



Каталог продукции // Сварка под слоем флюса / Источники питания

Инверторный сварочный выпрямитель Пионер А-1200 56В 4ВАХ



ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПИОНЕР-А 1200 56В 4ВАХ

Выпрямитель для дуговой сварки **ПИОНЕР-А 1200 56В 4ВАХ** с принудительной вентиляцией, с универсальными внешними характеристиками: жесткими, пологопадающими (веерными) и падающими, предназначен:

- для полуавтоматической (механизированной) сварки плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитного газа **[MIG-MAG] [режим 1: $I_{св} < 600 \text{ A}$]**;
- для автоматической сварки и наплавки плавящимся электродом диаметром до 6 мм на постоянном токе под слоем флюса и в среде защитных газов **[SAW] [GMAW] [режимы 2 и 3: $I_{св} \leq 1200 \text{ A}$]**;
- для сварки неплавящимся электродом всех металлов, за исключением алюминия и его сплавов на постоянном токе в среде аргона **[TIG] [режим 4: $I_{св} < 600 \text{ A}$]**;
- для ручной дуговой сварки металлическими электродами с покрытием углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей на постоянном токе **[MMA] [режим 5: $I_{св} \leq 1200 \text{ A}$]**;
- для воздушно-дуговой резки [строжки] угольными электродами диаметром ≤ 16 мм металла **[CAC-A] [режим 5: $I_{св} \leq 1200 \text{ A}$]**.

(При этом источник должен быть изолирован от места проведения работ, в противном случае угольная пыль может негативно повлиять на дальнейшую работу устройства)





ОПИСАНИЕ РЕЖИМОВ

Режим 1 - Жесткая внешняя характеристика. Режим предназначен для полуавтоматической (механизированной) сварки плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитного газа **[MIG-MAG] на токах до 600 А;**

Режим 2 - Жесткая внешняя характеристика и пологопадающие (веерные) внешние характеристики. Режим предназначен для автоматической сварки и наплавки плавящимся электродом диаметром до 6 мм на постоянном токе под слоем флюса и в среде защитных газов **[SAW] [GMAW] на токах до 1200 А.**

Режим веерных внешних характеристик содержит набор из 3 пологопадающих характеристик с крутизной: 10 В/1000 А, 20 В/1000 А, 30 В/1000 А.

Режим веерных внешних характеристик предназначен для расширения технологических возможностей выпрямителя.

Выбор жесткой характеристики или одной из веерных характеристик осуществляется посредством переключателя на лицевой панели выпрямителя;

Режим 3 - Падающая внешняя характеристика. Режим предназначен для автоматической сварки и наплавки плавящимся электродом диаметром до 6 мм на постоянном токе под слоем флюса и в среде защитных газов **[SAW] [GMAW] на токах до 1200 А;**

Режим 4 - Падающая внешняя характеристика. Режим предназначен для сварки неплавящимся электродом всех металлов, за исключением алюминия и его сплавов на постоянном токе в среде аргона **[TIG] на токах до 600 А;**

Режим 5 - Падающая внешняя характеристика. Режим предназначен

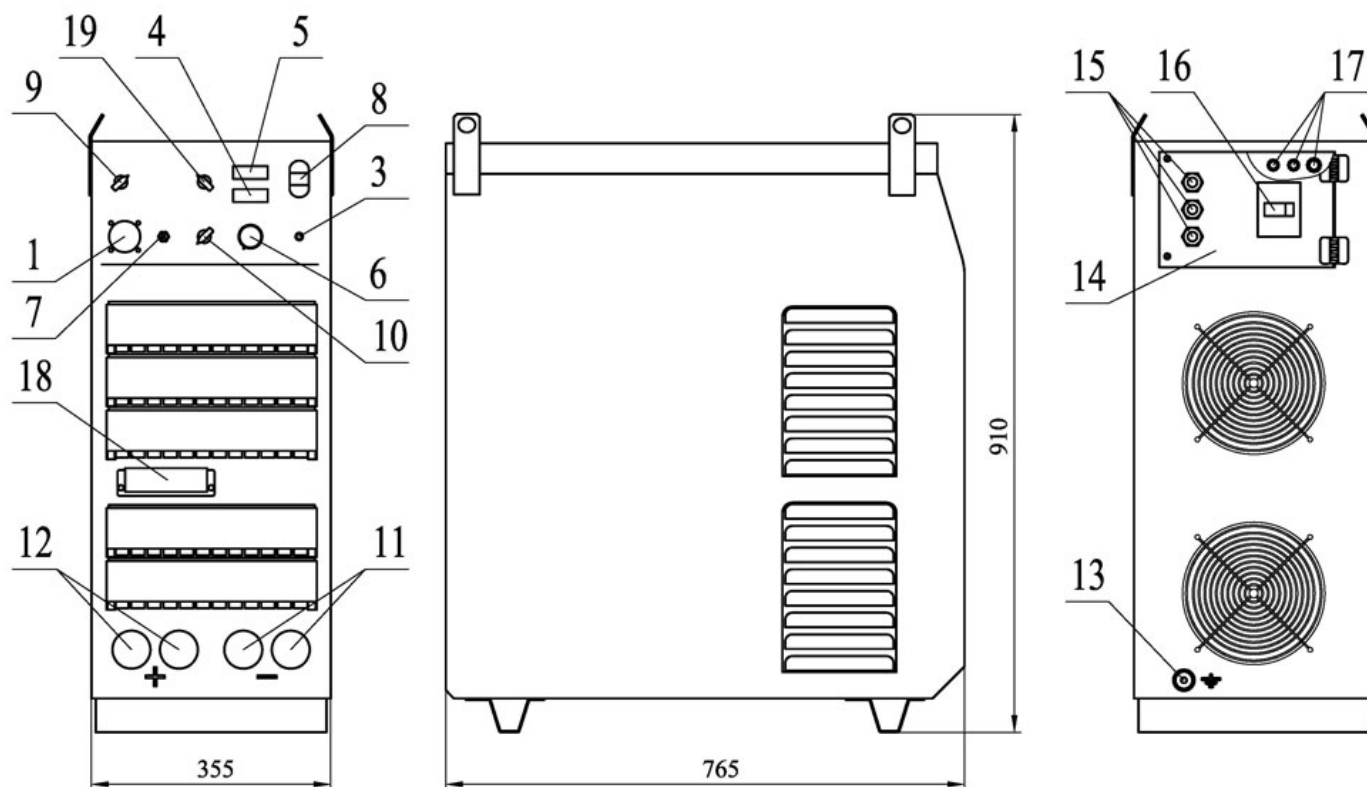
- для ручной дуговой сварки металлическими электродами с покрытием углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей на постоянном токе **[MMA] на токах до 1200 А;**

- для воздушно-дуговой резки [строжки] угольными электродами диаметром ≤ 16 мм металла **[CAC-A] на токах до 1200 А.**

ОСОБЕННОСТИ

<ul style="list-style-type: none"> Повышенная мощность в максимуме - 1200 А/ 56 В. У 99% подобных машин на рынке мощность 1200 А/44 В. ; 	<ul style="list-style-type: none"> Наличие веерных вольт-амперных характеристик с наклоном 3 В на 1000 А, 10В на 1000 А, 20 В на 1000 А, и 30 В на 1000 А, что расширяет технологические возможности изделия.;
<ul style="list-style-type: none"> Низкое энергопотребление по сравнению с трансформаторными сварочными источниками; 	<ul style="list-style-type: none"> Предварительная установка сварочного напряжения;
<ul style="list-style-type: none"> Плавная регулировка сварочного тока; 	<ul style="list-style-type: none"> Цифровая индикация сварочного тока и напряжения;
<ul style="list-style-type: none"> Минимальное разбрызгивание при сварке; 	<ul style="list-style-type: none"> Простота в эксплуатации;
<ul style="list-style-type: none"> Возможность подключения пульта дистанционного управления для регулировки сварочного тока; 	<ul style="list-style-type: none"> Наличие термозащиты от перегрузки;
<ul style="list-style-type: none"> Малый вес и габаритные размеры, по сравнению с трансформаторными сварочными источниками; 	<ul style="list-style-type: none"> Работа при температурах окружающей среды -10...+40° С;

ОБЩИЙ ВИД И ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ВЫПРЯМИТЕЛЯ



- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Разъём дистанционного управления; 3. Индикатор "Перегрев"; 4. Индикатор сварочного тока; 5. Индикатор сварочного напряжения; 6. Потенциометр регулирования выходного напряжения (тока); 7. Тумблер "Местное-дистанционное управление"; 8. Блок кнопок сетевого выключателя с индикатором "Сеть"; 9. Переключатель режимов работы; 10. Переключатель выбора ступеней индуктивности сварочной цепи; | <ul style="list-style-type: none"> 11. Выходные разъемы "-"; 12. Выходные разъемы "+"; 13. Устройство заземления; 14. Крышка отсека подключения сетевого кабеля; 15. Устройства ввода сетевого кабеля; 16. Автоматический выключатель "Сеть"; 17. Съёмная крышка отсека подключения блока БПСА; 18. Съёмная крышка отсека подключения блока БПСА; 19. Переключатель "Наклон характеристики в режиме автоматической сварки и наплавки". |
|--|---|



Производитель
сварочного
оборудования

инженерный
и технологический
сервис

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Режимы				
	1	2	3	4	5
Напряжение питающей сети, В	380				
Частота питающей сети, Гц	3~50				
Номинальный сварочный ток при ПН=100%*, А	600	1200	1200	600	1200
Номинальное рабочее напряжение**, В	56	56	56	56	56
Напряжение холостого хода***, В, не более	110	110	110	110	110
Наименьший сварочный ток, А, не более	50	100	50	50	50
Наибольший сварочный ток, А, не менее	600	1200	1200	600	1200
Пределы регулирования рабочего напряжения****, В	16,5-56	24-56	22-56	12-56	22-56
Коэффициент полезного действия, %, не менее	90				
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВА, не более	82				
Номинальный ток главных цепей автомата защиты, А	160				
Габариты подающего механизма, ДхШхВ, мм	765x910x355				
Масса, кг, не более	120				

* - Переключающий режим работы при цикле 10 мин без отключения первичной обмотки выпрямителя от сети во время паузы.

** - Указано номинальное значение напряжения при максимальном задании ручки предустановки. Номинальное значение напряжения в режиме падающей ВАХ, определяется положением рабочей точки.

*** - В режиме MMA и SAC-A напряжение холостого хода снижается до значения $\leq 12В$.

**** - Значение рабочих напряжений выпрямителя вольтах определяется путём вычисления по формулам.

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

Внешний вид изделия, может отличаться от иллюстраций, представленных на сайте.

Материалы размещенные на сайте носят информационный характер и не являются публичной офертой.



Производитель
сварочного
оборудования

АО «Научно–производственная фирма «Инженерный и технологический сервис»

+7 (812) 321–61–61 www.npfets.ru 194292, Россия, Санкт–Петербург, Домостроительная ул., д. 2