



WELD THE WORLD

Discovery 221AC/DC Evo



HUN

Discovery 221AC/DC Evo

TIG AC/DC - MMA



Egyszerű és informatív kezelőfelület



1 Grafikus kijelző többnyelvű menüvel



2 egykezes beállítás a nyomógombos paraméterbeállításnak köszönhetően



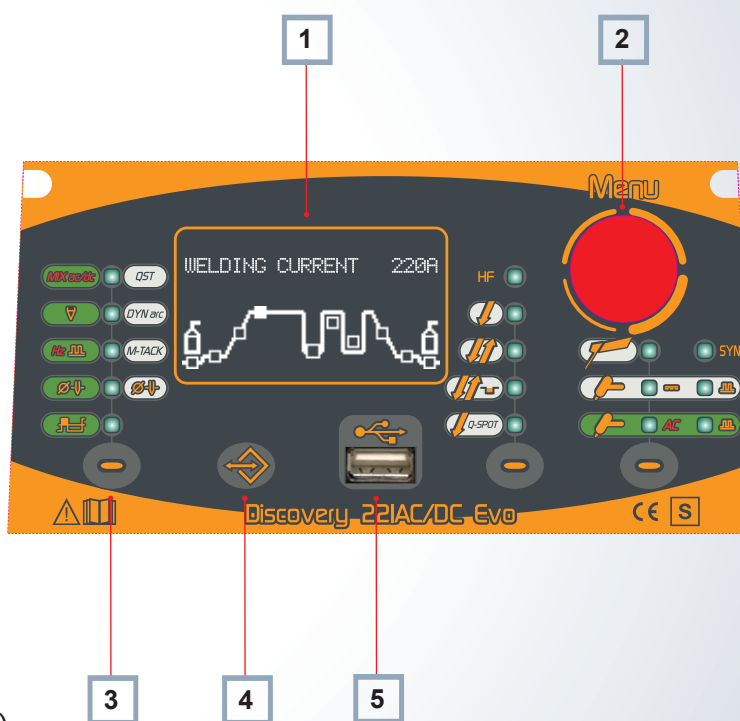
3 közvetlen hozzáférés a speciális funkciókhoz



4 gyors munka (JOB) navigálás



5 USB kapcsolat a munkák (JOB) elmentéséhez és átviteléhez



Discovery 221AC/DC Evo

Műszaki adatok



WELD THE WORLD

Discovery 221 AC/DC Evo egy forradalmian új, hordozható, egyfázisú TIG AC/DC inverteres hegesztőgép. A TIG AC funkciók ideálisak alumínium, magnézium és ötvözetek hegesztéséhez. A hagyományos acél, rozsdamentes acél és a réz könnyedén hegeszthetők TIG DC eljárással.

Discovery 221 AC/DC Evo inverteres hegesztőgépet rendkívül precíz hegesztésekhez terveztek, melyek kiválóan alkalmazhatóak az építőiparban, petrokémia iparban, élelmiszeriparban és minden más iparágban melyek nagyon magas hegesztési minőséget igényelnek.

Az új (EVO) kezelőfelület gyors és hatékony hozzáférést biztosít az összes elérhető funkcióhoz. A memóriába (JOB) 50 program menthető el. Lehetőség van különböző munkasorozatok létrehozására is. MMA módban bázikus, rutilos, CrNi és alumínium elektródatípusok leolvasztására van lehetőség. A polaritáskapcsoló vezérlése közvetlenül a kezelőfelületen elérhető, ezzel megkönnyítve a hegesztési folyamatokat.

Discovery 221AC/DC Evo						
	1x230Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	16A			25A		
	TIG			MMA		
	35%	60%	100%	40%	60%	100%
	220A	180A	160A	180A	150A	120A
	5A – 220A			10A – 180A		
	79,5V					
	6,2kVA – 6,1kW					
	23S					
	460 x 230 x 325mm					
	19,5Kg					

TECHNOLÓGIA



HEGESZTÉSI ELJÁRÁSOK

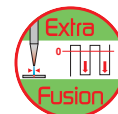


TIG AC/DC



MMA

SPECIÁLIS FUNKCIÓK



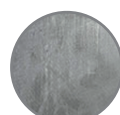
ANYAGOK



Alumínium



Lágy acél



Rozsdamentes acél



Réz

ALKALMAZÁSI HELYEK



Karbantartás



Ipar



Hajógyártás



Csőhegesztés

Discovery 221AC/DC Evo

Technológia és speciális funkciók



W.ECO PFC csökkenti a harmonikus áramkibocsátást, növeli a teljesítményinverter hatékonyságát.



VRD funkció (Volt Reduction Device) készenléti (Standby) üzemmódban automatikusan csökkenti a hegesztőgép feszültségét, így lehetővé téve a munkavégzést olyan építkezési területeken is, ahol biztonsági okokból alacsony feszültséggel kell dolgozni (kikötők, petrokémiai telephelyek stb.).



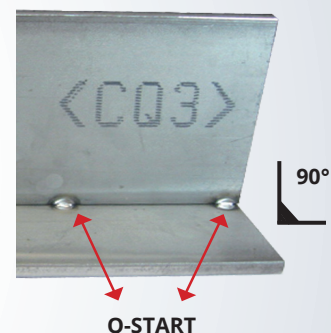
Impulzus TIG hegesztés akár 2500 Hz-ig terjedő frekvenciája lehetővé teszi a gépkezelő számára, hogy nagyon vékony anyagok hegesztését is el tudja végezni könnyű ívszabályozással és nagyon alacsony hőátvitellel a munkadarabra.



Az előre beállított, kiegyensúlyozott paraméterek a Synergic Pulse TIG (AWI) DC SYN görbén, egyszerűsítik az impulzusos hegesztési eljárást. Az impulzus automatikusan módosul, ha a hegesztőáramon állítanak.



A **Q-START** (gyors indítás) funkció megkönnyíti az alkatrészek összekapcsolását a hegesztési eljárás kezdetén. A funkció aktiválásakor a gép automatikusan szinergikus impulzus üzemmódba kapcsol előre beállított ideig. Az így létrejövő impulzusok az olvadt fém mozgását hozzák létre a két fémlemez élen, ezáltal felgyorsítva a csatlakozás kialakulását. Ez a funkció felbecsülhetetlenül hasznos kis nyílásoknál vagy szabálytalan előkészítés esetén. Az impulzussorozat (0,1 és 60 másodperc közötti) időtartama a hegesztett lemez vastagságától és alakjától függően állítható be.



A **DYNAMIC ARC** funkció lehetővé teszi, hogy a feszültség x áram szorzata állandó maradjon. Az áramforrás növeli a hegesztőáramot, ha az ívfeszültség csökken, és csökkenti a hegesztőáramot, ha az ívfeszültség nő. A DynARC értéke minimum 1 Amperről maximum 50 Amperre állítható minden 1 voltos változásnál, legyen az pozitív vagy negatív.



Dynamic Arc TIG (AWI) hegesztés



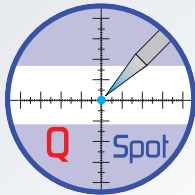
Normál TIG (AWI) hegesztés

Discovery 221AC/DC Evo

Speciális funkciók



WELD THE WORLD



A **Q-SPOT** (gyors ponthegesztés) funkció lehetővé teszi a hegesztési idő minimalizálását könnyű idom fémlemezek esetében. A kezelő kényelmesen helyezi a volfrám elektródát a rögzítési pontra, ezáltal biztosítva a varrat tökéletes helyzetét.

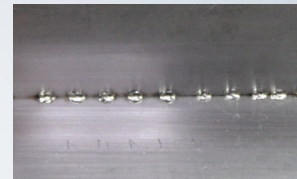
Az elektróda felemelése után a gép nagyon nagy intenzitású hegesztőáram-impulzust bocsát ki nagyon rövid, előre beállított ideig (0,01 - 1 mp).

Az impulzus ideje az összeillesztendő fémlemez típustól függ. Ily módon a hegesztett pont azonnal összeshár minimális hőadással, így a fém fehér, tiszta és szinte hideg marad.

Cső tompa varrat
Ø 31.75 x 2 mm



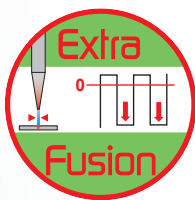
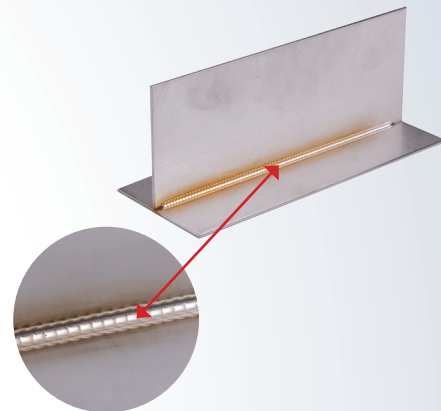
90°



Sarok ponthegesztés 0,6 mm vastagság



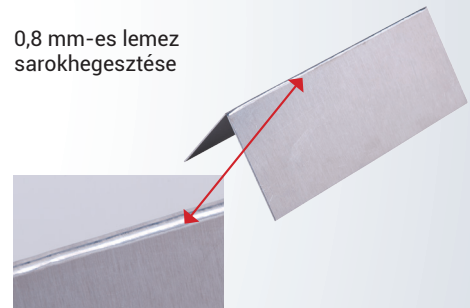
A **MULTITACK** rendszer lehetővé teszi a hőteljesítmény csökkentését, két vékony alkatrész (0,6 mm - 0,8 mm) összeillesztésénél. A rövid időközönkénti ívütések sorozata lehetővé teszi az anyag lehűlését az ütések közötti szünetben, így minimálisra csökkenti a deformációt. Az ívlökések sorozatának gyakoriságának időegységben történő beállításával lehetővé válik az elektromos ívnek a hegesztési sebességhez és a kötés geometriájához való igazítása.



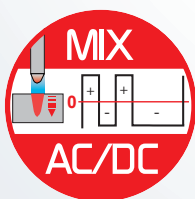
Ez a funkció lehetővé teszi, hogy a hullám formáját a negatív rész felé lehessen tolni a zero vonalhoz képest. Ennek segítségével kiváló átégésű és pontos fúziós fürdőt lehet létrehozni úgy, hogy a nagyon könnyű lemezeket is lehet hegeszteni elektróda véggel a DC-TIG hegesztéshez való elektróda rész helyett. A mi áramforrásunkon állítható AC/DC TIG érték 0% és 80% között van (a DC - fél-hullám százaléka tekintetében).

Az Extra Fusion funkciót nem javasoljuk vastag lemezek esetén, mivel a DC+ komponens nem tud optimális tisztítást (maratást) biztosítani az adott elem vonatkozásában a hegesztési folyamat során.

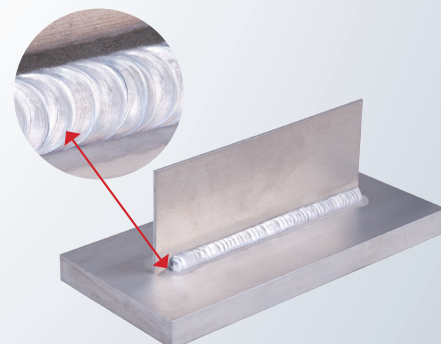
0,8 mm-es lemez
sarokhegesztése



A sarokhegesztésnél jellemző. Észrevehető a kiváló felület és a nagy hegesztési pontosság



A **MIX AC/DC** funkció lehetővé teszi a hegesztőáram modulálását, egy fél TIG AC és egy fél TIG DC hegesztési periódus között váltakozva. Ezáltal az AC TIG hegesztés hatékonyságát ötvözni lehet a DC TIG hegesztés megfelelő átégésével, így nagyobb sebesség érhető el és a hegfürdő hamarabb alakul ki a hideg munkadarabon. Nagyobb profilok hegesztését is biztosítani tudja kisebb áramerősséggel, mivel a DC rész sokkal magasabb, mintha csak az AC hullámformát használnánk. A gépkezelő által beállítható paraméter az AC hullámforma aránya a DC hullámformához képest a teljes időszakra vonatkozóan, értéke 10% - 80% lehet.



Discovery 221AC/DC Evo

Felhasználóbarát felület

Felhasználóbarát felület

USB adattároló használatához

```
JOB MENU
--->> USB EXPORT
MENU to confirm
```

Különböző távvezérlés típusok alkalmazhatók beleértve a különböző hegesztőpisztolyok beállításait

```
SET-UP (10/15)
ENABLE READ I. ON
TORCH TYPE 1
PEDAL TYPE 2
```

Hegesztési üzemóra számláló

```
SET-UP (13/15)
POWER ON : 20.4h
T. ARC ON : 0.2h
P. ARC ON : 0.1h
```

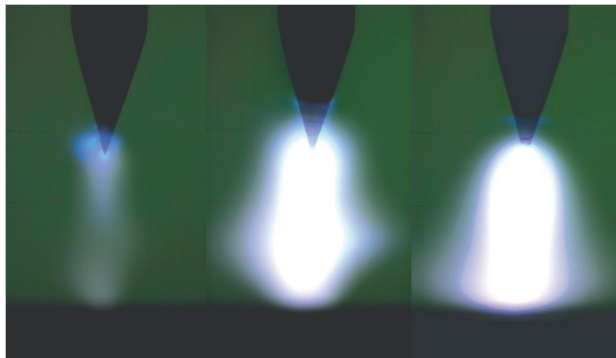
Hegesztési paraméterek ellenőrzési és kalibráló rendszere az EN 60974-14 (EN50504) szerint

```
SET-UP (15/15)
SET VAL. CURR. 10A
MENU --->> OFF
0 A 9.1 V
```

TIG AC és DC gyújtás optimalizálva lett

Lehetőség van az áramimpulzus dinamikájának az elektróda átmérőjéhez viszonyított szabályozására, hogy minden alkalommal tökéletes ívgyújtást és optimális hegesztési feltételeket érjünk el. Ezzel a beállítással elkerülhető az inkonzisztens ívgyújtás és a hegesztési hibák.

ELECTRODE DIAM. 1.6mm



Discovery 221AC/DC Evo

Rendelkezésre álló konfigurációk



Discovery 221AC/DC Evo
Trolley P kocsi és C.U.12 vízhűtő

Discovery 221AC/DC Evo
Trolley 02 kocsi és C.U.12 vízhűtő

Léghűtéses
változat

H₂O változat

PLUS



KÖNNYŰ

A Discovery 221 AC/DC Evo kis tömege különösen alkalmassá teszi a karbantartáshoz és a mobil hegesztéshez.



KOMPAKT

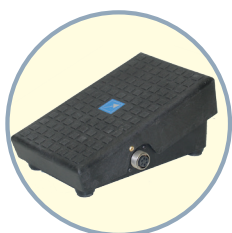
A Discovery 221 AC/DC Evo kompaktságának köszönhetően még kis méretű munkakörnyezetben is kiválóan használható



HORDOZHATÓ

A masszív szíjnak köszönhetően a Discovery 221 AC/DC Evo könnyedén szállítható

KIEGÉSZÍTŐK



LÁBPEDÁL



SZOFTVER FRISSÍTÉS



UP & DOWN TORCH



TÁVVEZÉRLÉS

Stabil iparági jelenlét, ahol a termelés jelentős beruházásokon alapul, melyek támogatják a kutatást, az előrejelzéseket és a folyamatos vizsgálatokat.

A Weco 1997 óta gyárt és forgalmaz hegesztőgépeket.

A vállalat székhelye, valamint a gyártóüzeme is Olaszország északkeleti részén található. Irodáink, a műszaki/projekt részlegünk, a gyártási részleg és a raktárak is képesek kiszolgálni a nemzeti, továbbá a nemzetközi értékesítési hálózatunkat is. A hegesztőgépek széles választéka és a hatalmas árukészlet együttesen teszik lehetővé számunkra, hogy rövid időn belül és teljes mértékben teljesíthessük és kielégíthessük ügyfeleink igényeit.

A dinamikus vállalatvezetés, amelyet a fő értékesítési érvekkel kapcsolatos szilárd tapasztalatok és az alkalmazással kapcsolatos alapos és kimerítő ismeretek támasztanak alá, lehetővé teszi, hogy ez a vállalat vezető helyet foglaljon el a hegesztőipari ágazatban. A WECO jobb megoldást jelent a termelés javítására, a munkavégzési idő optimalizálására, a folyamatok költségeinek minimalizálására, miközben biztosítja a legkiválóbb teljesítményi elvárásoknak való megfelelést.



B.L.Metál Hungária Kft.
1201 Budapest, Vágóhíd u. 55.
Tel.: +36 1 283 3614
www.blm.hu, info@blm.hu



WELD THE WORLD

Kereskedő partner: