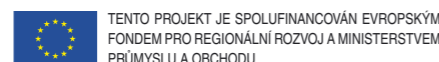


Technická data



Typ stroje	ATA 350 puls 2	ATA 400 puls 2	ATA 500 puls 2
Vstupní napětí	3 x 400V/50-60Hz	3 x 400 V/50-60 Hz	3 x 400 V/50-60 Hz
Jištění síťového proudu - pomalé	16 A pomalé	32 A	50 A
Rozsah svářecího proudu	25A / 15.2V -320A / 30V	25-400 A/12,5 – 34 V	25-500 A/12,5 – 39 V
Napětí na prázdko	81V	81 V	81 V
Zatěžovatel 60%	250A	350 A	500 A
Zatěžovatel 100%	270A	320 A	400 A
Průměr drátu ocel, nerez	0,6 – 1,2mm	0,8 – 1,2 mm	0,8 – 1,6 mm
Průměr drátu Al	1,0 – 1,2mm	1,0 – 1,6 mm	1,0 – 2,4 mm
Průměr obal. elektrody	1,0 - 6,0mm	1,0 - 8,0	1,0 - 8,0
Regulace napětí	plynulá	plynulá	plynulá
Krytí	IP23	IP23	IP23
Třída izolace	F	F	F
Rozměry zdroje ŠxDxV	340 x 745 x 498mm	440 x 960 x 930 mm	440 x 960 x 930 mm
Hmotnost zdroje	35kg	98 kg	108 kg
Posuv drátu			
Rychlost posuvu drátu	1 – 25 m/min		
Max. hmot. cívky drátu	18 kg		
Hmotnost	16 kg		

ALFA IN a.s.
 Nová Ves 74,
 675 21 Okříšky, Czech republic
 www.alfain.com
 info@alfain.com
 tel.: +420 568 840 009
 fax: +420 568 840 966



ATA 350 puls 2
ATA 400 puls 2
ATA 500 puls 2



www.alfain.com

© ALFA IN a.s., text a vyobrazení odpovídají technickému stavu při zadání do tisku. Právo změny vyhrazeno.





V náročných podmínkách moderních provozů jsou v současnosti vyhledávána taková technologická řešení, která vedou ke zvýšení kvality a efektivity všech výrobních operací. Tyto snahy samozřejmě zahrnují všechny procesy včetně svařování. S ohledem na tyto trendy byla vytvořena druhá generace svařovacích strojů řady ATA PULS.

SÍLA TECHNOLOGIE

ATA PULS 2 jsou digitálně řízené synergické invertorové zdroje svařovacího proudu, které perfektně svařují metodami MIG/MAG (včetně MIG pájení), obalenou elektrodou MMA a metodou TIG s dotykovým startem. Svařovací stroje řady ATA PULS 2 jsou určeny pro pulsní svařování oceli, nerezavějících ocelí, hliníku a jiných neželezných kovů, nebo pozinkovaných plechů.

SÍLA FLEXIBILITY

Stroje ATA PULS 2 jsou vyráběny ve třech výkonových verzích 350, 400 a 500. Mohou být dodávány jako kompaktní nebo s odděleným podavačem drátu (350 pouze kompaktní). Jsou tedy ideálním vybavením, které najde široké uplatnění v malé zámečnické dílně stejně jako v nejtěžších provozech. Jsou konstruovány tak, aby svojí koncepcí bezzbytku vyhověly nejnáročnějším požadavkům.

Již v základní konfiguraci jsou stroje vybaveny vším potřebným pro profesionální svařování.

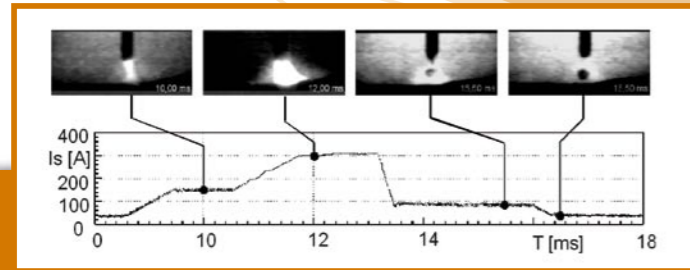
60 základních programů

nainstalovaných do pevné paměti stroje slouží pro svařování celé škály materiálů.

Režim PULS

Přenosu materiálu se dosahuje proudovými a napěťovými pulsy nařazovanými na stejný poměr jako je pulsní frekvence. Výkon oblouku se mění v závislosti na poměru mezi pulsy základního proudu a impulsního proudu, dále v závislosti na šířce pulsu základního proudu a šířce pulsu impulsního proudu a dále v závislosti na frekvenci pulsu.

Značnými výhodami jsou řízený proces přenosu materiálu bez rozstříku a malá oblast tepelného namáhání materiálu díky nízkému základnímu pulsu.



Režim TWINPULS®

Dále posouvá možnosti a násobí výhody standardního pulsního režimu. Synchronizací proudových a napěťových pulsů s rychlostí posuvu drátu. Zajišťuje hlavní podmínku pro řízení přenosu materiálu s jednou kapkou v rámci jednoho pulsu a nastavit definovanou velikost kapky. Velikost roztavené kapky musí být shodná s množstvím posouvané drátěné elektrody během každého pulsu.

Funkce TIPTRONIC

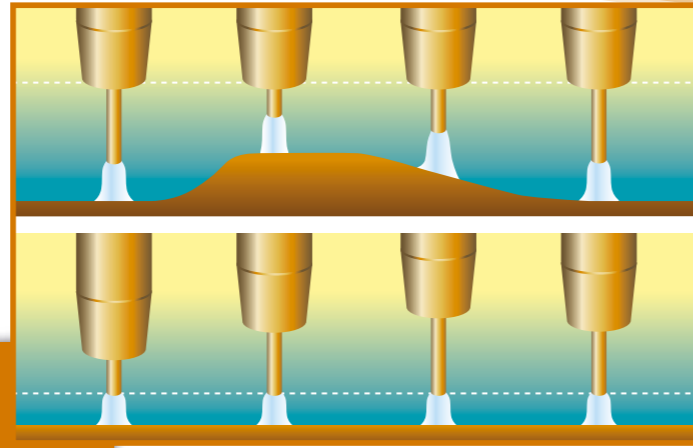
je určená pro správu JOBů (uživatelem modifikovaných svařovacích programů) umožňuje uložit 100 JOBů. JOBy jsou strukturovány do 10 BANK.

Každý uložený JOB je možné přepsat, aktivovat nebo deaktivovat podle potřeby. To umožňuje jednoduché přepínání mezi jednotlivými programy (JOBy) během svařování a značně tak usnadňuje celý proces.

Každý modifikovaný program (JOB) může být opatřen popisem například „BANKA Jan Novák, JOB nerez-speciální“.

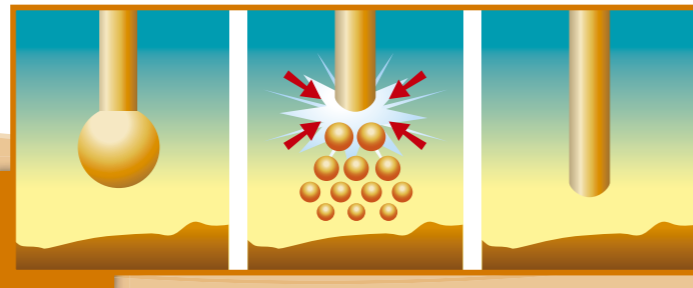
Digital Arc Control - DAC

Během svařování se podmínky neustále mění. Proto je důležité celý proces sledovat. Kontrola v reálném čase, bit po bitu, rychlé přizpůsobení svařovacích parametrů aktuálním podmínkám... to je Digital Arc Control.



Arc Ignition - AI

Bezproblémové zapálení oblouku rovněž závisí na ukončení svařovacího procesu. AI je funkce, která při ukončení svařování doslova ustřelí poslední kapku na konci drátu. Ten je pak opět připraven k úspěšnému zapálení.



Funkce HOLD

uloží poslední nastavená data do paměti. Ty pak zůstávají nastaveny i při dalším zapnutí stroje.

Výkonné vodní chlazení,

pro 400 a 500 PULS 2 standardní, pro 350 na přání, je nezbytnou součástí výkonného stroje. Pro všechny typy řady ATA PULS 2 je používána jednotka chlazení se systémem STANBY CONTROL. To znamená, že chladicí okruh je aktivován pouze v případě kdy je to třeba.

Prevence, ochrana a odstraňování problémů

je zajištěna propracovaným systémem chybových hlášení, který včas identifikuje a upozorní obsluhu na možná nebezpečí, případně zabrání vážnému poškození stroje.

Nikdo není neomylný a tak se může stát, že obsluhou dojde k nežádoucímu nastavení svařovacích parametrů. Proto je tu tovární nastavení. To umožní jednoduchý návrat do základního programu.

Jako ochrana proti nežádoucí manipulaci je součástí stroje softwarový tříúrovňový ZÁMEK.

V režimu MMA je možné svařovat obalenými elektrodami až do průměru 6 mm.

Pro režim TIG je možno stroj na přání vybavit systémem zapalování LIFT ARC.

SÍLA JEDNODUCHOSTI

Velkou předností je uživatelsky velmi přátelské rozhraní, které vychází ze zažitých postupů při nastavování svařovacích strojů. Základní filozofií nastavování je jednoduchost, jednoduchost a novu jednoduchost.

K dosažení perfektního nastavení svařovacích parametrů pro drtivou většinu svařečských prací stačí zadání pouze základních hodnot (typ a tloušťka materiálu, průměr svařovacího drátu, složení ochranného plynu, popřípadě typ pulsního režimu). Uživatel tedy není obtěžován nutností komplikovaného nastavování ostatních parametrů.



Veškerá komunikace probíhá na přehledném LCD displeji a samozřejmě v českém jazyce. Je možné přepnutí do jednoho z mnoha dalších jazyků.

Toto vše umožňuje sofistikované softwarové vybavení, které vychází z dlouholetých zkušeností a poznatků při vývoji a konstrukci svařovacích strojů.

SÍLA NEKONEČNÝCH MOŽNOSTÍ

Pro náročnější aplikace je k dispozici množství doplňkových příslušenství a dalších možností, které podstatně zvyšují užitnou hodnotu svařovacích strojů řady ATA PULS 2.

Hořák s vestavěným ovládáním

otvírá obsluze nové možnosti ovládání stroje jak ve standardním režimu, tak i v režimu TIPTRONIC. Není již tedy třeba kvůli každé změně parametrů svařování chodit ke stroji, ale pohodlně vše nastavovat z místa kde se právě svařuje.



Dálkové ovládání

v několika různých provedeních nabízí další možnosti ovládání stroje (např. i v režimech MMA, TIG) směrem k maximálnímu

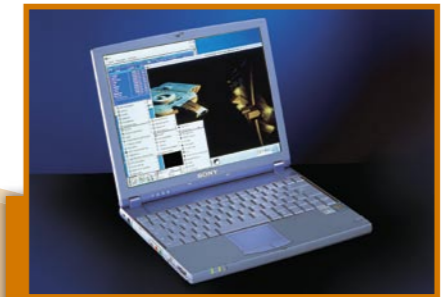
pohodlí a výkonu svářeče.

ROBO INTERFACE

S potřebou urychlit a zkvalitnit svařovací proces je dnes stále častěji svařovací proces automatizován. Proto je zde komunikační rozhraní ROBO INTERFACE INT04, které zajišťuje připojení stroje k automatické lince nebo k robotovi.

Data transfer

Přes PC rozhraní, které je součástí všech strojů, lze spojit svařovací stroj s notebookem nebo PC. To zajišťuje jakoukoli výměnu mezi



počítačem a svařovacím strojem a obráceně. Tímto způsobem lze do stroje nahrávat např. nové programy aplikací nebo zálohovat veškerá potřebná nastavení v počítači.

SÍLA ODOLNOSTI

Stroje řady ATA PULS 2 se vyznačují odolnou robustní stavbou, která umožňuje bezproblémové použití i v nejnáročnějším průmyslovém prostředí.

Pro precizní a bezproblémový přísun přídavného materiálu je každý stroj vybaven čtyřkladkovým posuvem drátu s tělem vyrobeným z odolné hliníkové slitiny.

Díky třídě krytí IP 23 je tyto svařovací stroje možné používat i v externích podmínkách.



Se vzrůstajícími požadavky na rychlost, kvalitu a v neposlední řadě vzhled svarových spojů, s požadavkem na minimalizování dodatečných operací jako čištění a opravy, s potřebou eliminace defektů svarových spojů a usnadnění práce svářečů jsou logicky kladeny větší a větší nároky na techniku. Stroje ATA PULS 2 jsou řešením!