

INVERTEC V160-T & V160-T PULSE

Аргонодуговая сварка

Invertec V160-T и V160-T Pulse – инверторные источники питания, предназначенные для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом и ручной дуговой сварки штучными электродами. Источники имеют крутопадающие вольтамперные характеристики и позволяют вести сварку на постоянном токе. Используя последние достижения инверторной технологии, он гарантирует стабильность процесса и получение качественного сварного соединения.



ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА

- Подключение к однофазной сети питания на 220 В.
- Компенсация колебаний напряжения сети питания.
- Возможность подключения к автономному генератору переменного тока при работе в полевых условиях.
- Возбуждение дуги с помощью осциллятора (высокочастотный поджиг).
- Возбуждение дуги точечным касанием (функция “Лифт-старт”).
- Простая и удобная панель управления.
- Invertec V160-T Pulse обеспечивает высокочастотную пульсацию, позволяющую регулировать фокусировку дуги, снизить износ вольфрамового электрода, увеличить скорость сварки.
- Малый вес (11,5 кг) и компактность, обеспечивающие мобильность аппарата.
- Предварительная установка сварочных параметров.
- Визуальный контроль величины сварочного тока на источнике Invertec V160T-Pulse.
- Вентилятор системы воздушного охлаждения с принудительным включением, снижающий расход электроэнергии и уровень загрязнения внутренних компонентов аппарата.
- Прочный корпус сварочного источника.
- Безопасность и надежность гарантируется стандартами EN60974-1 и EN 50199, на основе которых разработан источник.
- Два года гарантии на качество комплектующих и сборки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение сети питания	Размер входного предохранителя	Вес, кг	Габаритные размеры Н x W x D, мм	Класс защиты	Класс изоляции	Стандарты
V160-T	WF200173	230 В, 1 фаза	16А	11,5	320x200x430	IP23S	H	EN 60974-1/
V160-T Pulse	WF200174	230 В, 1 фаза	16А	11,5	320x200x430	IP23S	H	EN50199 CE

ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон регулировки сварочного тока	Номинальная выходная мощность при аргонодуговой сварке	Номинальная выходная мощность при ручной дуговой сварке	Напряжение холостого хода
5 – 160 А	160 А / 35% 130 А / 100%	160 А / 35% 130 А / 100%	48 В

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

Номер по каталогу	Описание
K870	Пульт дистанционного управления Amptrol педального типа
W79X0281R	Комплект сварочных аксессуаров для ручной дуговой сварки со сварочными кабелями длиной 5 м.
W0400070A	Комплект горелки для аргонодуговой сварки со сварочным кабелем длиной 4 м

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Небольшие размеры и малый вес аппаратов обеспечивают их мобильность. Прочный корпус и надежное исполнение внутренних элементов позволяют эксплуатировать источники, как на монтаже, так и в цеху. В полевых условиях их можно подключать к автономному генератору переменного тока.

Invertec V160-T и *V160-T Pulse* являются профессиональными источниками питания, предназначенные для аргодуговой сварки. Они оборудованы осциллятором, обеспечивающим высокочастотный поджиг дуги. Кроме этого, возбуждение дуги возможно точечным касанием (функция "Лифт-Старт"). Перед зажиганием дуги сварщик касается электродом поверхности свариваемой детали. В этот момент течет ток низкой величины. После плавного отрыва неплавящегося электрода от поверхности изделия возбуждается дуга, и сварочный ток выходит на рабочее значение.

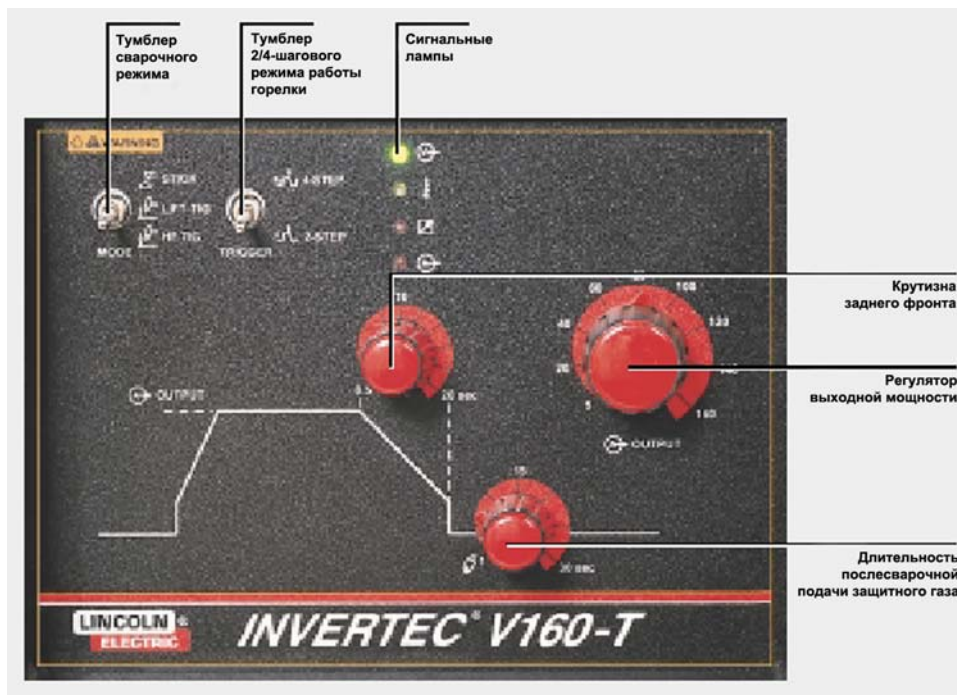
Данный способ зажигания исключает использование осциллятора и позволяет увеличить срок службы вольфрамового электрода.

На обеих моделях существует возможность установки режима работы кнопки сварочной горелки (2-х и 4-х тактовый режим), регулировки времени заварки кратера и послесварочной подачи газа.

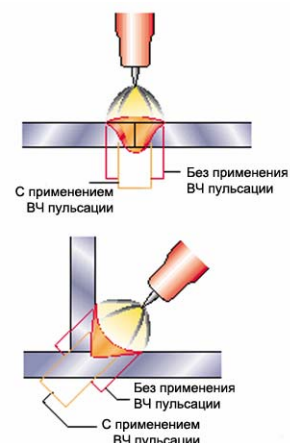
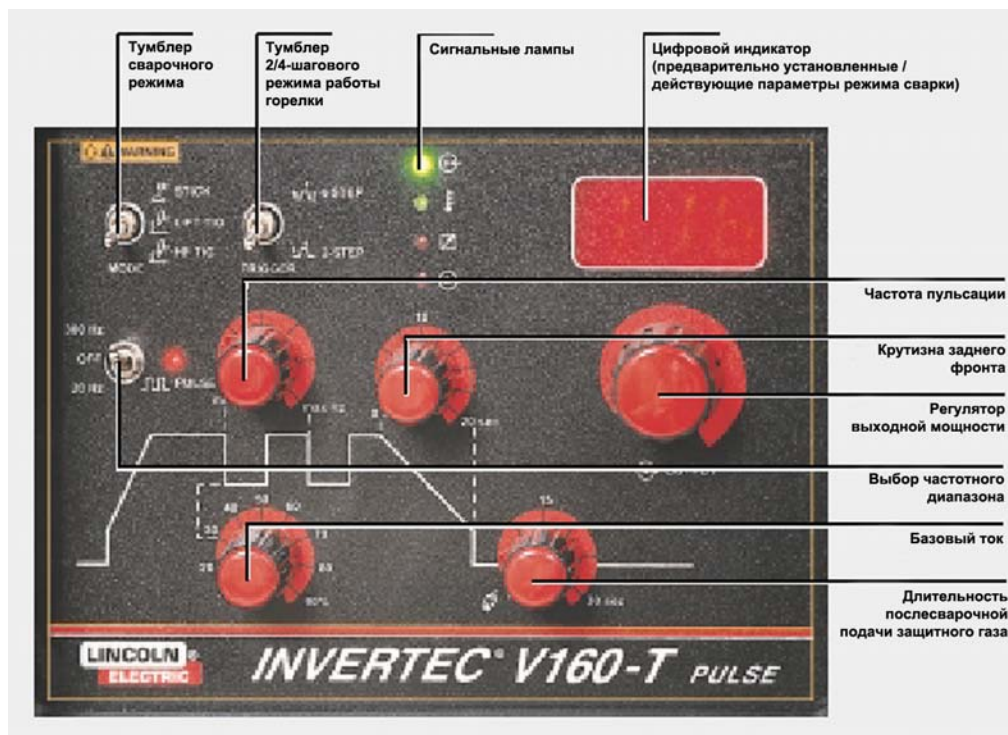
Invertec V160-T Pulse может использоваться для аргодуговой сварки импульсной дугой. Он дополнительно оборудован светодиодным дисплеем для предварительной установки и контроля величины сварочного тока, а также блоком управления импульсной дугой. Регулировка величины и частоты импульса в зависимости от проводимых сварочных работ позволяет фокусировать дугу. Это уменьшает тепловложение и обеспечивает более легкий контроль сварочной ванны. Кроме того, снижаются сварочные деформации и увеличивается скорость сварки.

В дополнение к аргодуговой сварке данные источники питания могут использоваться для ручной дуговой сварки покрытыми электродами.

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ INVERTEC V160-T



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ INVERTEC V160-T Pulse



Преимущества высокочастотной пульсации:

- Снижение сварочных деформаций.
- Более высокие скорости сварки.

Длительность заднего фронта	Длительность послесварочной подачи защитного газа	Нижний частотный диапазон	Верхний частотный диапазон	Время действия пикового тока (базового тока)	Диапазон регулировки базового тока
0,5 – 20 сек	0,5 – 30 сек	0,2 – 20 Гц	3 – 300 Гц	40% длительности импульса (60%)	10 % - 90% пикового тока



TIG Welders IE3.160.07.01
Invertec V160-T & V160T-Pulse

THE LINCOLN ELECTRIC CO
22801, St. Clair Avenue, Cleveland, 44117, U. S. A.

Lincoln Electric Italia Srl
Via G. Adamoli 239 b/c
16141 Genova, Italy
тел.: +39 010 837911
факс: +39 010 8379151
<http://www.lincolnelectric.it>

Московский офис
115280, Москва
ул. Avtozavodskaya, 16
тел.: (495)981-0020
факс: (495)981-0020
E-mail: sale@weldtech.ru