

Power Inverter DIX PI 400/550

La source de courant MIG/MAG pour une performance optimale



- ▶ Fonctionnement intuitif
- ▶ Technologie du processeur et onduleur innovante
- ▶ Design du système modulable
- ▶ Changement de processus flexible
- ▶ Concept efficient de consommation d'énergie



DINSE – source de courant ultra modulable

Nos clients souhaitent un système complet pour toute application de soudage - l'idée d'une source de courant modulable était née. L'onduleur courant continu DINSE présente un système MIG/MAG extrêmement efficace : Un seul et unique boîtier, deux puissances - utilisable avec ou sans refroidisseur selon le processus de soudage.

La technologie du soudage innovante.

Composants modulaires

La source de courant DINSE est disponible en 400A et 550A. Ses dimensions compactes ainsi que son faible poids permettent une intégration aisée dans le processus d'automatisation.

Refroidissement efficace

Un système de refroidissement par hélice avec des composants protégés contre les fumées et la poussière réduisent leur accumulation dans la source. Il n'est plus nécessaire d'utiliser des filtres.

Fonctionnement facile

Pour une utilisation pratique et des processus sans erreurs, des avertissements sont affichés directement sur le boîtier de la source par des LED. Le panneau d'opérateur affiche les erreurs en texte.

Efficacité énergétique impressionnante

Le facteur de correction d'erreur électronique (PFC) vient compléter l'efficacité économique de la DIX PI 400. Grâce à la réduction de consommation de courant réactif, le diamètre de l'alimentation électrique a pu être réduit, réduisant ainsi les coûts d'installation. Comparé aux sources de courant conventionnelles, les coûts énergétiques sont réduits.

Utilisation flexible

Il est possible d'utiliser deux dévidoirs avec une seule et unique source de courant. Combiné avec un système de changement d'outil, deux processus différents peuvent être exécutés sans intervention manuelle sur un robot pendant des processus alternants.

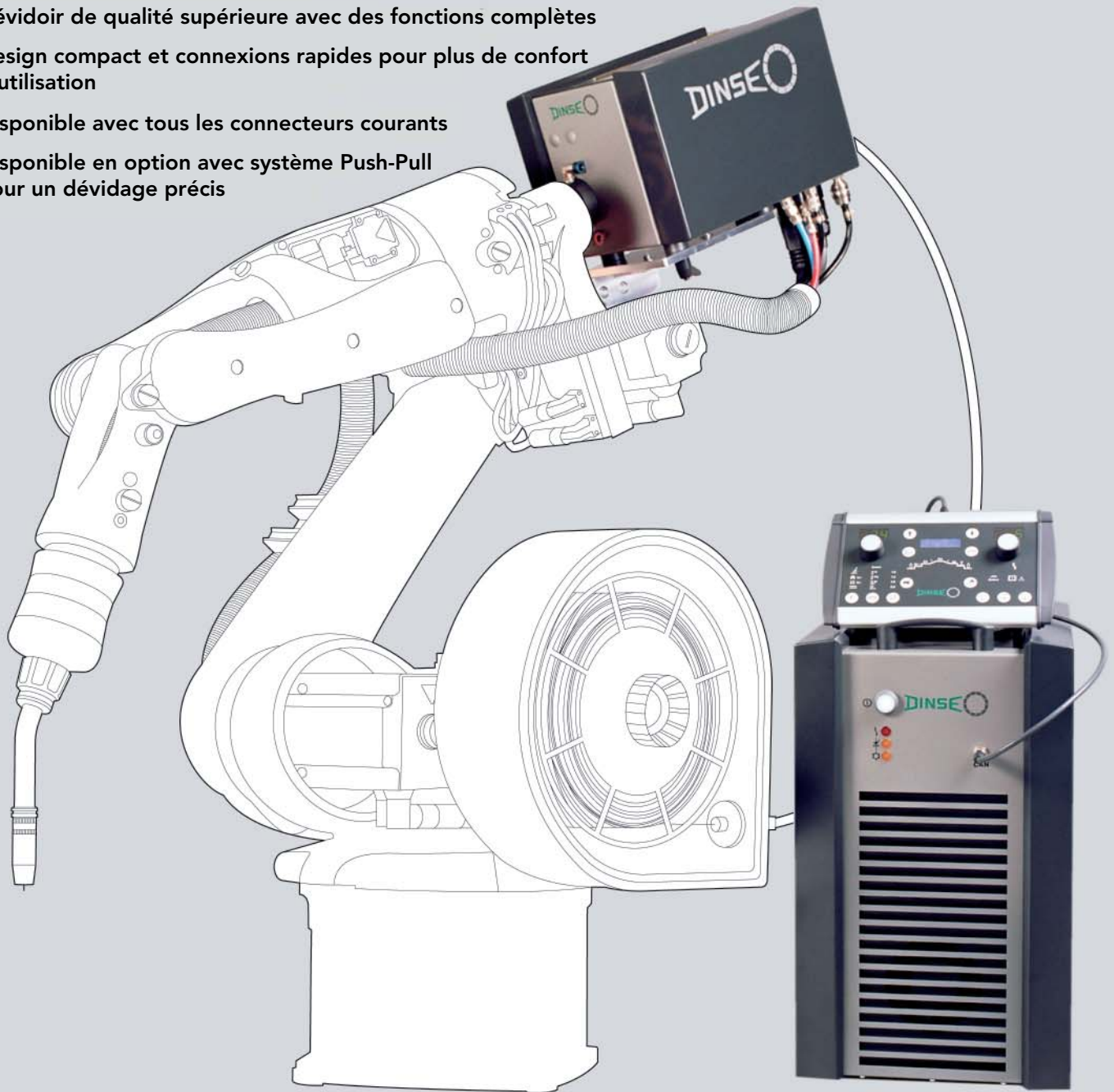
Surveillance intelligente

Le processeur innovant et la technologie d'onduleur assurent une surveillance de contrôle rapide. Par la création de paramètres de soudage spécifiques au client, une multitude d'applications peut être mise en place plus efficacement.



Dévidoir DIX WF 1105

- ▶ Dévidoir de qualité supérieure avec des fonctions complètes
- ▶ Design compact et connexions rapides pour plus de confort d'utilisation
- ▶ Disponible avec tous les connecteurs courants
- ▶ Disponible en option avec système Push-Pull pour un dévidage précis



Refroidisseur DIX CM 1200/5

- ▶ A utiliser séparément ou empilé pour gagner de la place
- ▶ Pompe avec boîtier en métal de qualité prouvée DINSE
- ▶ Contrôle du liquide de refroidissement par fentes de vision
- ▶ Connexion bus pour transférer les données et signaux de contrôle

Panneau d'opérateur

- ▶ Utilisation facile pour des processus de travail sans erreurs
- ▶ Réglage de tous les paramètres de process, matériel et fonction
- ▶ Peut être installé et retiré pendant l'utilisation de la source
- ▶ Des caractéristiques de soudage spécifiques peuvent être choisies et appliquées par un écran

Interface CAN

- ▶ Interfaces standardisées pour tous les composants
- ▶ Connexion USB pour le transfert de données facile et sécurisé
- ▶ Interface robot pour l'application robot
- ▶ Interface Ethernet pour réseaux locaux en préparation

Power Inverter DIX PI 400/550

Fonctionnement par ordinateur aisé

Tous les paramètres du processus de soudage peuvent être définis ou adaptés de manière rapide et facile par ordinateur à tout moment. Un éditeur de caractéristiques permet de définir des paramètres par défaut spécifique au client.

Management des données fiable

Les données pour les paramètres de soudage et caractéristiques sont traitées et sauvegardées par un outil informatique convivial. Aucune connaissance informatique n'est requise.

Changement de paramètres optimisé

L'adaptation facile de tâches permettent un soudage avec des paramètres optimales. Aucune interruption du processus de soudage n'est nécessaire, ce qui le rend extrêmement économique.

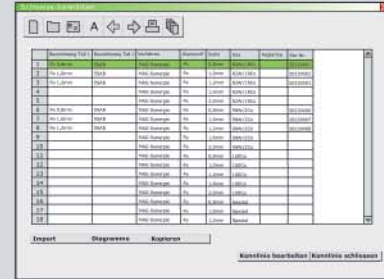
Solutions spécifiques

Grâce au paramétrage flexible et aux outils informatiques, une multitude d'applications peut être définie de façon optimisée. La programmation flexible ainsi que les outils de software permettent la conception optimisée de process pour une multitude d'applications. 100 caractéristiques standard couvrent les processus les plus utilisés. En outre, jusqu'à 100 caractéristiques spéciaux peuvent être définis et permettent d'adapter la source aux processus spécifiques.

Application spécifique

La source de courant DINSE intègre un nouveau processus appelé RMT (Rapid MAG Technology) :

- arc hautement concentré et riche en énergie
- préparation du cordon plus aisée grâce à l'angle de 30° au lieu de 45°
- moins de couches, cycles moins longs
- qualité augmentée dû à une déformation réduite et une pénétration meilleure
- vitesse de soudage augmentée



DIX PI 400/550 – RMT process:



plaque acier : 6mm
gaz mixte : 82/18
courant : 300A
Fil : 11m/min
 V_w : 530mm/min
soudure d'avant sans
préparation du cordon



plaque acier : 8mm
gaz mixte : 82/18
courant : 300A
fil : 11m/min
 V_w : 530mm/min
soudure d'arrière sans
préparation du cordon



Source	puissance	40% ED	60% ED	100% ED	voltage à vide
DIX PI 400	5-390 A	380 A	350 A	310 A	70 V
DIX PI 550	5-550 A	550 A	530 A	440 A	70 V