

shindaiwa®



DGW500DM

500 Амп

Двухпостовые Дизельные сварочные агрегаты

DGW500

Двухпостовые сварочные агрегаты



YAMABIKO
YAMABIKO CORPORATION

ECHO

shindaiwa[®]

KIORITZ



Завод Shindaiwa в пригороде Хиросимы

Фирма Shindaiwa входит в корпорацию Yamabiko. Также в корпорацию Yamabiko входят компании ECHO и Kioritz.

Более 50 лет Shindaiwa производит профессиональное оборудование для индустриального рынка. Надежность, качество, удобство пользования позволили завоевать большое количество пользователей. Основные отрасли применения генераторов Shindaiwa: нефте и газодобывающие, шахты, горно обогатительные комбинаты. Меняются запросы заказчиков, выпускаются новые модели – неизменным

9/22/2014

shindaiwa[®]

DGW500

Двухпостовые сварочные агрегаты



DGW500DM

9/22/2014

shindaiwa[®]

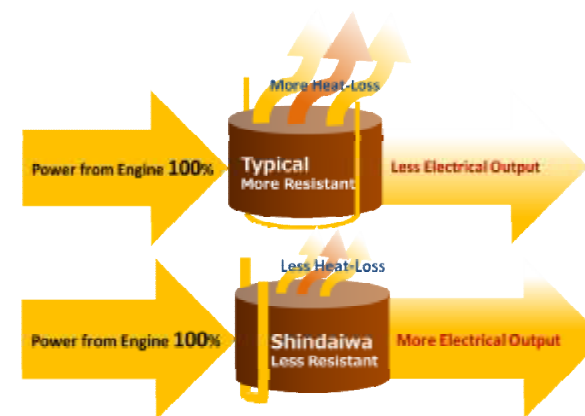


DGW500DM Specification (50Hz)

- Сварочный ток/ПВ%: 480amp / 39.2V / 60%
- Напряжение х.х.: 85V (max)
- Диапазон сварочного тока: 60-500/30-280amp
- Выходы электростанции:
3-фазный, 15кВА, 380В, 20А
x 1шт
1-фазный, 10.8кВА, 220В, 15А x 3шт
- Двигатель: Kubota V1505 (29.0kW/3000min⁻¹)
- Топливный бак: 63L
- Размеры: (Д)1680-(Ш)700-(В)950мм, 613кг(сухой)

Всегда стабильная дуга Высокая эффективность

Оригинальный генератор (разработка Shindaiwa) имеет более высокую эффективность, позволяет стабильно и надежно работать одновременно двум сварщикам и электростанции без взаимного влияния потребления тока.



DGW500

Двухпостовые сварочные агрегаты



Низкое потребление топлива



Потребление топлива при сварке **двумя постами** на токах 230 А - **4,74** литра

Время работы **без дозаправки** при сварке **двумя постами** на токах 230 А – **13,3** часа



9/22/2014

shindaiwa[®]

Удобство управления

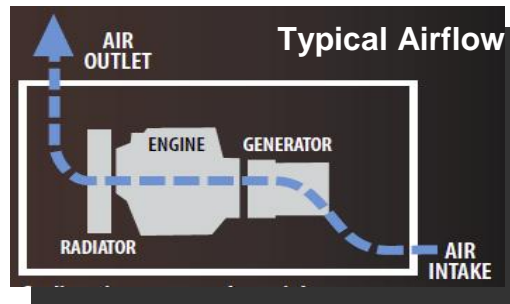


Цифровой дисплей

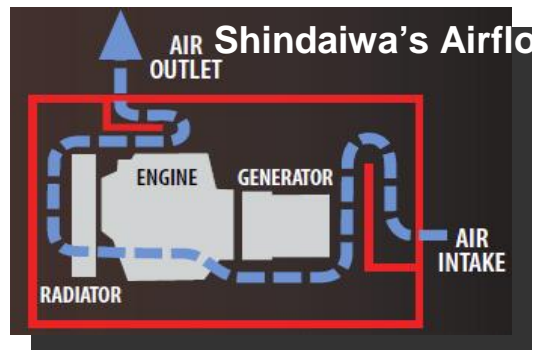
Возможность предустановки сварочного тока.

Т.е. выставили ток и начали сварку. теперь не надо пробовать и возвращаться к регулировкам или подрегулировать во время сварки

Очень низкий уровень шума



57 дБ (A)



Цифровая панель приборов



1. Вольтметр электростанции
2. Аварийный стоп
3. ВольтАмперметр сварочных постов
4. Лампа вкл. VRD
5. Ручки регулировки
6. Переключатель режимов одно/двух постовой сварки
7. CV/CC переключатель режимов
8. Регулировка Arc Force
9. Переключатель выбора электродов

DGW500

Дизельные сварочные агрегаты



1. Счетчик моточасов
2. VRD включатель
3. Выбор режима холостого хода
4. Панель контрольных ламп
5. Замок зажигания
6. Датчик топлива
7. Переключатель режима сварки с подающим/пульт дистанционного управления
8. Переключатель полярности
9. 42/115V Переключатель питания подающего механизма
10. Предохранитель подающего механизма
11. Разъем для подключения пульта дистанционного управления
12. 14-штырьковый соединитель.

9/22/2015

DGW500DM
Diesel Engine Generator & Welder

shindaiwa

shindaiwa®

Панель выхода электростанции



1. 3-фазный разъем (20А)
2. 1-фазный разъем (15А x 3шт)
3. Главный автомат
4. Устройство защитного отключения УЗО
5. 1-фазный автомат
6. 3-фазный автомат
7. Заземление

DGW500

Дизельный сварочный агрегат



•Однопостовой / двухпостовой режим

В однопостовом режиме работает только часть А. Максимальный сварочный ток 500 Ампер.

В двухпостовом режиме обе части А и В рабочие

Максимальный сварочный ток на каждый пост 280 Ампер



9/22/2014

shindaiwa®

•CV/CC сварка

CC режим: для сварки штучным электродом и строжки

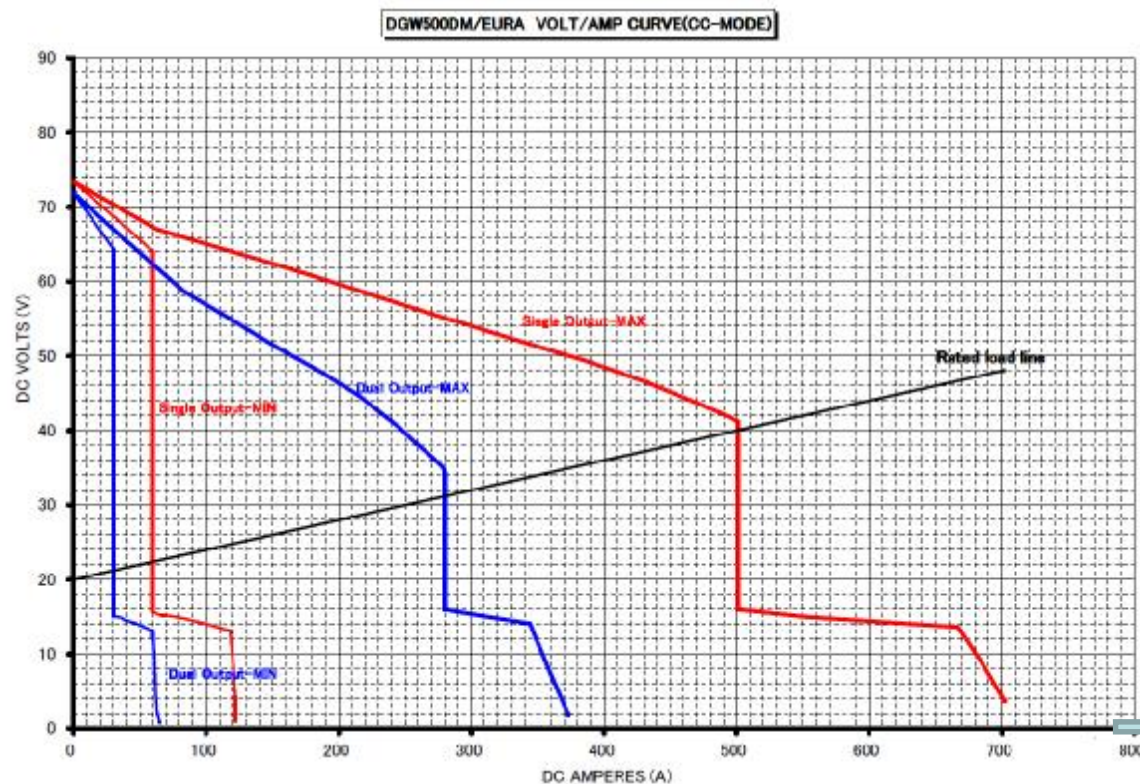
CV режим: для полуавтоматической сварки MIG/MAG.

В двухпостовом режиме, А часть и В часть имеют собственные CV/CC переключатель.

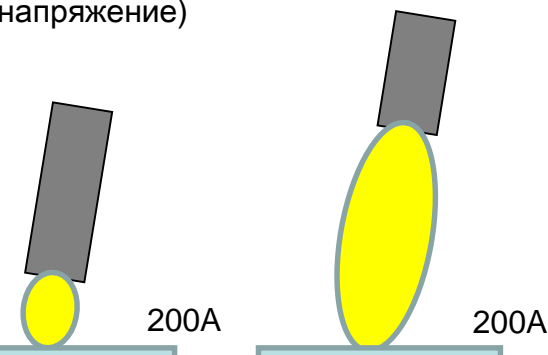
Таким образом можно использовать одновременно CC/CV режим



ВольтАмперная характеристика режим СС

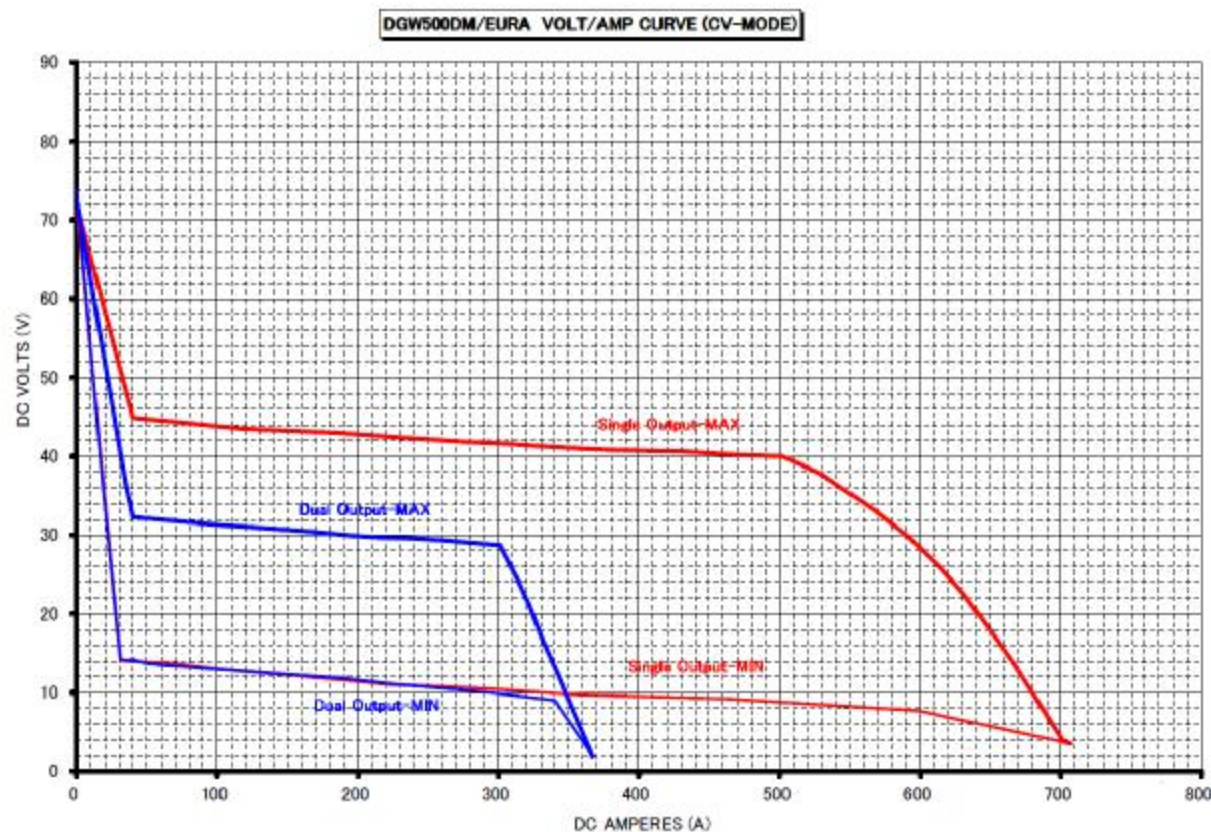


Крутопадающая характеристика DGW500 обеспечивает стабильную дугу. сварщик может изменять длину дуги в большом диапазоне без опасений обрыва, при этом величина сварочного тока остается постоянной (меняется напряжение)





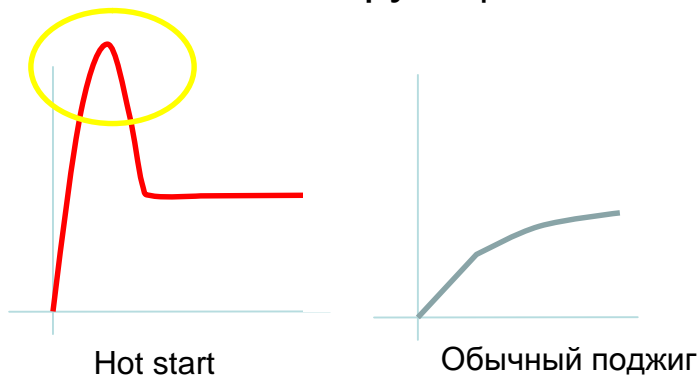
ВольтАмперная характеристика режим CV



Жесткая характеристика для
полуавтоматической сварки
MIG/MAG

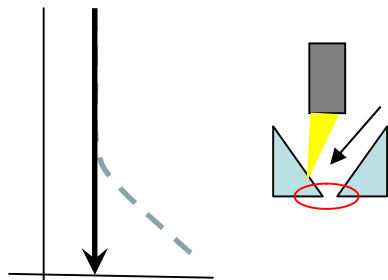
Дополнительные функции и режимы сварки

Стабильный поджиг с функцией HOT START

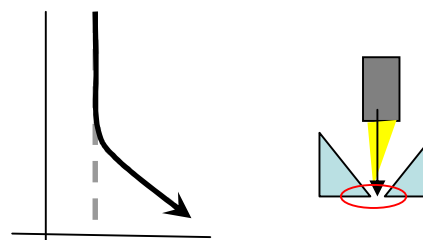


Регулировка динамики дуги ARC FORCE

Arc control dial position (0)



Arc control dial position (10)



• Установка параметров сварки (CC/CV)

Сварочный ток в режиме CC или напряжение дуги в режиме CV устанавливается с помощью регуляторов.

*Опция пульт дистанционного управления.
С помощью пульта, можно производить регулировки тока и напряжения.



•HOT START

Машина оборудована функцией HOT START, которая обеспечивает легкий поджиг дуги в начале сварки

•ARC CONTROL (ARC FORCE)

Функция ограничения тока короткого замыкания

Отрицательный диапазон: Мягкая дуга, меньше брызг, меньше проплавление.

Положительный диапазон: Жесткая дуга, больше проплавление, больше брызг, сварка короткой дугой вертикальных швов



DGW500

Дизельные сварочные агрегаты



VRD (Блок снижения напряжения холостого хода)

Назначение этого устройства – защита сварщика от удара электрическим током
При включенном блоке VRD напряжение холостого хода равно 35 Вольт.

9/22/2014

shindaiwa[®]

DGW500

Дизельные сварочные агрегаты



Режим холостого хода двигателя

В автоматическом режиме обороты двигателя автоматически снижаются через 8 секунд после окончания нагрузки. В данном режим снижается потребление топлива и снижается шум.

- HIGH позиция : Используется для работы генератора, особенно с нагрузкой
- AUTO позиция: Используется для обычной сварки.

9/22/2014

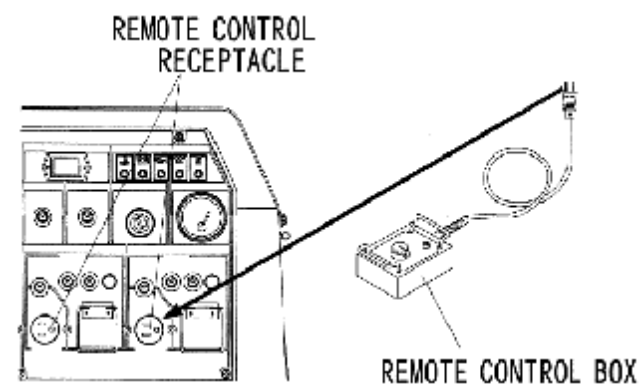
shindaiwa[®]



Дистанционный пульт управления

Опциональный пульт дистанционного управления может быть подключен.

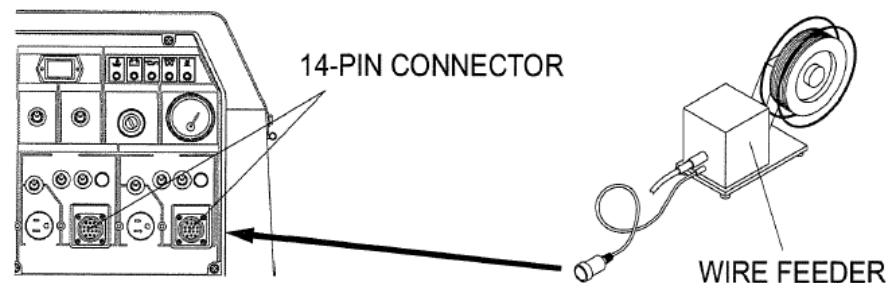
- Переключатель режима сварки с подающим/пульт дистанционного управления. С пультом дистанционного управления переключатель должен быть в положении "WELD TERMINAL ON".





14 штырьковый разъем

Если при использовании подающего механизма необходимо дополнительное питание переключатель режима (красный круг) выставляется в положение W.F.REMOTE и подающий подключается к 14 штырьковому разъему (желтый круг).. Напряжение питания 42В или 115В может быть выбрано переключателем (голубой круг).



DGW500

Дизельные сварочные агрегаты



Переключатель режимов

Используя подающий механизм, которому необходимо дополнительное питание переключатель должен быть включен в положение “W.F.REMOTE”.

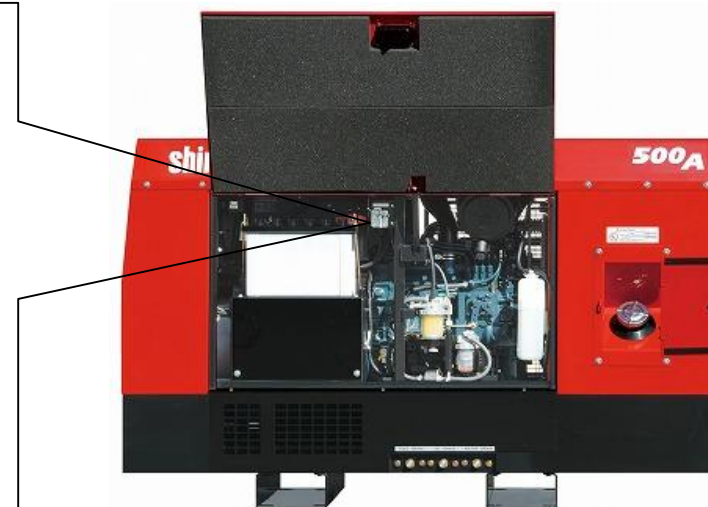
Используя подающий механизм, который запитывается от сварочных разъемов переключатель должен быть в позиции “WELD TERMINALS ON”.

9/22/2014

shindaiwa[®]

DGW500

Дизельные сварочные агрегаты



- Выключатель «массы» для предотвращения разрядки аккумулятора

9/22/2014

shindaiwa[®]

DGW500

Дизельные сварочные агрегаты



Свободный доступ для ремонта и обслуживания с обеих сторон

9/22/2014

shindaiwa[®]



Потребление топлива

Welding mode	Output	Duty Cycle	Fuel Consumption	Continuous Operation
Single/ CC	480amp	60%	5.2L/ h	12hrs
Dual/ CC	190amp x 2	80%	4.7L/ h	13.3hrs