

INVERTEC[®] STT II™



Сварочный аппарат Invertec STT II - представляет новую версию источника Invertec STT. Он оснащен дополнительным регулятором спада импульса сварочного тока. Эта функция позволяет выполнять сварные швы с более высокими скоростями, чем от предыдущей модели Invertec STT. Кроме того, она позволяет осуществлять более точный контроль за формой шва, особенно при сварке сплавов с высоким содержанием никеля.

Источник обеспечивает реализацию оригинального сварочного алгоритма. Точный контроль тока в течение всего сварочного цикла минимизирует или исключает основные недостатки сварки сплошной проволокой с короткими замыканиями в среде защитного газа. Процесс STT реализует перенос расплавленного электродного металла в сварочную ванну посредством сил поверхностного натяжения. Плавление и перенос каждой капли отслеживается и регулируется источником, дозируется тепловложение, исключается перегрев околошовной зоны, снижается разбрызгивание, дымообразование, вероятность прожогов.

С STT II могут использоваться различные сварочные материалы, включающие сплошную и порошковую проволоку для сварки обычных и нержавеющей сталей, никелевых сплавов и кремнистой бронзы. Уровень разбрызгивания при сварке STT с использованием в качестве защитного газа CO₂ ниже, чем при сварке сплошной проволокой в смесях аргона.

Источник обеспечивает качественную сварку корневых швов с обратным формированием и качественную, производительную сварку вертикальных швов "на спуск".

Аппарат предназначен как для полуавтоматической, так и для автоматической сварки. Особенно эффективно его применение с использованием робототехники, где его особенности крайне важны.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Обеспечивает качественные корневые швы с обратным формированием.
- Снижает уровень сварочных деформаций и вероятность прожогов за счет управления величиной тепловложения.
- Снижает затраты на сварочную проволоку за счет снижения разбрызгивания и возможности применения более толстой проволоки.
- Процесс не требует от сварщика большого навыка в работе и прост для обучения.
- Для качественной сварки различных типов стали используется более дешевый углекислый газ.
- Снижает уровень излучения сварочной дуги.
- Снижение уровня дымообразования.
- Специальные переключатели типа и размера сварочной проволоки, позволяющие подобрать оптимальный режим для сварки углеродистой или нержавеющей проволокой, диаметрами 1,0 мм (.035") и менее или 1,2 мм (.045") и более.
- Процесс с независимым регулированием скорости подачи проволоки и сварочного тока.
- Регулируемая функция зажигания дуги (Hot Start), оптимизирующая режим начала сварки.
- Два ярких цифровых дисплея, индицируют значения пикового и базового тока.
- Схема компенсации, обеспечивающая стабильность процесса сварки при колебаниях напряжения в сети питания в пределах ±10%.
- Электронная и термостатическая защита.
- Компактная конструкция, высокая транспортабельность.
- Гарантийный период - 3 года.
- Изготовлен в соответствии с международным стандартом ISO 9002.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Характеристика сети питания	Номинальные выходные показатели Ток / напряжение / ПВ	Диапазоны изменения выходных токов	Вес	Габаритные размеры (В x Ш x Г)
200/220/380/415/440 В, 3 фазы, 50/60 Гц	225А / 29В / 60%	пикового - 0 - 450А базового - 0 - 125А	53кг	589 x 336 x 620 мм

ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ STT II



МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ STT-10



- Четыре подающих ролика в высокомошной системе подачи.
 - Система оригинальных направляющих планок упрощает заправку проволоки в горелку, предотвращает образование петель в процессе работы.
 - Удобный винт регулировки усилия прижима проволоки с индикацией усилия.
 - Регулируемый угол наклона подающего узла предотвращает излом кабеля горелки.
 - Все органы управления источником и подающим находятся на лицевой панели подающего механизма.
 - Яркие цифровые дисплеи сварочных параметров.
 - Электронная защита от перегрузки.
 - Память параметров двух настроенных режимов.
 - Возможность задать ограничения параметров режима обеспечивает защиту от случайного или несанкционированного изменения режима.
 - Полный набор дополнительных функций: протяжка вперед-назад, продувка, точечный режим, растяжка дуги, газ до и после сварки, начальная скорость и ускорение.
 - Гарантийный период – 3 года.
- С источником Invertec STT-II могут применяться и другие подающие механизмы: LN – 27, LN – 742.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Механизм подачи STT-10	Диапазон скоростей подачи	Диаметр проволоки	Вес	Габаритные размеры
Настольная модель	35 - 500 д/мин 0,9 - 12,7 м/мин	Сплошная 0,6-2,4мм Порошковая 0,9-3,0мм	29,5 кг	406 x 381 x 787мм

ООО "МИОН"
Официальный дистрибьютор
Lincoln Electric Co.
Тел / факс (812) 327-7376,
E-mail: mion@mail.wplus.net
www.mion.spb.ru

С 1995 ГОДА
МИОН
ПРОДАЖА И СЕРВИС