

Каталог продукции // Ручная дуговая сварка / Инверторы

Инвертор сварочный Лидер-226

ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ЛИДЕР-226

Выпрямитель для дуговой сварки ЛИДЕР-226 предназначен:

- для ручной дуговой сварки на постоянном токе покрытыми электродами углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей (**режим РД [ММА]**);
- для аргонодуговой 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.**

- Основой выпрямителя является **высокочастотный полупроводниковый преобразователь** (IGBT-транзисторы, рабочая частота 80 кГц) с быстродействующей системой автоматического регулирования, поддерживающий заданные выходные параметры аппарата. Так же выпрямитель устойчив к перепадам сетевого напряжения, и сохраняет работоспособность вплоть до падения напряжения питания до 140 В.

- Выпрямитель выполнен в **металлическом корпусе**, состоящем из каркаса с передней и задней панелями и съемным кожухом. Сверху кожуха установлена ручка для переноски выпрямителя в процессе его эксплуатации.

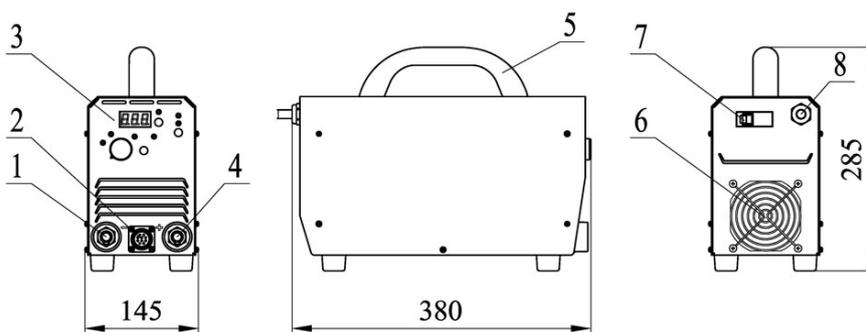
- На панели управления сварочного выпрямителя расположены дискретные светодиодные индикаторы, **трехразрядный семисегментный индикатор**, кнопки выбора режимов и ручка установки параметров.





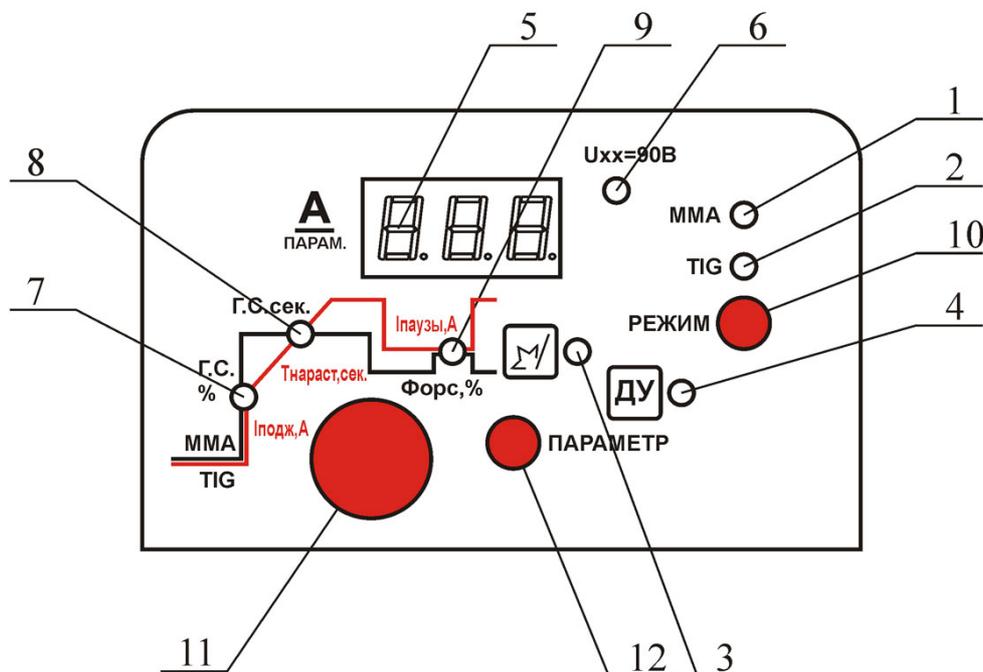
- В выпрямителе реализована **система принудительного воздушного охлаждения**. Продув горизонтальный, вентилятор расположен в задней части выпрямителя, охлаждение обеспечивают алюминиевые радиаторы. Вентилятор включается во время работы выпрямителя под нагрузкой и отключается в режиме ожидания (холостого хода).
- При перегреве силовых транзисторов срабатывает **тепловая защита** (выключается сварочный ток) и загорается символ "ПЕРЕГРУЗКА" на семисегментном индикаторе панели управления.
- В выпрямителе есть возможность выбрать режим сварки РД[ММА] или РАД[TIG].
- Выпрямитель **сохраняет последние использованные сварочные параметры** и устанавливает их при включении.
- Для режима ручной дуговой сварки покрытым электродом (РД [ММА]) действуют три настраиваемых параметра сварки:
 - **Величина Горячего старта (HOT START)** - кратковременного повышения сварочного тока при возбуждении дуги. Облегчает начальный этап сварки, форсирует начальный расплав электрода и формирование сварочной ванны. Устанавливается в процентах от установленного сварочного тока (0-100%).
 - **Время горячего старта (HOT START)**. Устанавливается в миллисекундах.
 - **"Форсирование Дуги" (ARC FORCE)** обеспечивает увеличение сварочного тока при уменьшении дугового промежутка и в коротком замыкании. Режим предназначен для уменьшения вероятности залипания электрода и увеличения проплавливающей способности дуги. Устанавливается в % от тока уставки .
 - **Ток уставки (Сварочный ток, А)**. Регулируется ручкой до или во время процесса сварки.
- **Настраиваемые параметры для режима сварки неплавящимся электродом РАД [TIG]:**
 - **Ток поджига в амперах.**
 - **Период действия нарастания тока сварки, секунд.**
 - **Период действия спада тока сварки, секунд.**
 - **Ток паузы, в амперах.**
 - **Ток уставки (Основной сварочный ток, А)**. Регулируется ручкой до или во время процесса сварки.
- **Способ возбуждения дуги при сварке в режиме РАД [TIG] - контактный ("лифт", LIFT ARC).**

ОБЩИЙ ВИД, ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ВЫПРЯМИТЕЛЯ



- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Силовой разъем "-". 2. Разъем дистанционного управления. 3. Панель управления. 4. Силовой разъем "+". | <ul style="list-style-type: none"> 5. Ручка для переноски. 6. Вентилятор. 7. Автоматический выключатель "Сеть". 8. Устройство ввода сетевого кабеля. |
|---|--|

ПАНЕЛЬ ИНДИКАЦИИ И УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНОГО ВЫПРЯМИТЕЛЯ



1 - индикатор "РД [MMA]".

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 установки;
- численное значение выбранного параметра сварочного процесса в режиме программирования;
- буквенно-цифровые обозначения возникающих неисправностей сварочного выпрямителя.

6 - индикатор "Uxx=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. 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 – уменьшатся.

12 - кнопка "ПАРАМЕТР".

При нажатии на кнопку циклически выбираются параметры сварочного режима для редактирования.



Производитель
сварочного
оборудования

инженерный
и технологический
сервис

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение	
	Режим РД	Режим РАД
Напряжение питающей сети, В	140-265*	
Частота питающей сети, Гц	1~50/60	
Номинальный режим работы (ПН) при цикле 10 мин., %	35	
Номинальный сварочный ток в режиме, А	190	200
Пределы регулирования тока, А	20 - 190	5 - 200
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	20,8-27,6	10,8-18
Диаметр электрода, мм	1,6-5	1,0-3
Напряжение холостого хода, В, не более	80±5	
Напряжение холостого хода в Безопасном режиме (VRD), В	12	-
Регулирование сварочного тока	плавное	
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВА, не более	9	
Коэффициент полезного действия, %, не менее	85	
Номинальный ток главных цепей автомата защиты (с характеристикой срабатывания электромагнитного расцепителя "D"), А	32	
Масса, кг	7	
Габаритные размеры, мм	380x145x285	
*Выпрямитель гарантирует качественную сварку при падении сетевого напряжения до 140 В. При падении напряжения ниже 100 В выпрямитель переходит в режим ожидания, при повышении напряжения до 140 В выпрямитель автоматически включается.		
Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.		



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