

**Invertor 1000 A**

- Maximální kvalita svarů
- Maximální frekvence přivařování
- Minimální spotřeba elektrické energie
- Minimální hmotnost
- Maximální účinnost

IT 1002 (MARC)**Invertorové zařízení pro přivařování svorníků**

- pro svorníkové přivařování se zdvihovým zapalováním svařovacího procesu
- pro MARC přivařování matic s magneticky směřovaným svařovacím obloukem

Podle platné normalizace.

Technická data

PLYN/Automatika/kontrola svařovacího procesu	ANO/ v OPCI/ v OPCI
Rozsah přivařování	Svorníky M3 - MR16, Ø 2 - 14 mm, zdířky a MARC matice typ HEX^{Nut} M6-M12
Přivařovaný materiál	Svorníky: ocel (legovaná i nelegovaná), hliník Zdířky a MARC matice typ HEX^{Nut} : ocel (legovaná i nelegovaná)
Frekvence přivařování	Svorníky: M12 = 25 svorníků/min. Matice MARC: matice typ HEX ^{Nut} M12=10 ks/min. (je limitováno nast. parametry)
Svařovací proud	1000 A (max.)
Regulace svařovacího proudu	Svorníky a MARC matice: 100 - 1000 A, Elektroda 50 - 400 A (plynule)
Svařovací čas	5 - 1000 msec (plynule)
Připojení	400 V, 3 fáze, 50/60 Hz, 35 AT
Zásuvka	32 A (u sítě 400 V)
Příkon	50 kVa (u sítě 400 V)
Chlazení	F (teplotně řízený ventilátor)
Krytí	IP 23
Rozměry D x Š x V	660 x 280 x 340 mm (bez držadla)
Hmotnost	31 kg
Objednací čísla	93-60-1202 (PLYN) 93-60-1204 (PLYN/Automatika) 93-60-1206 (PLYN/Automatika/kontrola svařovacího procesu)

Všeobecné informace**Použití**

- Zvláště vhodné pro silnější plechy od ca. 2 mm
- Pro přivařování matic MARC typ HEX^{Nut} a MARC zdířek
- Pro MARC navařování na předvrtané otvory i na plný materiál

Variety technologických procesů

- Krátkodobé zdvihové přivařování (BH 10)
- Zdvihové přivařování (BH 100) s keramickým kroužkem nebo pod ochranným plynem
- MARC přivařování s magneticky směřovaným obloukem

Vybavení

- svařování s keramickým kroužkem
- svařování pod ochranným plynem
- Automatika (v OPCI)
- kontrola průběhu svařovacího procesu (v OPCI)

Vlastnosti a výhody

Výkonová charakteristika

- **Řízení mikroprocesorem** – pro přesné řízení svařovacího cyklu, co nejvyšší provozní bezpečnost a co nejvyšší komfort při obsluze
- **Kontrola funkce** – automatický funkční test zařízení po zapnutí; sledování základních interních funkcí zařízení
- **Zobrazování chybových kódů** – pomocí digitálního displeje
- **Zdvihový test** – u zdvihových přivařovacích pistolí a navařovacích hlav
- **Funkce knihovny parametrů** – automatické přednastavení svařovacího proudu a času ke zvolenému průměru svorníku a podle oblasti svařování (pro svařování s ochranným plynem nebo bez); možnost jemného přenastavení ovládacími foliovanými tlačítky
- **Kontrola průběhu svařovacího procesu** - evidence a vyhodnocování parametrů ovlivňujících proces přivařování; po každém přivaření svorníku se provádí srovnání mezi referenční a skutečnou hodnotou; při zjištění hodnoty mimo toleranční pole (nastavitelné) dojde k zastavení zařízení nebo jen nahlášení možné chyby přivaření svorníku.
- **Výstup RS232** - pro připojení datového kabelu a propojení s PC; data a časy o všech provedených svarech jsou zaznamenávány v paměti a lze je vytisknout napojením na PC (pouze u verze PLYN/Automatika /kontrola svařovacího procesu).

Konstrukce

- **Kompaktní a účelná; snadná a rychlá obsluha**
- **Mobilní** - vysoká mobilita díky kompaktním rozměrům a nízké hmotnosti (o 50% lehčí než běžné transformátory)
- **Robustní** – ocelový kryt s práškovým nástřikem pro drsné podmínky nasazení v dílnách a na stavbách

Bezpečnost

- S integrovaným **síťovým filtrem** (ochrana v případě napětových špiček)
- **Optimální pro stavby s velmi kolísavým síťovým napětím** – možnost nasazení i v případech používání nekonstantního zdroje napětí (- 10% + 10%)
- **Zkouška elektromagnetické kompatibility**
- Protokolovaná **zkouška vysokým napětím**
- **Zablokování opakovaného spuštění** – zabráňuje přivařování v místě, kde již byl přivařovaný prvek navařen
- **Sledování teploty transformátoru** – automatické vypnutí v případě přehřátí
- **Teplotně řízený ventilátor** – pro snížení hluku a zmenšení znečištění zařízení (vyšší spolehlivost zařízení)
- **Řídicí jednotka galvanicky oddělena od svařovacích vedení** – vysoká spolehlivost
- **Maximální zajištění proti vnějším rušivým vlivům**
- **Krytí IP 23** – vhodný pro použití i ve venkovním prostředí

Přivařování

- **Displej** – plynulé nastavování energie; snadná kontrola všech funkcí pomocí indikace LED; jednoduché ovládání foliovanými tlačítky a kontrola digitálním displejem; nastavování svařovacích parametrů, svařovacích programů, pouštění ochranného plynu, možné Automatiky a kontroly průběhu svařovacího procesu; digitální zobrazení hodnot svařovacího proudu, svařovacího času, doby předfuku ochranným plynem (v OPCI: spuštění stlačeného vzduchu); oddělené nastavení svařovacího proudu a svařovacího času
- **Vysoký výkon** – značná využitelná rezerva výkonu
- **Bezproblémová změna polarity** svařovacího napětí možná přehozením kabelu svařovacího proudu a zemnicího kabelu.



- **Vynikající kvalita svařování** - velmi vysoká stabilita oblouku i při nízkých svařovacích proudech
- **Vysoká flexibilita svařovacího procesu** - vysoká pracovní frekvence (30 kHz) svařovací jednotky umožňuje velmi dynamické a rychlé řízení svařovacího procesu
- **2 v 1** – přepínatelné přivařování svorníků se zdvihovým zapalováním a svařování elektrodou

Vhodné pistole / svařovací hlavy pro přivařování svorníků

- **A 12, A 16, AI 06, CA 08**
- **PAH-1 (pouze pro verzi s Automatikou)**
- **KAH 412, KAH 412 LA (pouze pro verzi s Automatikou)**
- **AM 12 A (pouze pro MARC přivařování)**

Stav techniky 08/12
(Technické změny vyhrazeny)