

# Welbee DPS II

Saldatura  
manuale  
e automatica

Kit opzionale  
per l'industria  
4.0

## Corti & Co

Macchine - Saldature - Utensileria  
ASSISTENZA TECNICA - CONSULENZE - DEMO  
[www.cortimacchine.it](http://www.cortimacchine.it) - Tel. 030 620819

D-Arc

<b>Dati tecnici</b>	<b>DPS II D-arc single operation</b>	<b>DPS II DC single operation</b>	<b>DPS II D-arc parallel operation</b>	<b>DPS II DC parallel operation</b>
Fasi	3			
Frequenza	50-60 Hz			
Voltaggio Input	400 V			
Campo di voltaggio Input	340 - 460 V			
Input	28,3 KVA 26 KVA	24,8 KVA 22,8 KVA	44,1 KVA 39,9 KVA	50,4 KVA 46,4 KVA
Corrente Input	40,8 A	35,8 A	63,6 A	72,8 A
Corrente Output	500 A		650 A	750 A
Tensione senza carico	109 V			
Corrente Output	30-500 A		50-650 A	50-750 A
Campo di tensione in uscita	15,5-45 V		16,5-55 V	16,5-55 V
Duty cycle	50%	60%	100%	100%



**Corti & Co. Macchine Utensili srl** – Via Donatori di Sangue, 14/16 Bagnolo Mella BS – P.Iva 03324430986

**Michele Corti 3889477898 – vendite@cortimacchine.it**

# Welbee DPS II D-Arc

## Dati tecnici

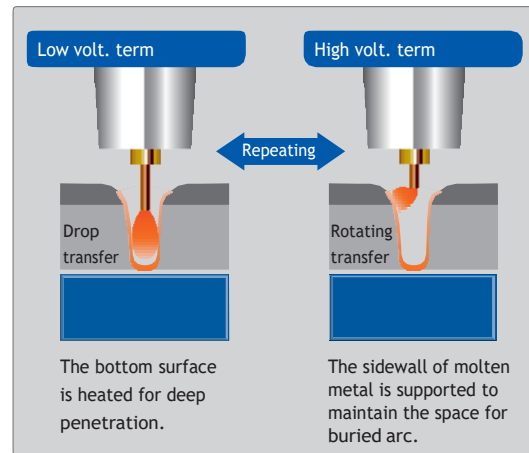
## DPS II

Classe di sicurezza/raff.	IP 23
Passaggi di cambio	Nessuno
Campo di temperatura in funzionamento	-10°C/+40°C
Campo di umidità in funzionamento	50% (40°C) - 90% (20°C)
Campo di temperatura in stoccaggio	-20°C/+55°C
Campo di umidità in stoccaggio	50% (40°C) - 90% (20°C)
Sistema di raffr.	Esterno
Sistema torcia	Raffr. ad acqua
Diametro del filo di riempimento	1,2-1,6 mm
Dimens. L x Largh. x H	710 x 395 x 810 mm
Peso	82 Kg
Caratt. statiche	Costanti

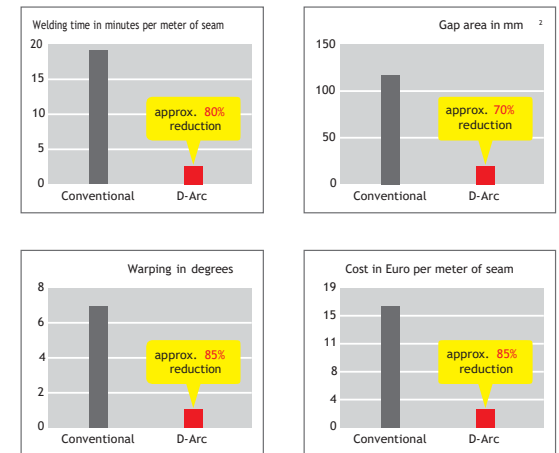
## VANTAGGI

- Preparazione della cucitura ridotta grazie alla **smussatura unilaterale**.
- Forte riduzione del tempo di processo mediante saldatura monostrato.
- Risparmio nel consumo di gas**
- Minor consumo di filo
- Rilavorazione ridotta grazie alla **bassa deformazione**.
- Ampliamento del campo di applicazione possibile tramite un collegamento in parallelo ad una seconda fonte di alimentazione (aumento delle prestazioni da 500 A a 650 A).
- Possibilità di utilizzo nell'**industria pesante**.

## The D-Arc process



## Immense saving of the total costs



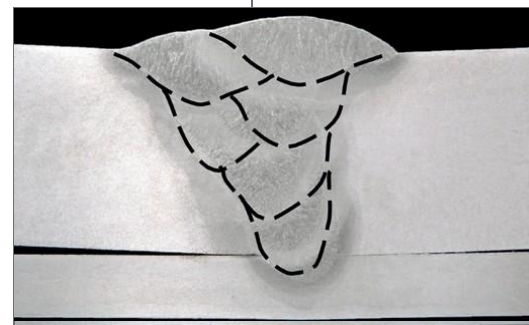
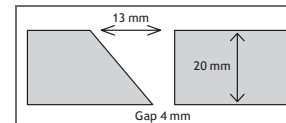
## Further development of thick plate welding processes

The rotating, oscillating arc generates high maximum material input with controlled heat input and reduced seam preparation.

Example comparison:

### Conventional multilayer welding

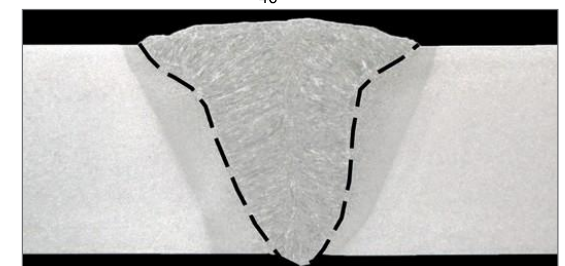
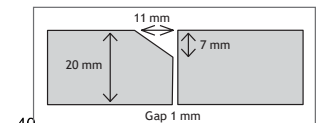
CO<sub>2</sub>, 1.6 mm solid wire,  
300 A, 30 V, welding speed  
30 cm/min



Number of layers: 6  
Gap space: 123.5 mm<sup>2</sup>  
Delay: 7°

### D-Arc welding

CO<sub>2</sub>, 1.6 mm solid wire,  
650 A, 45 V, welding speed  
30 cm/min



Number of layers: 1  
Gap space: 38.5 mm<sup>2</sup>  
Warping: 1°  
Allows optimum root formation without counter-welding