

**逆变器**

最高的焊接质量
最快的焊接速度
最低的能源消耗
最轻的重量
最高的效率

IT 1002

螺柱焊接设备
拉弧焊专用
依据现行标准制定

技术数据

气保护焊/自动焊/工艺控制	标配/选配/选配
焊接范围	M3 至 MR16, 直径 2 至 14mm
焊接材料	低碳钢、不锈钢、铝
焊接速度	M12 = 25 个螺柱/分钟
焊接电流	1,000 A (最大)
电流调节范围	螺柱焊接 100-1,000 A, 电极 50-400 A (无级)
焊接时间	5-1,000 毫秒 (无级)
主电源	400 V, 3 相, 50/60 Hz, 35 AT (可提供替代输入电压)
主插头	32 A (带 400 V 电源)
连接负载	50 KVA (带 400 V 电源)
冷却方式	F (温控冷却风扇)
保护等级	IP 23
尺寸长 x 宽 x 高	660 x 280 x 340 mm (不含手柄)
重量	29 kg
订单号	

基本信息**应用**

- 特别适用于较厚板焊接 (厚度为 2mm 或以上)

焊接方式

- 短周期拉弧焊接
- 拉弧焊接

设备

- 带瓷环的焊接设备 (标配)
- 保护气体的焊接设备 (标配)
- 自动焊配件 (选配)
- 工艺顺序控制设备 (选配)

优点

特点

- **微处理器控制器** – 可精确控制焊接时间，提升焊接可靠性以及操作便利性
- **功能监控** – 在通电后进行自动功能测试；监控所有内部系统功能
- **错误代码显示** – 数字显示
- **提升测试** – 用于间隙焊枪
- **程序库功能** – 根据焊接范围（有无保护气体），通过选择螺柱直径可自动匹配焊接电流和焊接时间；通过方向键可以进行电压值微调
- **过程监控** – 记录和分析焊接过程中的影响因素；每次焊接后，比较参考的 PAF 值和实际值；显示焊接能量输入；如果超过限值，可自动切换，停止焊接
- **RS232 接口** – 用于数据输出；可存储数据和日期时间；可记录每次焊接的焊接参数（仅适用于气保护焊/自动焊/过程控制版本）

结构

- **操作极为简便**
- **设计紧凑**
- **移动性** – 由于体积小、重量轻，移动性很高（与传统螺柱焊接设备相比，重量减少 50%）
- **坚固耐用** – 金属外壳，适合环境恶劣的车间和现场使用

安全性

- **集成电源滤波器**（防止电压峰值波动影响）
- **适用于网压波动较大的施工场地** – 在临界网压（- 10% + 10%）下亦可使用
- **通过 EMC 测试**
- **通过高电压测试**
- **重复焊接触发锁定** – 防止在已经焊接的焊钉上再次实施焊接
- **变压器温度监控** – 在焊机过热的情况下自动关机
- **温度调节通风设备** – 降低螺柱焊接设备工作的噪音和粉尘影响（提高系统可靠性）
- **控制装置与焊接电缆电位隔离** – 提高设备运行安全性
- **最佳保护以抵抗外界干扰**
- **保护等级：IP 23**
- 允许室外操作

焊接特性

- **显示** – 无级可调功率设置；通过 LED 显示屏方便监控所有功能；通过薄膜键盘和数字显示方便操作；可设定焊接参数、程序、保护气体、自动焊和过程监控参数；数字显示电流、焊接时间和前置充气时间（选配：自动输料充气时间）；单独设置焊接电流和焊接时间
- **功能强大** – 内置备用功率
- 即使将焊接电缆与接地电缆接反，也可更改焊接电压极性，进行**无故障焊接**
- **出色的焊接质量** – 即使焊接电流微弱，电弧仍具有非常高的稳定性
- **过程灵活性好** – 螺柱焊接设备的高时钟频率（30 kHz）允许对焊接过程的高动态调节
- 2 合 1 – 可从拉弧引燃切换至电极焊接

适配螺柱焊枪

- **A 12、A 16、AI 06**
- **CA 08**
- **PAH-1**（仅适用于自动焊）
- **KAH 412、KAH 412 LA**（仅适用于自动焊）

发布 02/11

（技术数据可能有所改变）