

Popis vybavení a funkcí nové V-série

Systém: primárně taktovaný zdroj proudu, technologie IGBT pro střídavý proud (u AC zdrojů), plně digitální řízení svařovacího procesu, CAN-Bus systém, procesorem řízený průběh digitálního HF-startu, databanka parametrů pro automatický provoz, řídicí panel s textovým průvodcem nastavení s možností volby jazyka, grafické zobrazení průběhu se zobrazením statutu a parametrů svařovacího procesu, podsvícený multifunkční displej, programové parametry ze svařovací databanky. Individuálně nastavitelné: doba předfuku plynu 0,1–10 s, náběhový proud, doba náběhového proudu u 2-taktu, Up-Slope, Up-Slope strmost, svařovací proud 3A – max. A, sekundární proud 3A – max. A, Down-Slope doba, Down-Slope strmost, proud vyplnění koncového kráteru, doba vyplnění koncového kráteru, doba dofuku plynu 0,1 -30 s, dynamika el. oblouku pro svařování obalenou elektrodou.

Technická data

Typ zdroje		V24 mobil DC V24 mobil AC-DC	V24 DC V24 AC-DC	V27 DC V27 AC-DC	V30 mobil DC V30 mobil AC-DC	V30 DC V30 AC-DC	V40 DC V40 AC-DC	V50 DC V50 AC-DC
Rozsah svařovacího proudu min - max	A	3 - 240	3 - 240	3 - 270	3 - 300	3 - 300	3 - 400	3 - 500
Napětí při chodu na prázdko	V	10 - 60	10 - 60	10 - 60	10 - 60	10 - 60	10 - 60	10 - 60
Regulace svařovacího proudu		plynule	plynule	plynule	plynule	plynule	plynule	plynule
Svařovací proud 100% DZ (25°/40°C) DC	A	- /220	240/220	270/250	300/270	300/250	400/360	480/380
AC-DC	A	- /190	240/210	270/250	280/240	300/250	400/360	480/380
Svařovací proud 60% DZ (25°/40°C) DC	A	- /240	240/240	270/270	300/300	300/300	400/400	500/500
AC-DC	A	- /220	240/230	270/270	300/280	300/300	400/400	500/500
DZ při max. proudu (25°/40°C) DC	%	- /60	100/60	100/60	100/60	100/60	100/60	80/60
AC-DC	%	- /50	100/50	100/60	60/50	100/60	100/60	80/60
Síťové napětí (50/60 Hz) +20%/-15% tolerance síťového napětí +/-	V	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Síťový kabel	mm ²	4x1,5	4x1,5	4x1,5	4x2,5	4x4	4x4	4x4
Síťová vidlice		CEE16	CEE16	CEE16	CEE16	CEE32	CEE32	CEE32
Jištění	A	16	16	16	16	32	32	32
Vstupní proud I ₁ 60%/100% DC	A	10,6/9,4	14,0/12,7	17,0/15,2	15,8/13,9	20,0/15,2	27,5/23,0	35,0/25,5
AC-DC	A	10,8/8,6	15,0/12,7	17,0/15,2	16,0/11,2	20,0/15,2	27,5/23,0	35,0/25,5
Vstupní proud I ₁ max. DC	A	10,6	14,0	17,0	15,8	20,0	27,5	35,0
AC-DC	A	12,1	15,0	17,0	17,2	20,0	27,5	35,0
Příkon S ₁ 60%/100% DC	kVA	7,3/6,5	9,7/8,8	11,8/10,5	10,9/9,6	13,9/10,5	19,1/15,9	24,2/17,7
AC-DC	kVA	7,5/5,9	10,4/8,8	11,8/10,5	11,1/7,8	13,9/10,5	19,1/15,9	24,2/17,7
Příkon S ₁ max. DC	kVA	7,3	9,7	11,8	10,9	13,9	19,1	24,2
AC-DC	kVA	8,4	10,4	11,8	11,9	13,9	19,1	24,2
Účinnost I ₂ max	cos φ	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99
Rozměry svařovacího zdroje (DxŠxV)	mm	812 x 283 x 518	1130 x 450 x 815		812 x 283 x 518	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 860	
Hmotnost (plynové/vodní chlazení) DC	kg	29/-	85/99	85/100	31/-	86/101	108/122	109/123
AC-DC	kg	35/-	91/105	92/107	38/-	94/108	122/136	123/138
Křivka charakteristiky		klesající	klesající	klesající	klesající	klesající	klesající	klesající
Třída ochrany EN 60529 IP 23, druh ochranné izolace F, druh chlazení F, emise hluku < 70 dB(A), normy EN 60974-1, CE-odpovídá, [S]-označení								
Standardní typ hořáku, délka 4 m	Plyn	WLT 26 UD	WLT 26 UD	WLT 26 UD	WLT 26 UD	WLT 26 UD	WLT 26 UD	WLT 26 UD
DC	Voda	WWT 20 UD	WWT 20 UD	WWT 20 UD	WWT 18 SC UD	WWT 18 SC UD	WWT 18 SC UD	WWT 18 SC UD
AC-DC	Voda	WWT 20 UD	WWT 20 UD	WWT 18 SC UD	WWT 18 SC UD	WWT 18 SC UD	WWT 18 SC UD	WWT 18 SC UD
Zemnicí kabel, délka 4 m		35 mm ²	35 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	70 mm ²	70 mm ²

LORCH

Artweld s.r.o.
divize LORCH
Nádražní 120
460 06 LIBEREC

tel.: +420 482 345 555-61
fax.: +420 482 345 562

lorch@artweld.cz
www.artweld.cz

Digitální WIG-invertor.
Výzkum a vývoj pro WIG-svařování.



LORCH



**Veškeré konkurenční zdroje se nyní musí
poměřovat s tímto
WIG-zdrojem.**

Znalosti a zkušenosti nejlepších
WIG-specialistů Vám jsou k dispozici
díky databance parametrů, uložené
v LORCH WIG-procesoru.

Nové Věčko není cenový trik.

V-série je k dispozici v provedení V24, V27, V30, V40, V50, přidáte-li za typové označení jednu nulu, získáte údaj o svařovacím proudu (Ampéry). Zdroj disponuje veškerými možnostmi, které si lze představit při praktické aplikaci WIG-metodou. Každé V-ěčko je kompletně vybaveno všemi funkcemi. Při koupi se rozhodnete pouze pro příslušnou úroveň svařovacího proudu a volbu kombinace DC nebo AC/DC (stejnoseměrný, nebo střídavý/stejnoseměrný proud). Typy V24 a V27 jsou standardně vybaveny plynovým chlazením s možností dovybavení o chlazení vodní.

Zdroje bez dobrého zapálení el. oblouku patří do starého železa.

Nová V-série disponuje nejmodernějším vysokofrekvenčním bezdotykovým zapalováním, tzv. HF-Start (High Frequency Start). Vysokonapěťový impuls je iniciován a kontrolován řídicím procesorem a ne pouze signálem napětí el. oblouku. Pomocí HF-Startu jednoduše zapálíte el. oblouk bez obav z poškození wolframové elektrody.

Jak mít radost z práce s AC invertorem.

Každodenní starosti s rušením provozu CNC-strojů, radiového signálu, atp. jsou již minulostí. Díky špičkovému proudovému usměrňovači bez rušivého HF-vyzařování je el. oblouk stabilnější a tišší a výsledný svár je kvalitnější.

Stabilní a tzv. „klidný“ el. oblouk.

Plynule regulovatelný rozsah svařovacího proudu od 3A až po horní hranici výkonu svařovacího zdroje. Stabilita el. oblouku je docílena 100 kHz frekvencí, díky níž výrazně pokleslo proudové vlnění a WIG-svařování se stalo komfortnější, stabilnější a v neposlední řadě i tišší. K tomu je potřeba zmínit nově vyvinutou AC-redukci hluku, tzv. „dB down“, díky které jsme docílili laboratorně ověřeného snížení emisí hluku o 40 %!

El. oblouk by měl hořet na špici wolframové elektrody.

Na počátku svařovacího procesu zadáváme řídicímu procesoru údaj o průměru wolframové elektrody. Řídicí automatika **Shape** nám pak pomocí balance střídavého proudu udržuje optimální tvar wolframové elektrody.

V ostrosti pravoúhlého průběhu proudu se skrývá síla.

Tento průběh svařovacího proudu je po pravdě řečeno hlučnější než průběh sinusový, ale díky vyšší razanci a stabilitě el. oblouku umožňuje docílení maximální rychlosti svařování, požadované (nepostradatelné) především při svařování tlustých materiálů.

Puls a uložení konfigurací.

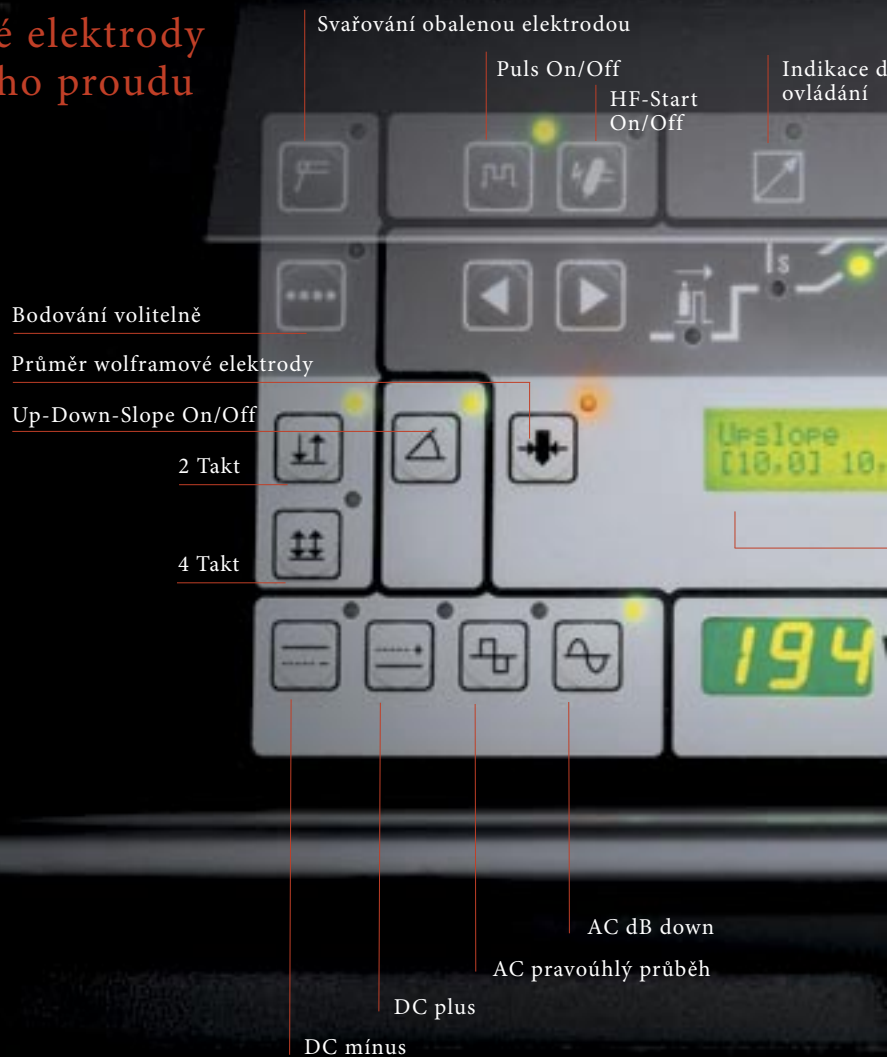
U nového Věčka je možné plynule nastavit frekvenci pulsace až do frekvence 2 kHz.

Díky kontrolovanému vnosu tepla můžeme docílit kvalitnějšího průvaru kořene sváru, kvalitnější tavné lázně a menšího vnosu vnitřního napětí do svařence. Pomocí funkce Tiptronic můžeme jednoduchým stisknutím tlačítka (na hořáku, nebo na kontrolním panelu) uložit veškeré momentálně nastavené svařovací parametry (primární i sekundární) do paměti procesoru.

K dispozici máme 100 na sobě nezávislých paměťových pozic, tzv. JOBů.

V Tři kroky, k kvalitnějšímu než kdy před

1. Zvolte AC nebo DC
2. Zadejte průměr wolframové elektrody
3. Nastavte velikost svařovacího proudu



ke sváru u dřím

álkového

100 paměťových pozic

Krytka kontrolního panelu

Test plynu

Indikace volby parametru

Nastavení uživatelských parametrů

Průvodce nastavením pomocí textového dialogu

Nastavení svařovacího proudu

Up-Down-WIG-hořák

Svařování
On/Off
+
přepnutí na
sekundární
proud

Up-Down
+
volba JOBu

ARCH V30

Věčko dílenské provedení

Jeho design a konstrukce byli podřízeny vysokým nárokům uživatelů na odolnost a spolehlivost.

Výsledkem je robustní, odolný a spolehlivý svařovací zdroj





Držák hořáku bezpečně zajišťuje odložený hořák.



Krytka panelu sekundárních parametrů.



Díky samonosné robustní konstrukci nového Věčka je možné k transportu použít jeřáb.



Robustní madla je možné použít k navinutí kabelového svazku hořáku.



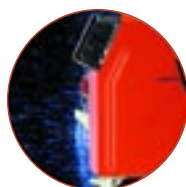
Dopředu.



i do stran manipulace jednou rukou.



Konstrukce madel slouží také jako ochrana čelních komponentů proti mechanickému poškození.



Moderní, aerodynamické provedení přívodu chladícího vzduchu zajišťuje přívod optimálního množství a současně zamezuje nežádoucímu vniknutí vody a prachu.



Maximálně snížená odkládací plocha pro tlakovou láhev - nízké těžiště - snadnější manipulace.
Bezpečnostní řetízky nahoře i dole pro vyšší bezpečnost zajištění tlakové láhve.

Věčko přenosných 240 a 300 Ampér.

Nevejde se do kapsy, ale do ruky bez problémů. Parametry robustního dílenského WIG-zdroje Vás následují kamkoliv chcete.

Odolná a robustní skříň obsahuje High-End elektroniku nejvyšší, v současné době dostupné úrovni.



V-mobil ideálně doplňuje vybavení Vaší dílny.

Díky transportnímu vozíku s možností umístění vodního oběhového chlazení se V-mobil nachází v ideální pracovní výšce, láhev s ochranným plynem je bezpečně postavena v bezprostředním dosahu zdroje a WIG-hořák dostatečně chlazen cirkulací vody. Díky tomuto řešení se V-mobil nijak neodlišuje od klasického V-zdroje, pouze navíc disponuje možností mobility.



V Serie

1. Jaký výkon budete potřebovat?



Funkce / příslušenství

**UD-hořák**

Možnost řízení svařovacího proudu přímo z rukojeti hořáku.

sériově

sériově

**Transportní kolečka**

Praktický a jednoduchý transport zdroje.

sériově

-

**Dálkové ovládání – ruční**

Možnost řízení veškerých svařovacích parametrů pomocí ručního dálkového ovládání.

volitelně

volitelně

**Dálkové ovládání – nožní**

Umožňuje zapnutí a vypnutí přívodu svařovacího proudu a regulaci výkonu svařovacího proudu.

volitelně

volitelně

**AC-synchronizace svárů.**

Pro oboustranné svařování jednoho sváru dvěma svařovacími zdroji současně.

volitelně

volitelně

**Interface pro připojení externích zařízení**

Umožňuje komunikaci s veškerými běžnými průmyslovými roboty a svařovacím zařízením.

volitelně

volitelně

**CAN-Bus-konektor**

Umožňuje komunikaci mezi V-zdrojem a počítačem. K dispozici je speciální volitelný software.

volitelně

volitelně

**Vodní chlazení WUK 5**

Výkonný vodní chladicí agregát pro vodní chlazení WIG-hořáku.

volitelně

-

**Transportní vozík**

Určený pro praktické a bezpečné umístění V-mobilu, vodního chlazení WUK 5 a tlakové láhve.

volitelně

-