

**Invertor**

Calitate maximă a sudurii
Rate maxime de sudare
Consum minim de energie
Greutate minimă
Eficiență maximă

IT 1002**Aparat de sudare bolțuri**

- pentru sudare bolțuri cu arc electric
- pentru sudare MARC cu arc magnetic rotativ conform standardelor actuale

Date tehnice

Gaz/automatizare/controlul procesului

Gama de sudare

Material de sudare

Rată de sudare

Curent de sudare

Interval de reglare a curentului

Timp de sudare

Alimentare electrică

Fișă principală

Sarcină conectată

Tip răcire

Cod IP

Dimensiune L x l x Î

Greutate

Cod produs

Serie/Optiune/Optiune

Bolțuri de la M3 la RD16, diam. de la 2 la 14 mm

Manșoane și piulițe sudabile MARC de tip ^{piuliță} hexagonală de la M6 până la M12

Bolțuri: Oțel moale, oțel inoxidabil, aluminiu

Manșoane și piulițe sudabile MARC de tip ^{piuliță} hexagonală: Oțel moale, oțel inoxidabil

Sudarea bolțurilor: M12 = 25 bolțuri/min.

Sudarea piuliței ¹⁾: Piulițe sudabile de tip ^{piuliță} hexagonală M12 = 10 manșoane/min (AM 12 W)¹ Rata maximă de sudare este limitată de o serie de parametri.
1000 A (max.)

De la 100 la 1000 A

Electrod: de la 50 la 400 A (reglaj continuu)

de la 5 la 1000 ms (reglaj continuu)

400 V, trifazic, 50/60 Hz, 35 AT (sunt disponibile tensiuni de intrare alternative)

32 A (cu rețea de alimentare de 400 V)

50 kVA (cu rețea de alimentare de 400 V)

F (ventilator cu temperatură controlată)

IP 23

660 x 280 x 340 mm (fără mâner)

31 kg

93-60-1202 (Gaz)**93-60-1204 (gaz/automatizare)****93-60-1206 (gaz/automatizare/controlul proceselor)****Informații generale****Aplicații**

- Potrivit mai ales pentru table cu o grosime de aproximativ 2 mm sau superioare
- Sudarea piulițelor sudabile de tip ^{piulițe} hexagonale și manșoane MARC
- Pentru sudarea pe table perforate și neperforate

Variante de proces

- Sudare cu arc electric amorsat prin ridicare, cu ciclu scurt
- Sudare cu arc electric amorsat prin ridicare
- Sudare MARC cu arc magnetic rotativ

Echipamente

- Sudare cu ferulă ceramică (serie)
- Sudare cu gaz de protecție (serie)



- **Automatizare** (opțional)
- **Controlul secvenței de proces** (opțional)

Avantaje

Caracteristici

- **Microcontroler** - pentru durate de proces precise, fiabilitate optimă în timpul funcționării și confort maxim de operare
- **Monitorizarea funcțiilor** - testare automată a funcțiilor după pornire; monitorizarea tuturor funcțiilor interne ale sistemului
- **Afișarea codurilor de eroare** - pe afișajul digital
- **Test de ridicare** - pentru pistoletele de sudare în puncte și capete de sudare
- **Funcția Bibliotecă** - specificare automată a curentului de sudare și a timpului de sudare prin selectarea diametrului bolțului în funcție de gama de sudare (cu și fără gaz de protecție); reglarea fină prin tastele săgeată
- **Monitorizarea proceselor** - înregistrarea și analiza factorilor cu impact asupra procesului de sudare; după fiecare sudare se compară valorile de referință și cele reale; afișarea puterii de sudare; oprire automată a sudării prin comutator la depășirea limitelor
- **Interfață RS232** - pentru ieșirea datelor; stocare a datei și a orei; înregistrare a parametrilor de sudare ai fiecărei suduri (doar pentru versiunea cu gazului/automatizare/controlul proceselor)

Structură

- **Utilizare extrem de simplă**
- **Compact**
- **Mobil** - foarte mobil datorită dimensiunilor compacte și a greutății reduse (o greutate cu 50% mai mică față de unitățile convenționale de sudare a bolțurilor)
- **Robust** - carcasa metalică rezistentă la condițiile grele de lucru în atelier și pe șantier

Siguranță

- Cu filtru integrat pentru **rețeaua de alimentare** (protecție împotriva vârfurilor de tensiune)
- **Optim pentru șantierele de construcții cu fluctuații mari de tensiune a rețelei** - poate fi utilizat chiar și cu alimentare cu tensiune critică (- 10% + 10%)
- **Testare EMC**
- **Testare la înaltă tensiune cu jurnal**
- **Blocare împotriva redeclanșării** - previne sudarea pe un element de sudură care a fost deja fixat
- **Monitorizare termică a transformatorului** - oprire automată în caz de supraîncălzire
- **Ventilator cu temperatură reglată** - reduce zgomotul și praful din unitatea de sudare a bolțurilor (fiabilitate sporită a sistemului)
- **Unitate de comandă separată galvanic de liniile de sudură** - grad ridicat de siguranță în timpul funcționării
- **Protecție optimă împotriva interferențelor externe**
- **Cod IP: IP 23**
- Permite și funcționarea în aer liber

Sudare

- **Afișaj** - setarea puterii reglabilă la infinit; monitorizare facilă a tuturor funcțiilor prin intermediul afișajelor LED; operare ușoară prin tastatură cu membrană și afișajul digital; setarea parametrilor de sudare, programelor, gazului de protecție, posibilitatea automatizării și a monitorizării procesului; afișarea digitală a curentului, timpului de sudare și de precurgere a gazului (opțional: timpul de alimentare pneumatică pentru automatizare); setări separate pentru curentul de sudare și timpul de sudare
- **Puternic** - rezerve de putere încorporate
- **Schimbare fără probleme** a polarității tensiunii de sudare este posibilă prin reconectarea curentului de sudare și a cablurilor de împământare
- **Calitate remarcabilă a sudării** - stabilitate foarte ridicată a arcului electric chiar și în cazul curenților slabi
- **Flexibilitate ridicată a procesului** - frecvența de sincronizare ridicată (30 kHz) a unității de sudare a bolțurilor permite reglarea dinamică a procesului de sudare
- **2 în 1** - permite comutarea între sudarea cu aprindere a arcului electric amorsat prin ridicare și sudarea cu electrozi

Pistolete/capete corespunzătoare de sudare bolțuri

- **A 12, A 16, AI 06, CA 08**
- **PAH-1** (potrivit doar pentru versiunea automată)
- **KAH 412, KAH 412 LA** (potrivit doar pentru versiunea automată)
- **AM 12 A, AM 12 W** (potrivit doar pentru procesul de sudare MARC)