

Каталог продукции // Ручная дуговая сварка / Инверторы

Выпрямитель для дуговой сварки инверторный ИТС-200



Выпрямитель для дуговой сварки инверторный ИТС-200 предназначен для ручной дуговой сварки на постоянном токе покрытыми электродами углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей (режим РД [MMA]) и для аргодуговой сварки неплавящимся электродом на постоянном токе (режим РАД [TIG]) изделий из чугуна, стали и цветных металлов (кроме алюминия).

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Разработка НПФ «ИТС» и НПП ФЕБ.;
- Выпрямитель имеет **падающие внешние характеристики**.
- Питание выпрямителя может осуществляться как от промышленной сети переменного тока, так и от автономного источника питания.
- **Основой выпрямителя является высокочастотный полупроводниковый преобразователь (IGBT-транзисторы, рабочая частота 80 кГц) с быстродействующей системой автоматического регулирования, поддерживающий заданные выходные параметры аппарата.**
- **Выпрямитель устойчив к перепадам сетевого напряжения, и сохраняет работоспособность вплоть до падения напряжения питания до 140 В.**

• На панели управления сварочного выпрямителя расположены **дискретные светодиодные индикаторы, трехразрядный семисегментный индикатор, кнопки выбора режимов и ручка установки параметров.**

• В выпрямителе реализована **система принудительного воздушного охлаждения**. Продув горизонтальный, вентилятор расположен в задней части выпрямителя, охлаждение обеспечивают два алюминиевых ребристых радиатора. Вентилятор включается во время работы

выпрямителя под нагрузкой и отключается в режиме ожидания (холодного хода).

• **Автоматический выключатель** находится под защитной крышкой, подвешенной на поворотной петле.

• **Режима безопасного холостого хода** для Ручной дуговой сварки РД [MMA].

• **Программируемые параметры сварочного режима РД [MMA]:**

- Горячий старт (HOT START), в % от тока уставки;
- Время горячего старта (HOT START) в миллисекундах;
- Форсаж (ARC FORCE) в % от тока уставки.

• **Ток уставки (Основной сварочный ток, А) регулируется ручкой до или во время процесса сварки.**

• Выпрямитель оснащен защитным каркасом. Каркас защищает корпус и органы управления от возможных боковых ударов и падения.

• **Выпрямитель выполнен в металлическом корпусе**, состоящем из каркаса с передней и задней панелями и съемным кожухом. Сверху кожуха находится ручка для переноски выпрямителя. Включение/

выключение сварочного выпрямителя осуществляется выключателем "СЕТЬ", расположенным на задней панели выпрямителя.

• При перегреве силовых транзисторов срабатывает **тепловая защита** (выключается сварочный ток) и загорается символ tHi на семисегментном индикаторе, означающий "ПЕРЕГРЕВ".

• **Способ возбуждения дуги при сварке в режиме РАД [TIG] – контактный ("лифт", TIG-LIFT ARC).**

• **Программируемые параметры сварочного режима РАД [TIG]:**

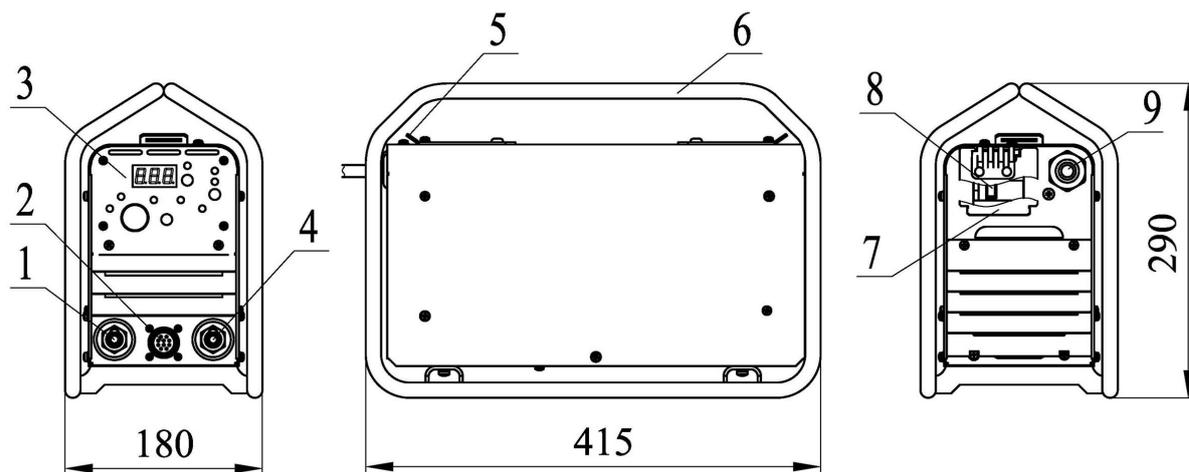
- Ток поджига, А;
- Время нарастания тока, сек;
- Время спада тока, сек;
- Ток паузы, А;

• **Возможность подключения пульта ДУ для режима РД [MMA].**

Каталог продукции // Ручная дуговая сварка / Инверторы

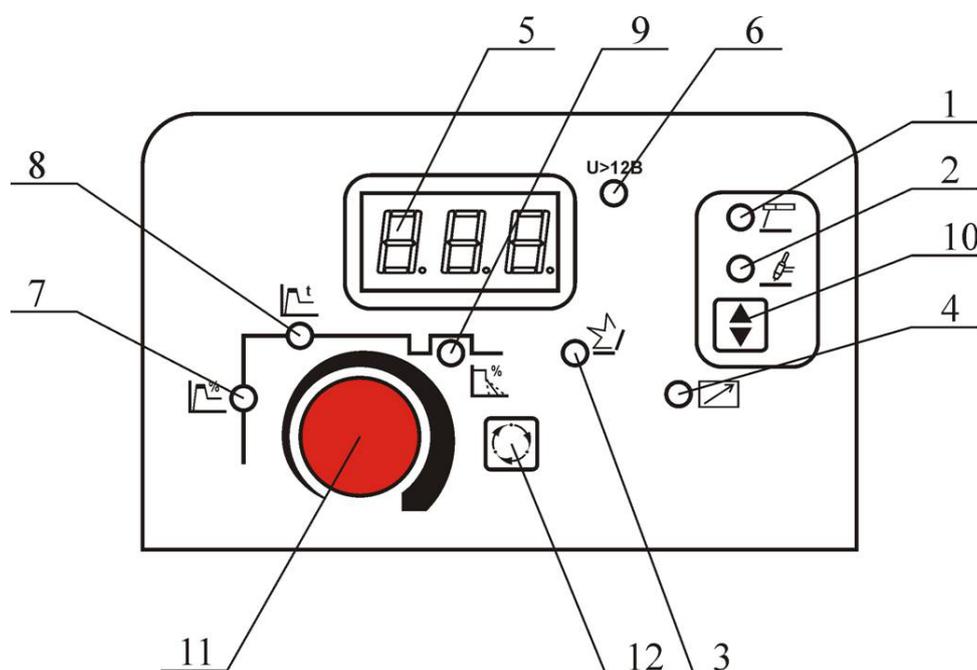
Выпрямитель для дуговой сварки инверторный ИТС-200

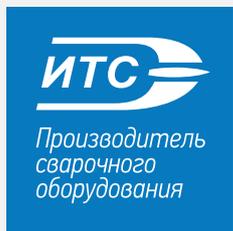
ОБЩИЙ ВИД, ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ВЫПРЯМИТЕЛЯ



- | | |
|--------------------------------------|---|
| 1. Силовой разъем "-"; | 6. Защитная рама; |
| 2. Разъем дистанционного управления; | 7. Защитная крышка автоматического выключателя; |
| 3. Панель управления; | 8. Автоматический выключатель "Сеть"; |
| 4. Силовой разъем "+"; | 9. Устройство ввода сетевого кабеля; |
| 5. Скобы для крепления ремня; | |

ПАНЕЛЬ ИНДИКАЦИИ И УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНОГО ВЫПРЯМИТЕЛЯ





инженерный и технологический сервис

www.npfets.ru
(812) 321-61-61



Каталог продукции // Ручная дуговая сварка / Инверторы

Выпрямитель для дуговой сварки инверторный ИТС-200

1 - индикатор "РД [ММА]". Светодиодный индикатор зеленого цвета. Индикатор светится постоянно, когда выпрямитель готов к сварке в режиме ручной дуговой сварки, мигает в режиме программирования параметров ручной дуговой сварки.

2 - индикатор "РАД [TIG]". Светодиодный индикатор зеленого цвета. Индикатор светится постоянно, когда выпрямитель готов к сварке в режиме РАД, мигает в режиме программирования параметров сварки РАД.

3 - индикатор "ГОТОВ". Светодиодный индикатор зеленого цвета. Индикатор сигнализирует о готовности сварочного выпрямителя к сварке. Не горит в режиме программирования и при неисправностях.

4 - индикатор "ДУ". Светодиодный индикатор зеленого цвета. Индикатор светится постоянно, когда к выпрямителю подключен пульт дистанционного управления или разъем горелки. В режиме программирования параметров мигает, если номер параметра больше 3 или не горит, если номер параметра больше 6.

5 - индикатор "ТОК/ПАРАМЕТР". Трехразрядный семисегментный индикатор красного цвета. Индикатор отображает:

- численное значение сварочного тока в течение сварочного процесса или численное значение тока уставки;
- численное значение выбранного параметра сварочного процесса в режиме программирования;
- буквенно-цифровые обозначения возникающих неисправностей сварочного выпрямителя.

6 - индикатор "Uхх=90 В" (повышенный холостой ход). Светодиодный индикатор красного цвета. Индикатор светится постоянно при напряжении 80...90 В на выходе выпрямителя в режиме холостого хода, в режиме безопасного (12 В) холостого хода – не горит.

7 - индикатор "ГС, %" или "Ток поджига". Светодиодный индикатор зеленого цвета.

8 - индикатор "ГС, сек" или "Время нарастания/ спада тока". Светодиодный индикатор зеленого цвета.

9 - индикатор "Форсаж, %" или "Ток паузы". Светодиодный индикатор зеленого цвета.

Пункты 7-9 отображают номер редактируемого параметра: первое – для РД, второе – для РАД.

10 - кнопка РЕЖИМ для выбора режима сварки РД или РАД (циклически) и для выхода из режима программирования параметров.

11 - ручка "УСТАНОВКА ЗНАЧЕНИЙ ПАРАМЕТРОВ". Используется для установки численных значений параметров сварочного процесса. При вращении по часовой стрелке значение параметров увеличивается, против часовой стрелки – уменьшится.

12 - кнопка "ПАРАМЕТР". При нажатии на кнопку циклически выбираются параметры сварочного режима для редактирования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение	
	Режим РД	Режим РАД
Напряжение питающей сети, В	220	
Частота питающей сети, Гц	1~50	
Номинальный сварочный ток при ПВ=100%, А	150	150
Номинальный сварочный ток при ПВ=60% и длительности цикла 10 мин., А	170	170
Наименьший сварочный ток в режиме, А	20	20
Наибольший сварочный ток в режиме, А	190	200
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	20,8-27,6	10,8-18
Диаметр электрода, мм	1,6-5,0	1,0-3,0
Напряжение холостого хода, В, не более	75	
Напряжение холостого хода в Безопасном режиме (VRD), В	12	-
Регулирование сварочного тока	дискретное (с шагом 1 А)	
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВт, не более	9	
Коэффициент полезного действия, %, не менее	61	
Номинальный ток главных цепей автомата защиты (с характеристикой срабатывания электромагнитного расцепителя "D"), А	50	
Масса, кг	7,5	
Габаритные размеры, мм	415x180x290	

Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.



АО «Научно–производственная фирма «Инженерный и технологический сервис»
+7 (812) 321–61–61 www.npfets.ru 194292, Россия, Санкт–Петербург, Домостроительная ул., д. 2