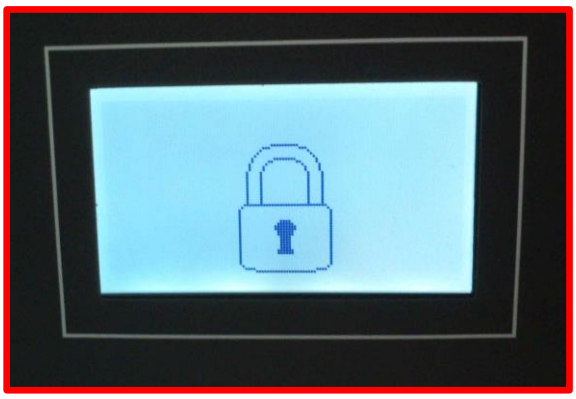
Svařovací invertory pro přivařování svorníků

Svařovací invertory před zapojením. Síťové připojení 2 x 32 A (D) nezávisle jištěné nebo 63 A (D).

Na prvním obrázku je propojení mikroprocesorového řízení strojů, na druhém propojení zemnicí a pistolové kabelace. Stroje následně fungují jako hlavní, ten

umožňuje nastavování parametrů, vyhodnocování, počítadlo svarů a druhý jako podpůrný.



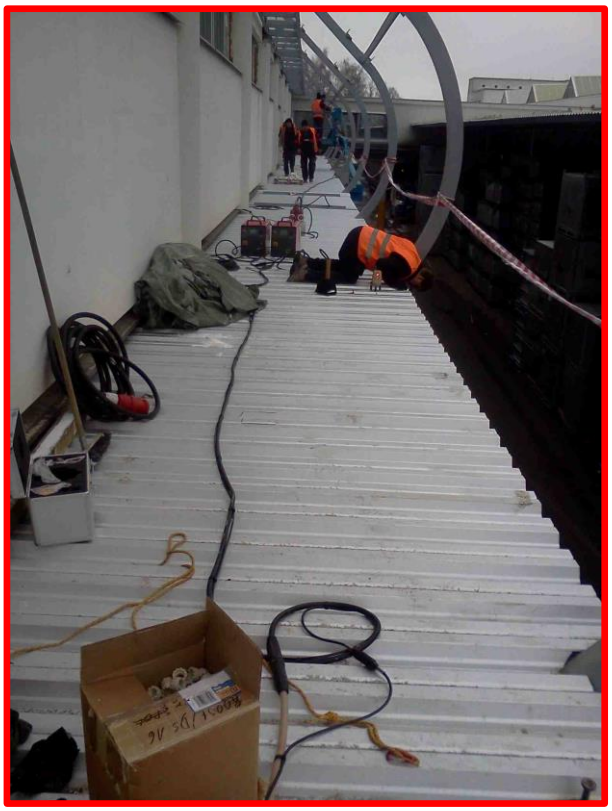
Podpůrný svařovací stroj je uzamčen, na jeho displeji se objeví zámek, hlavní stroj má potom standardně rozsvícený displej s možností nastavování, apod.

Pokud je k dispozici připojení 63A, je nutné použít

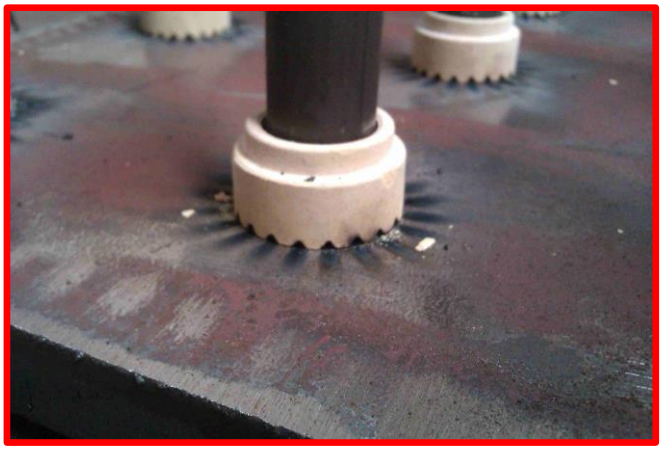
přenosný rozvaděč se samostatným jištěním a to 2 x 32 (D).

Po zapojení svařovacích invertorů je možné dosáhnout maximální svařovací proud 2.100 A a svařovací čas 1,5 sec. Vzhledem k tomu, že ve stroji není svařovací transformátor, je možné i při vysokém výkonu pracovat s vysokou kadencí.

Odzkoušeno při proudu 1.650 A a času 800 msec cca 6 svarů za minutu, resp. 1.000 svarů za 5 hodin.



Svařování skrz plechy, SD 19 x 100 S235, prodloužení svařovací kabelace 20 m, svařovací pistole GD-22s, v podmínkách hraničících regulérností.



Snímky ukazují trn po přivaření i s keramickým kroužkem, po odstranění kroužku, patku do betonu před odstraněním kroužků a poněm.

Závěrečný obrázek jsou patky s přivařenými trny SD 19 x 125 S235 na paletě.

Svařovací parametry:

* svařovací proud 1.650 A

* svařovací čas 800 msec.