

Aristo® 1000 AC/DC SAW

Инверторный источник для эффективной сварки под флюсом на переменном и постоянном токе

Сварочный источник Aristo® 1000 AC/DC разработан на базе уникальных запатентованных технологий для обеспечения наилучших сварочных характеристик при минимальном расходе электроэнергии.

В результате, этот источник позволяет выполнять большой объем сварки на единицу расхода электроэнергии. Aristo® 1000 AC/DC предназначен для работы с цифровым контроллером РЕК и с надежными механизмами подачи проволоки A2/A6.

- **Универсальный инвертор**

– подключается к трехфазной сети напряжением от 380 до 575 В, 50 или 60 Гц.

- **Установки сварки переменным током**

- **Моделирование Профиля Шва**

(Bead Profile Modelling™ – Запатентованная функция)

Aristo 1000 AC/DC обеспечивает полное управление установками сварочных параметров для сварки на переменном токе. Путем установки частоты переменного тока, баланса и симметричности формы колебаний можно оптимизировать глубину проплавления, величину тепло-вложений, скорость наплавки, стабильность дуги и кристаллизацию расплава, требуемые для конкретных условий сварки.

- **Быстрый переход с постоянного на переменный ток**

Уменьшение времени простоев и снижение дефектов сварки. Переход от сварки на постоянном токе на сварку на переменном токе осуществляется простым нажатием кнопки без остановки процесса – «на лету» («on the fly» – запатентованная функция).

- **Возможность увеличения мощности**

– При необходимости увеличить сварочный ток два источника Aristo 1000 AC/DC можно легко соединить для синхронизированной параллельной работы.

- **Источник предназначен для производств с тяжелыми режимами работы.** Класс защиты – IP 23.

- **Длинные сварочные кабели**

– Запатентованная технология Cable Boost™ позволяет накапливать энергию и при необходимости немедленно выдает дополнительно до 450% энергии. Cable Boost позволяет увеличить предельную длину сварочных кабелей более чем в два раза без ухудшения качества сварки.

Разработан для автоматизации

Обычно для достижения полного проплавления при сварке корневых проходов применяется дуговая сварка на постоянном токе (DC).

Функция «on the fly» позволяет без остановки процесса сварки цилиндрических объектов переключиться на режим сварки на переменном токе (AC). Это сводит к минимуму время остановок и риск появления дефектов сварки, поскольку циклы остановки и повторного пуска полностью исключаются.

Aristo 1000 AC/DC предназначен для сварки в условиях, когда требуется большая длина сварочных кабелей, поскольку сварка на переменном токе (AC) более чувствительна к падению напряжения. Предприняты специальные меры, чтобы источник не являлся фактором ограничения. Когда речь идет о сварочном процессе компромиссов быть не должно!



Экологичность конструкции

- **Технология Cable Boost™** уменьшает также затраты энергии. Индуктивная энергия, накапливаемая в сварочных кабелях, дополнительно используется в сварочном процессе вместо того чтобы расходоваться на бесполезный нагрев кабелей и потерю энергии.

- **Дистанционное управления функцией вкл/выкл (on/off)** – другая возможность экономить электроэнергию. Несколько сварочных источников, расположенных на удалении, могут управляться дистанционно и легко выключаться для экономии электроэнергии.

- **Отдача мощности и меньшее потребление тока** – Последние достижения технологии и запатентованные изобретения, примененные в Aristo 1000 AC/DC, сводят потери к минимуму.

В конструкции источника применены только современные энергосберегающие компоненты, что снижает стоимость установки и эксплуатации.

Область применения

- **Металлоконструкции ветроэнергогенераторов, компоненты атомных электростанций**
- **Балки, мостовые конструкции**
- **Металлоконструкции строительных и горных машин**
- **Панельные линии, вспомогательные элементы**
- **Различные производства**
- **Сварка одной или несколькими проволоками.**

Технические данные Aristo® 1000 AC/DC SAW

Напряжение питания, 3 фазы В, Гц 380-575, 50/60

Потребляемый ток (Режим пост. тока – DC), А/В

86/380
82/400
79/415
74/440
71/460
66/500
59/550
57/575

Плавкий предохранитель электропитания, А/В

100/380
100/400
80/415
80/440
80/460
80/500
63/550
63/575

Максимальная нагрузка при: ПВ100%, А/В 1000/44
 Напряжение холостого хода, В 130
 Потребление при холостом ходе, Вт 240
 КПД при полной нагрузке 0.88
 Коэффициент мощности 0.93
 Класс защиты IP23
 Габариты ДхШхВ, мм 865x610x1320
 Масса, кг 330
 Сертификация CE сертификат
 Одобрения третьих организаций ETL, CCC

Этот сварочный источник соответствует требованиям IEC-EN 60974-1 и IEC-EN 60974-10

Цифровой контроллер ESAB PEK

Стандартный цифровой контроллер процесса PEK применяется для всех типов механизации производственного процесса: от сварочных тракторов до сварочных центров. Контроллер легок и прост в управлении и эксплуатации. Контроллеры PEK предполагают меньший период обучения оператора и использование меньшего количества запасных частей.

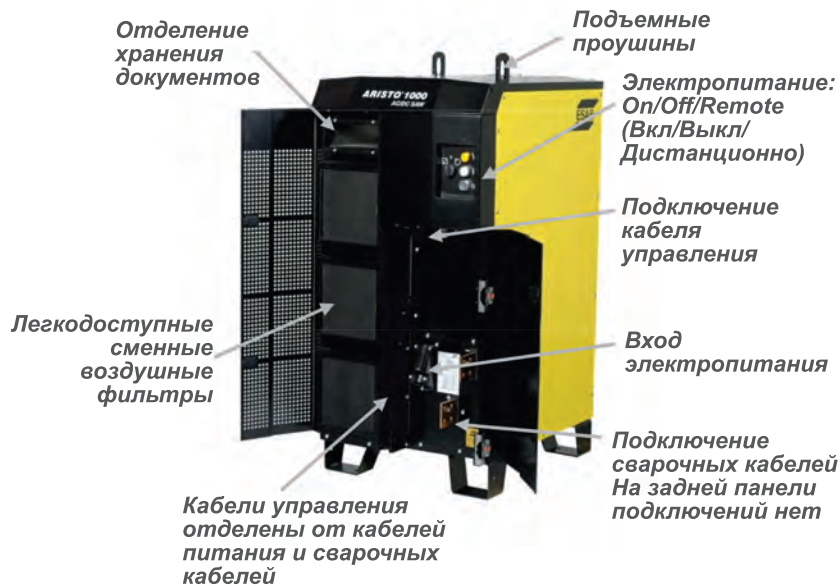
Достоинства: программируемая память на 255 параметров, понятное текстовое меню на 17 языках, USB вход для карт памяти резервных копий данных, перенос данных, мониторинг производства, обновление ПО и т.д. На дисплее в режиме реального времени можно наблюдать действительную величину тепловложений. Точное управление скоростью осуществляется за счет управления приводных электродвигателей с помощью кодирующих устройств.



A2-A6 Контроллер процесса PEK

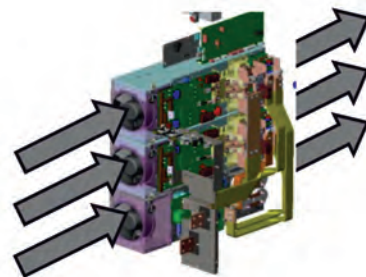
Источник разработан для непрерывного сварочного производства

Одна из наиболее частых причин остановки работы сварочных установок – повреждение кабелей или их соединений. Конструкция Aristo 1000 AC/DC исключает этот риск. Нет положений кабелей или соединений, при которых возможен их выход из строя. Все соединения кабелей располагаются за защитной передней дверцей источника. Они легкодоступны для обслуживания и хорошо защищены от повреждений.



Эффективное охлаждение

Каналы охлаждения расположены так, что обеспечивая оптимальное охлаждение сварочного источника, защищают его чувствительные компоненты от попадания пыли. Эти каналы легко очищаются продувкой сжатым воздухом. Сменный воздушный фильтр предотвращает попадание пыли в каналы охлаждения.



Охлаждение по требованию

Вентилятор охлаждения включается только при сварке. Достоинства:

- Экономия электроэнергии
- Уменьшения шума в цехе
- Меньше пыли в каналах охлаждения

Информация для заказа

Aristo® 1000 AC/DC SAW	0462100880
Кабель управления 15 м	0460910881
Кабель управления 25 м	0460910882
Кабель управления 35 м	0460910883
Кабель управления 50 м	0460910884
A2-A6 Контроллер процесса PEK	0460504880

За дополнительной информацией обращайтесь в офисы ООО «ЭСАБ»:

ЭСАБ Москва тел. (495) 663 20 08, факс (495) 663 20 09 **ЭСАБ Санкт-Петербург** тел. (812) 644 01 41, факс (812) 644 01 42 **ЭСАБ Екатеринбург** тел. (343) 286 38 91, факс (343) 382 07 96
ЭСАБ Казань тел. (843) 291 75 37, 291 75 48, факс (843) 291 75 38 **ЭСАБ Новосибирск** тел./факс (383) 328 13 58, моб. 8 (913) 202 70 98 **ЭСАБ Орел** тел./факс (4862) 55 89 44, моб. 8 (919) 209 52 15 **ЭСАБ Ростов-на-Дону** тел./факс (863) 295 03 85 **ЭСАБ Хабаровск** т/ф. (4212) 75 91 25, моб. 8 (914) 172 91 30 **ЭСАБ Казахстан** тел. (727) 352 86 60, факс (727) 352 86 61
ЭСАБ Украина тел. 8 10 (38044) 583 55 67, факс 8 10 (38044) 568 51 66
ЭСАБ Беларусь тел. 8 10 (37517) 328 60 49, тел./факс 8 10 (37517) 328 60 50

esab@esab.ru www.esab.ru

