

Übersicht IT Hubzündungsschweißgeräte: Overview IT Power Units for Drawn ARC Welding



<p>Typ: IT (Inverter) Hubzündungsgeräte</p> <p>Schweißbereich: M3-M24 / Ø 2-22 mm Schweißmaterial: Stahl (unlegiert und legiert), Aluminium</p> <p style="text-align: center;">Bleche ab 1,5 mm (Abhängig vom Bolzendurchmesser).</p> <p><u>Beschreibung / Vorteile</u></p> <ul style="list-style-type: none"> -Hohe Prozeßdynamik: Hohe Taktfrequenz (30 kHz) des Leistungsteils ermöglicht eine hochdynamische Regelung des Schweißprozesses -Schweißqualität: Sehr hohe Lichtbogenstabilität auch bei kleinen Schweißströmen. Konstant gute Schweißergebnisse auch bei großen Netzspannungsschwankungen. Betrieb bei Netzüber-/unterspannung von +10%/-10% (IT1001 bis -15%) möglich. -Microcontroller-Steuerung: Präzise und zuverlässige Regelung des Schweißprozesses. Getrennte Einstellung von Schweißstrom und Schweißzeit. -Bibliotheksmode: Parameter für Schweißstrom und Schweißzeit. -Einschaltdauer: Gegenüber vergleichbaren Geräten extrem hoch (10%) durch Invertertechnologie und optimierte Kühlung -Mobilität: Hohe Mobilität durch kompakte Abmessungen und geringes Gewicht. (50% Gewichtseinsparung gegenüber konventionellen Bolzenschweißgeräten.) -Robust: Metallgehäuse für raue Einsatzbedingungen im Handwerks- und Baustellenbereich. Einsatz auch im Außenbereich (IP23) -Für Bolzen nach Din EN Iso 13918 und Sonderschweißelemente -Für Schweißungen mit Keramikring oder mit Schutzgas -Thermisch gesteuerter Lüfter -Gezielte Führung der Kühlluft zum Transformator zum Schutz der elektronischen Bauteile vor Verschmutzung -Sicherheitsschaltung zur Stromlos-Schaltung des ganzen Gerätes bei defektem Leistungskreis -Integrierter Netzfilter schützt vor Überspannung -Galvanische Trennung der Steuerung zu den Schweißleitungen für hohe Funktionssicherheit 	<p>Type: IT (Inverter) Power Units for Drawn ARC Welding</p> <p>Welding range: M3-M24 / Ø 2-22 mm Welding material: Mild steel, stainless steel, aluminium</p> <p style="text-align: center;">Sheets from 1.5 mm (depending on the pin diameter).</p> <p><u>Description / Benefits</u></p> <ul style="list-style-type: none"> -High-dynamic process: High frequency (30 kHz) of the power unit allows highly dynamic control of the welding process -Welding Quality: Very high arc stability even at low welding currents. Consistently good welding results even with large mains voltage fluctuations. Operation at over / under voltage of +10% / -10% (-15% IT1001) possible. -Microcontroller control: Accurate and reliable control of the welding process. Separate adjustment of welding current and welding time. -Library Mode: Parameters for welding current and welding time. -Duty cycle: Compared with similar devices is extremely high (10%) by inverter technology and optimized cooling -Mobility: High mobility due to compact size and light weight. (50% weight savings compared to conventional stud welding equipment.) -Robust: Metal housing withstands rough treatment on job site. Suitable for use in outdoor applications (IP23) -For studs-Din EN ISO 13918 and special welding elements -For welding with ceramic ferrule or shielding gas -Thermally-controlled fans -Selective Control of the cooling air to the transformer protection of electronic components from dirt - Security circuit circuits of the whole device when there is a defect on the power lines -Built-line filter protects against overvoltage -Control unit galvanically separated from welding lines for high reliability
---	---