

CST™ 282

Выпрямитель сварочный для РД/РАД



Краткие хар-ки



Область применения

Объекты ТЭК
Нефтехимические произв.
Обслуживание и ремонт
Судостроение

Процессы

Ручная дуговая сварка (SMAW)
Ручная аргодуговая сварка (TIG/GTAW)

Номинальный режим 208–575 В, 3-х или однофазн.

Диапазон регулир. тока РД: 30–280 А, РАД: 5–280 А

Макс. Н.Х.Х. 103 В DC

Вес нетто 15,7 кг

Великолепная управляемость дуги при РД сварке, в особенности электродами типа ХХ10 и ХХ18, с возможностью выбора настроек для каждого. Имеется возможность тонкой настройки оборудования в независимости от области его применения. При переключении между процессами сохраняются последние используемые параметры и режимы, что позволяет почти мгновенно вернуться к работе.

Функция адаптивного "горячего старта" (Adaptive Hot Start™) при РДС автоматически увеличивает силу тока в момент зажигания дуги, предотвращая риск залипания электрода и загрязнения шва.

Функция Lift-Arc™ позволяет начать РАД сварку без высокочастотного возбуждения дуги.

Цифровой дисплей для более точного контроля за установкой сварочного тока.

Портативность в мастерской или на рабочем месте — CST 282 весит всего 16 кг, что позволяет перемещать источник в пределах рабочей площадки без особых затруднений.

14-контактный разъем на передней панели обеспечивает возможность использования пультов ДУ для настройки параметров сварки.

Функция системы охлаждения Fan-On-Demand™ работает только при необходимости, что значительно снижает уровень шума и попадание загрязняющих веществ в корпус.

Поставляется в комплекте с силовым кабелем длиной 1,8 м.

Возможность установки в стойку нескольких источников для обеспечения их защиты, хранения и удобства транспортировки (с единым кабелем питания).



Показан CST 282 с разъемами типа Tweco.



Технология Auto-Line позволяет подключать источник к питающей сети в диапазоне от 208 до 575 В (1 или 3-фазн.) без дополнительных манипуляций, обеспечивая удобство эксплуатации в любых рабочих условиях. Идеальное решение в условиях нестабильного питания.



РАД и РД



Компактность



Простой удобный интерфейс



Гибкость



Универсальная система подключения позволяет быстро сконфигурировать источник под разъемы Tweco® или Dinse. Набор терминалов и монтажный ключ заказывается отдельно (см. стр. 4).



инженерный
и технологический
сервис

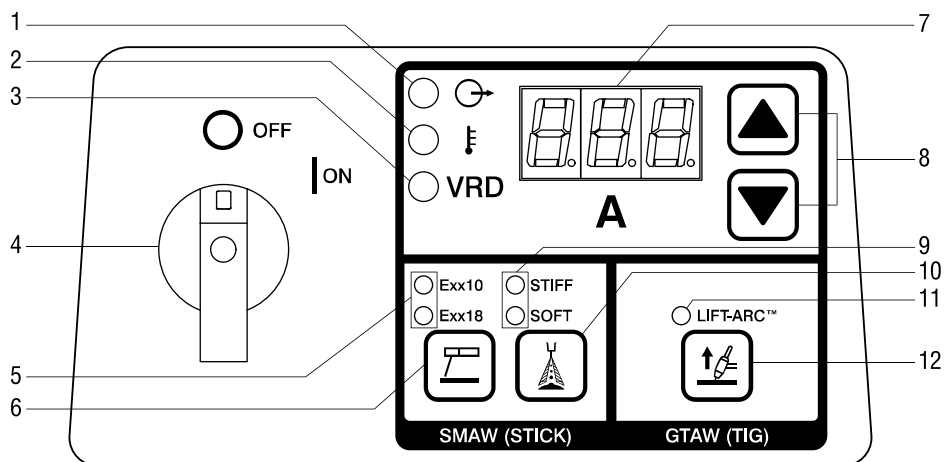
www.npfets.ru
(812) 321-61-61



Режим	Сеть	Сварочный ток	Номинальный режим	Входной ток при номинальном режиме, 50/60 Гц 208 В 230 В 400 В 460 В 575 В	кВА	кВт	Макс. Н.Х.Х.	Размеры	Вес, нетто
РД (SMAW)	3-фазн.-	30–280 А	280 А при 31,2 В DC; 35% ПВ	29.63 26.65 15.71 13.92 12.08	12	10.2	103 В DC	Высота: 343 мм Ширина: 203 мм Длина: 470 мм	15,7 кг
			200 А при 28 В DC; 100% ПВ	18.86 17.09 10.6 9.37 8.02	8	6.4			
	1-фазн.-	30–280 А	200 А при 28 В DC; 50% ПВ*	33.7 30.65 17.61 16.18 14.51	8.3	6.6			
			150 А при 26 В DC; 100% ПВ*	23.07 20.59 12.97 11.8 11.15	6.4	4.5			
РАД (GTAW)	3-фазн.-	5–280 А	280 А при 21.2 В DC; 35% ПВ	20.77 18.85 11.54 10.22 8.95	8.9	7.1	9.5 В DC		
			200 А при 18 В DC; 100% ПВ	12.89 11.74 7.42 6.55 5.49	5.4	4.3			
	1-фазн.-	5–280 А	200 А при 18 В DC; 50% ПВ*	22.12 19.71 12.89 11.06 10.61	6.1	4.4			
			150 А при 16 В DC; 100% ПВ*	14.84 13.38 8.73 8.63 7.72	5.1	2.9			

Оборудование сертифицировано в соответствии требованиям стандартов США и Канады

Панель управления

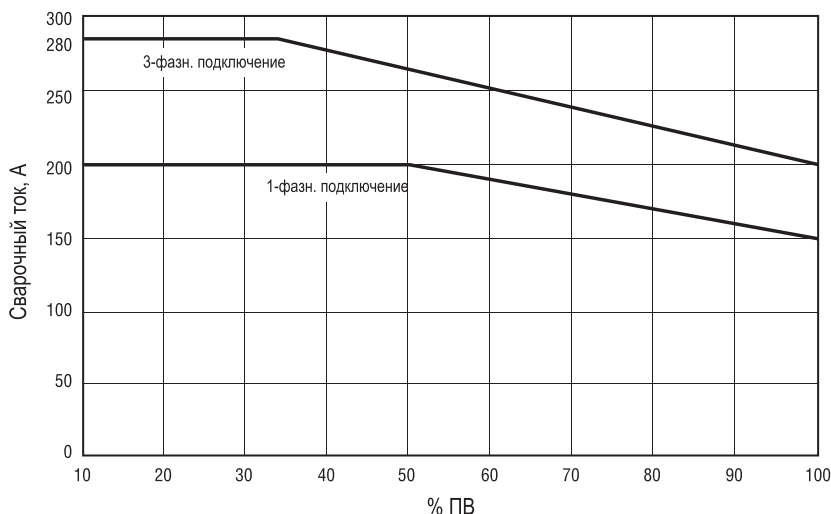


1. Индикатор включения
2. Индикатор перегрева
3. Индикатор работы VRD*
4. Переключатель вкл./выкл.
5. Индикатор типа электрода
6. Кнопка выбора РД процесса
7. Цифровой дисплей
8. Регулятор сварочного тока
9. Индикатор Arc Control
10. Кнопка выбора типа дуги
11. Индикатор функции Lift-Arc
12. Кнопка выбора РАД процесса

*Voltage Reducing Device (VRD) — устройство автоматического снижения напряжения холостого хода. Для получения дополнительной информации обратитесь к Инструкции по эксплуатации.

Производительность

Рабочая диаграмма



Оригинальные принадлежности Miller®

Горелки для РАД сварки



Горелки Weldcraft™

Линейка горелок Weldcraft с жидкостным и воздушным охлаждением является прекрасным дополнением лучших на сегодняшний день источников для аргодуговой сварки.

A-150Valve

WP-17V-12-2 12 футов (3,7 м)

WP-17V-25-2 25 футов (7,6 м)

Горелка 150 А с воздушным охлаждением, клапаном и двойным кабелем.

A-200Valve

WP-26V-12-2 12 футов (3,7 м)

WP-26V-25-2 25 футов (7,6 м)

Горелка 200 А с воздушным охлаждением, клапаном и двойным кабелем.

Двойной кабель требуется для подключения разъемов Tweco® (191981) или Dinse (042533) в зависимости от типа имеющихся разъемов на источнике CST.

Пульты ДУ



Пульт RCC-14 151086

Пульт кулисного типа "запад/восток" крепится к горелке двумя ремешками-липучками. Поставляется с кабелем длиной 8 метров (26,5 футов) и 14-конт. разъемом.



Пульт RCCS-14

043688

Пульт кулисного типа "север/юг" крепится к горелке двумя ремешками-липучками. Поставляется с кабелем длиной 8 метров (26,5 футов) и 14-конт. разъемом.



Ручной пульт RHC-14

242211020 с кабелем 6 м

242211100 с кабелем 30,5 м

Миниатюрное устройство ДУ для регулирования тока, напряжения и управления контактором.

Размеры: 102 x 102 x 82 мм. Оснащен кабелем и 14-конт. разъемом.



Педаля проводная RFCS-14 HD 194744

Усиленный пульт педального типа для управления током и контактором.

Направление выхода кабеля подбирается для удобства оператора. Поставляется с кабелем длиной 6 метров (20 футов) и 14-конт. разъемом.



Беспроводная педаля Wireless Remote Foot Control* 300429

Для удаленного управления током и контактором.

Приемник подключается к 14-конт. разъему источника. Рабочий диапазон - 27,4 м.



Беспроводной пульт Wireless Remote Hand Control* 300430

Для удаленного управления током и контактором. Приемник подключается к 14-конт.

разъему источника. Рабочий диапазон - до 90 м.

Удлинительные кабели для 14-конт. разъема

242208025 25 футов (7,6 м)

242208050 50 футов (15,2 м)

Стойки под CST™ 282



CST 8-Pack Rack

CST 4-Pack Rack

- Стойка обеспечивает простое средство защиты и транспортировки нескольких источников к месту проведения работ независимо от области применения.
- Простое подключение обеспечивает работу до 8-ми источников от одного электрощитка.
- Все органы управления, в том числе переключатель питания, удобно расположены на передней панели.
- Верхняя крышка надежно защищает источники от различных воздействий.

- Подъемные проушины упрощают возможность перемещения краном или другими устройствами.
- Возможность работы с вилочными погрузчиками.
- Единое заземляющее устройство (только для работы на одной полярности).
- Имеются 5-дюймовые колеса (два поворотные, два фиксированные) для обеспечения перемещения стойки на площадке, в том числе по различным поверхностям и гравиию.

Характеристики стоек CST Rack

Источник питания	Питающая сеть	Capacity	Размеры	Вес, нетто
CST 282	208–575 В, 3-фазн., 50/60 Гц (пред. на 460 В)	4	Высота: 1 289 мм Ширина: 648 мм Глубина: 673 мм	150 кг
		8	Высота: 1 508 мм Ширина: 1 092 мм Глубина: 873 мм	250 кг

Информация для заказа

Сварочный инвертор	Артикул	Описание	Кол-во	Цена
CST™ 282 230–575 В	907770	Разъемы типа Tweco		
	907810	Разъемы типа Dinse		
Стойки для сварочн. источников				
CST™ 282 Rack 230–575 V (пред. на 460 В)	951883	включает 4 источника с разъемами типа Tweco®, набор колес и силовой кабель		
	907812	включает 8 источников с разъемами типа Tweco®, набор колес и силовой кабель		
Только стойка для источников (предохранители поставляются отдельно)	301609	для размещения и подключения 4-х источников к единому силовому кабелю		
	301610	для размещения и подключения 8-и источников к единому силовому кабелю		
Предохранитель	212541	20 А предохранитель на напряжение 575 В (треб. 12 шт. для 4-х и 24 шт. для 8-и источников)		
Горелки Weldcraft™ для РАД				
		См. стр. 3		
Пульты ДУ				
		См. стр. 3		
Разъемы и адаптеры				
Комплект универс. разъемов	301611	Включает разъем типа Tweco®, ключ и герметик		
	301595	Включает разъем типа Dinse, ключ и герметик		
Разъем типа Tweco®	191981	размер кабеля по AWG от #1/0 до #2/0		
Разъем типа Dinse	042533	размер кабеля по AWG от #1/0 до #2/0		

Дата:

Полная стоимость:

