

MOTOSOUDEUSE DSP 300 YS

Les images sont à titre indicatif

PROCÉDÉS DE SOUDAGE



Électrode enrobée
SMAW (STICK)



Électrode en tungstène
GTAW (TIG)



Soudage au fil
GMAW (MIG)



Soudage au fil fourré
FCAW (FLUX CORED)



Air carbon
Arc Gouging



DÉFINITIONS

SMAW: Le soudage par électrode enrobée est un soudage à l'arc avec du métal protégé.

GMAW: Le soudage MIG / MAG est un procédé à l'arc avec du métal sous protection gazeuse.

FCAW (Flux Cored): Le processus avec des fils fourrés est très similaire à celui du MIG / MAG. Le fil continu n'est pas plein mais se compose d'une plaque métallique qui enveloppe une âme de poussière (flux).

GTAW: TIG est un procédé de soudage qui utilise une électrode en tungstène non fusible.

CARACTÉRISTIQUES

- Poste à souder à l'arc CC
- Contrôle numérique haute fréquence du courant et de la tension de soudage
- Programmes de soudage spécifiques pour électrodes cellulosiques
- Ampèremètre et voltmètre de soudage numériques
- Préréglage du courant de soudage
- Fonction VRD
- Version PL (inversion de polarité) (OPTION)
- Générateur de courant alternatif triphasé et monophasé disponible pendant le soudage
- Panneau avant avec prises de sortie triphasées et monophasées
- Prises de sortie avec protections contre les surintensités et les courts-circuits
- Interrupteur différentiel haute sensibilité 30 mA
- Module numérique de contrôle et de gestion du moteur
- Coupe-batterie
- Bouton d'arrêt d'urgence
- Indicateur optique de colmatage du filtre à air moteur
- Capteur de température d'eau moteur, de pression d'huile et de niveau de carburant
- Socle étanche
- Crochet de levage central
- Large accès pour un entretien facile
- Bouchons de vidange externes pour l'huile moteur, le liquide de refroidissement et les liquides de base
- Remplissage externe du réservoir de carburant
- Accès externe pour le remplissage du radiateur

MOTEUR 1500 T/M

4-TEMPS, INJECTION DIRECTE, ASPIRÉ NATUREL

Model	YANMAR 4TNV88
* Puissance nette stand-by	18 kW (24.5 hp)
* Puissance nette PRP	16.4 kW (22.3 hp)
* Puissance nette COP	/
Cylindres / Cylindrée	4/ 2.19 lit.
Alésage / Course	88 / 90 (mm)
Taux de compression	20 : 1
BMEP (Pression effective moyenne: LTP - PRP)	/
Régulateur de vitesse	Mécanique
CONSOMMATION DE CARBURANT	
110 % (Puissance en veilleuse)	5 lit./h
100 % de PRP	4.5 lit./h
75 % de PRP	3.4 lit./h
50 % de PRP	2.6 lit./h
SYSTÈME DE REFROIDISSEMENT	
Capacité totale - moteur uniquement	2.7 lit.
Débit d'air du ventilateur	50 m ³ /min
LUBRIFICATION	
Capacité totale d'huile	/
Capacité d'huile dans la coupe	3.4 lit. (min) - 7.4 lit. (max)
Consommation d'huile à pleine charge	/



refroidissement
par air



diesel



Démarrage
électrique

VIDANGE	
Débit maximal des gaz d'échappement	/
Température max. des gaz d'échappement	520 °C
Pression maximale	9.8 kPa (0.1 bar)
Diamètre extérieur du tuyau d'échappement	/
INSTALLATION ÉLECTRIQUE	
Puissance du radiateur	1.4 kW
Capacité alternateur de charge de batterie	40 A
Démarrage à froid	- 15 °C
Avec dispositif de démarrage à froid	/
FILTRE À AIR	
Débit d'air de combustion	1.48 m ³ /min
CHALEUR REJETÉE À PLEINE CHARGE	
De gaz d'échappement	/
D'eau et d'huile	/
Environnement irradié	/
Refroidissement de suralimentation	/

* Puissances déclarées en accord à ISO 3046-1

SOUDAGE ET GÉNÉRATION

DSP 300 YS

SOUDAGE EN C.C.

MODE CC SMAW (STICK) / GTAW (TIG)	
Courant de soudage maximal	350A / 28V (Stick) 300A / 32V (Stick - IEC rating) 350A / 24V (Tig - IEC rating)
Plage de réglage	Continuer sur 2 échelles 20A / 20,8V - 350A / 28V (Stick) 20A / 10,8V - 350A / 24V (Tig)
Entretien	350A / 24V @35% (Tig - IEC rating) 300A / 32V @60% (Stick - IEC rating) 300A / 22V @60% (Tig - IEC rating) 250A / 30V @100% (Stick - IEC rating) 250A / 20V @100% (Tig - IEC rating)
Tension d'allumage (tension à vide)	67 Vcc
Tension à vide réduite avec VRD	< 13 Vcc
Pénétration de l'arc	Oui

SALDATURA IN C.V. (CONSTANT VOLTAGE)

MODE GMAW (MIG) / FCAW (FLUX CORED) CV	
Courant de soudage maximal	350A / 28 V 300A / 29V (IEC rating)
Plage de réglage	continuer 15V- 40V 40A / 16 V - 350A / 28V
Entretien	300A / 29V @60% (IEC rating) 250A / 26,5 V @100% (IEC rating)

FACTEURS D'UTILISATION SIMULTANES

COURANT DE SOUDAGE	350	300	250	200	150	100	50	0
Gen. 3 ~ / 400V - Cos φ 0,8 (kVA)	0	0	1	3	5	7	9	10
Gen. 3 ~ / 400V - Cos φ 1 (kW)	0	1	3	5	7	8,5	10	11,5
Gen. 1 ~ / 230V - Cos φ 0,8 / 1 (kVA / kW)	0	0	1	2,5	5	5	5	5
Gen. 1 ~ / 110V - Cos φ 0,8 / 1 (kVA / kW)	0	0	0	1	2,5	2,5	2,5	2,5

SPECIFICATIONS GÉNÉRALES

ASYNCHRONE, TRIPHASÉE, AUTOEXCITÉ, SANS BALAIS	
Capacité réservoir	38 l
Temps d'autonomie (soudage 60%)	13 h
Degré de Protection IP	IP 23s

Batterie	12 Vdc -37Ah / 330A CCA(EN)
Pression acoustique LpA	66 dB(A) @ 7 m
Température ambiante max.	40 °C
Classe d'isolation	H

GÉNÉRATION AUXILIAIRE

SORTIE 1		
Type de source	Triphasée	
Fréquence	50 Hz	
Puissance kVA (Puissance kW) Max	10 kVA (8 kW)	11,5 kW
Cos φ	0.8	1
Tension	400 V	
courant	14,4A	16,6 A

SORTIE 2	
Type de source	Monophasée
Fréquence	50 Hz
Puissance kVA (Puissance kW) Max	5 kVA (5 kW)
Cos φ	0.8 / 1
Tension	230 V
courant	21,7A

SORTIE 3	
Type de source	Monophasée
Fréquence	50 Hz
Puissance kVA (Puissance kW) Max	2,5 kVA (2,5 kW)
Cos φ	0.8 / 1
Tension	110 V CTE
courant	22,7A

SORTIE 4	
Type de source	Monophasée
Fréquence	50 Hz
Puissance kVA (Puissance kW) Max	5kVA / kW
Cos φ	1
Tension	48 V
courant	104 A

PANNEAU DE CONTRÔLE

MOTEUR

- Contrôleur IntelliNano AMF5
- Interrupteur de puissance
- Interrupteurs thermiques pour la protection du moteur : 1x30A - 1x16A
- Pulsation d'urgence
- Sirène
- Interrupteur de ralenti automatique (OPTION)



CARACTÉRISTIQUES DU CONTRÔLEUR RGK420SA

Modalité Opérationnelle	<ul style="list-style-type: none"> • OFF- MAN
Affichage - Pulsanti-LED	<ul style="list-style-type: none"> • Écran rétro-éclairé 128x64 pixels • Pulsanti START - STOP - TACITAZIONE SIRENA E RESET ALLARMI - PAGE - ENTER • LED : Stato Generatore GCB ON
Générateur de mesure	<ul style="list-style-type: none"> • Tensions : L1-L2 / L2-L3 / L3-L1 - N-L1/N-L2/N-L3 • Fréquence : Hz
Moteur	<ul style="list-style-type: none"> • Température de l'eau • Pression d'huile • Niveau de carburant • Régime moteur • Contaoaré • Tension de batterie • Manutention • Numéro d'envoi
Générateur de protections	<ul style="list-style-type: none"> • Sovratension • Basse tension • Sovrafréquence • Basse fréquence • Asymétrie de tension • Senso ciclico delle fasi
Protection du moteur	<ul style="list-style-type: none"> • Sovravelocité • Pré-alarme haute température eau • Haute température de l'eau • Pré-alarme basse pression huile • Huile à basse pression • Pré-alarme basso livello carburante • Allarme basso livello carburante • Haute tension de la batterie • Basse tension de la batterie • Batterie d'alternateur garantie • Arrêt d'urgence • Avviamento Mancato • Mancato arrêté
Caratéristique	<ul style="list-style-type: none"> • Événements historiques, 150 événements mémorisés • Programmation du panneau ou du PC • 3 langues sélectionnées (autre langue disponible) • Collegamento direct a motori con ECU (Stage V, Tier 4 Final) via Can Bus J1939 • Ingressi e uscite programmabili • Protection IP 65 • Température de fonctionnement: -20°C -+70°C • Support PLC interne
Communication	<ul style="list-style-type: none"> • Port USB • Module RS232-RS485 (en option) • Modulo Ethernet (en option) • Module GPS/4G (en option) • Protocoles de communication • Modbus RTU/TCP • SNMP • Contrôle et surveillance en ligne sur la page Web (server Web incorporé)

SOUDAGE

- Panneau de commande WDC
 - Sélecteur de mode de soudage
 - STAND-BY
 - DÉMARRAGE DU CONTACT TIG ((GTAW - Lift Start)
 - CC STICK ARC FORCE (SMAW)
 - CC STICK CELLULOSE 1 (SMAW)
 - CC STICK CELLULOSE 2 (SMAW)
 - CV-WIRE (GMAW / FCAW)
 - Bouton de réglage du courant/tension de soudage
 - Connecteur de collège du commandant à distance et traina-filo WF4. Commutation automatique « locale / télécommande » à l'insertion du connecteur.
 - Interrupteur à échelle de soudage
 - Commande inverseur de polarité
 - LED STAND-BY
 - LED allumée (machine de soudage prête à l'emploi)
 - Protection thermique ou LED de défaut (si allumée indique une surintensité ou un défaut)
 - LED d'inversion de polarité (signale l'activation de la commande)
- Tableau de bord numérique pour le courant et la tension de soudage / LED V.R.D.
- Douilles de sortie de soudage:
 - 1 x soudure (+) 400A
 - 1 x soudure (-) 400A

GÉNÉRATION (VERS. 400V / 230V / 110V)

- Interrupteur différentiel (400V/230V)
- Disjoncteur pour prise 230 V
- Disjoncteur pour prise 110 V
- Disjoncteur pour prise 110 V 16 A
- Prises de sortie: 1x 400V 32A 3P+N+T CEE IP67
 - 1x 230V 32A 2P+T CEE IP67
 - 1x 110V 32A 2P+T CEE IP67
 - 1x 110V 16A 2P+T CEE IP67
- Borne de terre (PE)

GÉNÉRATION (VERS. 400V / 230V / 48V)

- Interrupteur différentiel (400V/230V)
- Interrupteur magnétothermique pour prise 230V
- Prises de sortie: 1x 400V 32A 3P + N + T IP67 CEE
 - 1x 230V 32A 2P + T IP67 CEE
 - 1x 230V 16A 2P + T IP67 CEE
 - N ° 2 bornes de sortie 200A (pour 48V)
- Borne de terre (PE)

POIDS - DIMENSIONS ET ACCESSOIRES

DSP 300 YS

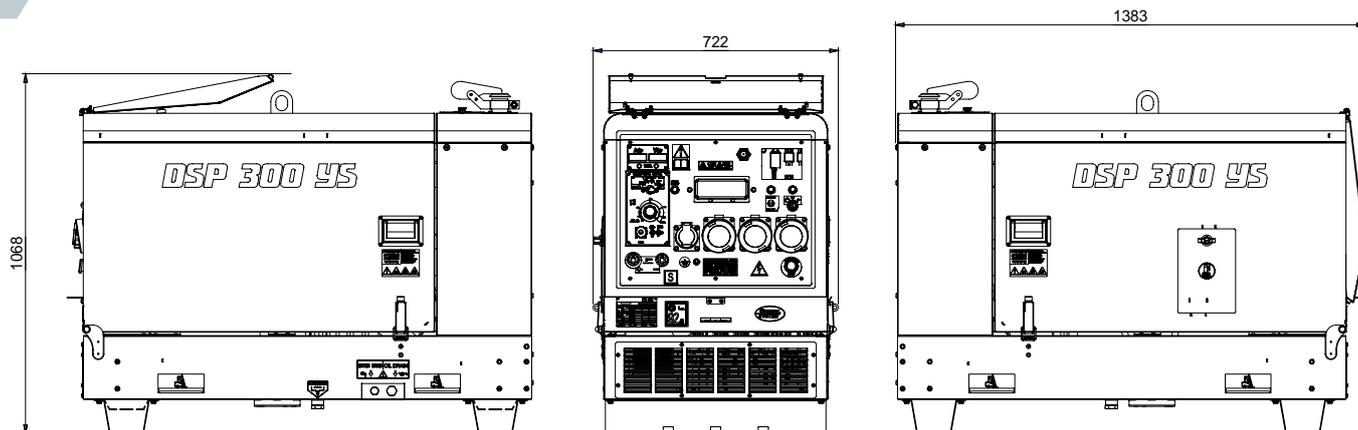


POIDS NET À SEC MACHINE:
• 410 Kg

Le motosoudeuse illustré peut inclure des accessoires en option.



DESSIN DIMANSIONS (mm)



VERSIONS EN AJOUTANT TOUTES LES CARACTÉRISTIQUES DE LA SÉRIE

	PL AI	AI
PL con Auto-Idle	✓	
Auto-Idle		✓

ACCESSOIRES POUR RICHES

- Télécommande RC2
- Télécommande RC1 (Télécommande pour inversion de polarité)
- Rallonge par commande à distance (30 m)
- Dévidoir WF4
- Câbles de soudage K500 (20 + 15 m, 50 mm²)
- Kit de soudage (masque, lunettes, etc.)
- Message à la terre
- Chariot de remorquage manuel
- Chariot de remorquage lent CTL
- Chariot de remorquage rapide CTV4

VERSIONS DISPONIBLES

400V / 230V / 110V

C1XP9021	STANDARD
C1XP9021Z	AI
C1XP9022Z	PL AI

400V / 230V / 48V

C1XP9061	STANDARD
C1XP9061Z	AI
C1XP9062Z	PL AI

INFORMATIONS GÉNÉRALES

CONFORMITÉ DES UNITÉS ÉLECTROGÈNES AUX DIRECTIVES CE ET NORMES

- 2006/42/CE (Directive Machines)
- 2014/35/UE (Directive Basse Tension)
- 2014/30/UE (Directive Compatibilité Electromagnétique)
- 2000/14/CE (Directive sur les émissions acoustiques pour les machines destinées à fonctionner à l'extérieur)
- IEC-EN 60974-1 Arc welding equipment - Welding power sources
- IEC-EN 60974-10 Arc welding equipment - Electromagnetic compatibility (EMC) requirements



ISO 9001:2008 - Cert. 0192

GARANTIE

Tous les dispositifs sont couverts par la garantie du fabricant.

Document non contractuel. Spécifications sujettes à changement sans préavis.

© MOSA - Viale Europa, 59 - 20047 Cusago (Milano) - Italy - phone +39-0290352.1 - fax +39-0290390466 E-mail: export@mosa.it Web site: www.mosa.it

