



# Aristo<sup>®</sup> 1000 AC/DC SAW

РАЗРАБОТАН ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ В РЕАЛЬНЫХ УСЛОВИЯХ

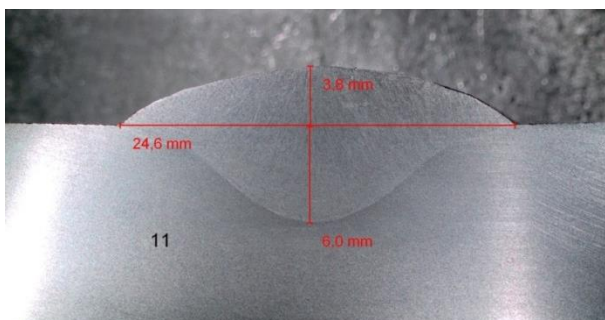


**Производительность**  
**Высокое качество**  
**Надежность**  
**Простота**  
**использования**  
**Эффективность**

## Высокая производительность для сварки в реальных условиях

Источник питания Aristo® 1000 AC/DC обеспечивает высокую производительность и высокое качество для решения задач сварки в реальных условиях. Инновационные функции обеспечивают надежность, эффективность и простоту использования аппарата, который отвечает самым высоким требованиям к сварке.

- **Многоцелевой, рассчитанный на высокую производительность источник переменного и постоянного тока** является гибким решением для любых сварочных работ, обеспечивая постоянный, а так же переменный ток с возможностью управления балансом. 1000 А при ПВ 100 % и способность контролировать глубину проплавления и производительность наплавки делают этот аппарат тем самым источником питания SAW, который вам нужен.
- **Повышение производительности до 65 %** по сравнению со сваркой на постоянном токе за счет более высокого коэффициента наплавки и изменения баланса переменного тока при аналогичном тепловложении.

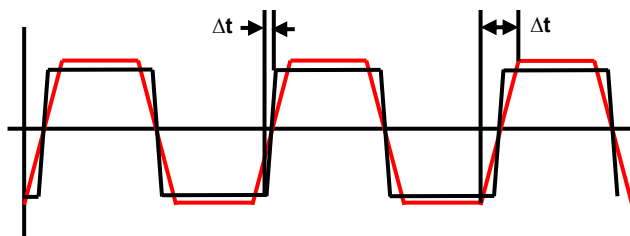


DC+ 650 А, 29 В, 45 см/мин  
 Коэффициент наплавки: 7,2 кг/ч  
 Переменный ток с изменённым балансом 650 А, 39 В, 45 см/мин  
 Баланс 25 %, смещение -3 В, частота 100 Гц  
 Коэффициент наплавки: 11,6 кг/ч

Коэффициент наплавки на 61 % выше при переменном токе с изменённым балансом

- **Запатентованная технология CableBoost™** обеспечивает неизменную производительность источника питания даже при использовании длинных сварочных кабелей. Вы получаете результаты, которые полностью соответствуют заданным параметрам.
- **Позволяет осуществлять непрерывную сварку от корневого до облицовочного прохода, "на лету"** переключаясь с постоянного на переменный ток без остановки сварки.
- **Технология True Square Wave Technology™** обеспечивает оптимальную форму волны для решения проблем, традиционно возникающих при сварке переменным током. Данная технология повышает стабильность процесса по сравнению с обычными источниками питания переменного тока.

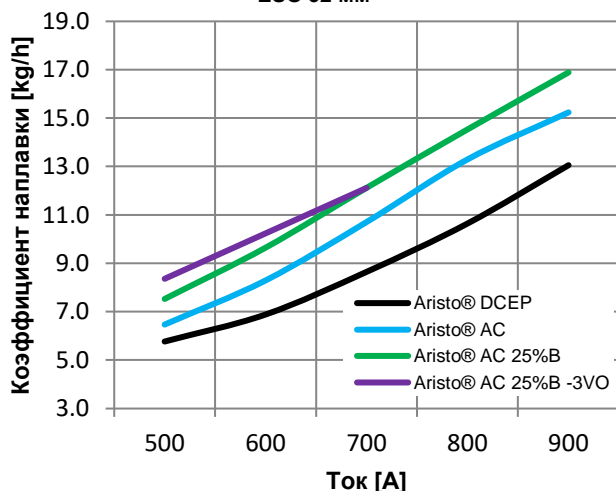
Время перехода Aristo®      Время перехода других инверторов и источники питания



## Высокое качество и неизменная надежность

- **Последовательность SoftStart™** снижает риск дефектов сварки. Эта специально разработанная последовательность запуска обеспечивает улучшенное качество, экономит средства и уменьшает время простоя за счет уменьшения необходимости в исправлениях.
- **Защита критически важных компонентов** обеспечивается конструкцией канала охлаждения, который предотвращает риски повреждения всех важных компонентов источника питания от загрязнения пылью и частицами, продлевая срок их службы.
- **Минимальное обслуживание** обеспечивает максимальное время безотказной работы, в том числе благодаря легкодоступным многоразовым воздушным фильтрам, находящимся в передней части машины, и каналам охлаждения, которые быстро очищаются сжатым воздухом.
- **Защита кабелей** гарантирует отсутствие остановок из-за повреждения кабелей или разъемов. Все разъемы расположены за закрытой дверцей в передней части устройства, обеспечивающей защиту и легкий доступ.

График коэффициента наплавки Aristo® 1000 AC/DC A6, проволока 4 мм, ESO 32 мм



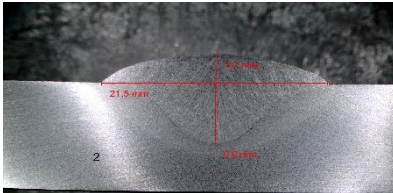
## Высокое качество и неизменная надежность

Технология **Bead Profile Modelling™** (Моделирование профиля валика) обеспечивает регулируемые настройки переменного тока для точного контроля профиля и глубины проплавления, перемешивания, стабильности дуги и внешнего вида сварного шва для достижения максимальной производительности и качества для каждой сварки.

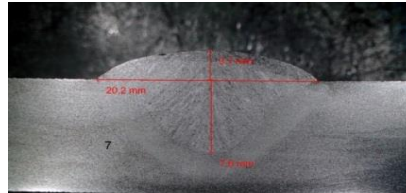
**Баланс:** уменьшение баланса главным образом увеличивает коэффициент наплавки. Увеличение баланса увеличивает глубину проплавления.

**Смещение:** увеличение смещения увеличивает глубину проплавления. Уменьшение смещения главным образом увеличивает коэффициент наплавки.

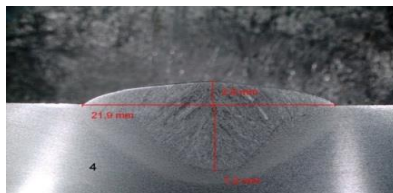
**Частота:** регулировка частоты стабилизирует процесс, позволяет улучшить смачиваемость свариваемых кромок и добиться более плавного угла перехода между основным металлом и наплавленным валиком, уменьшает крупные структуры включений в зоне сплавления.



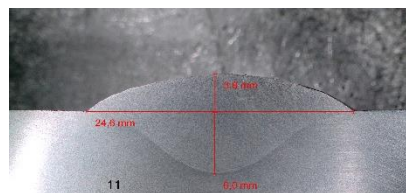
**Баланс 25 %**



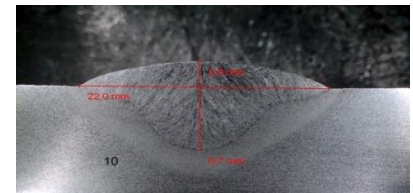
**Смещение +3 В**



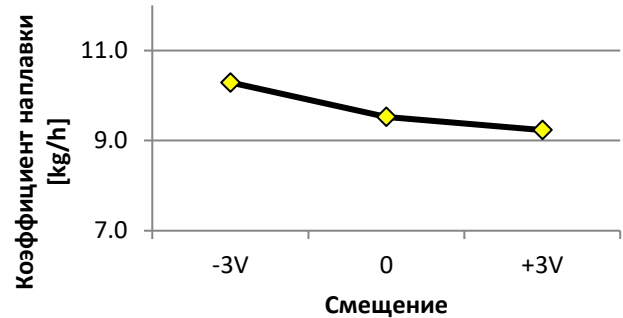
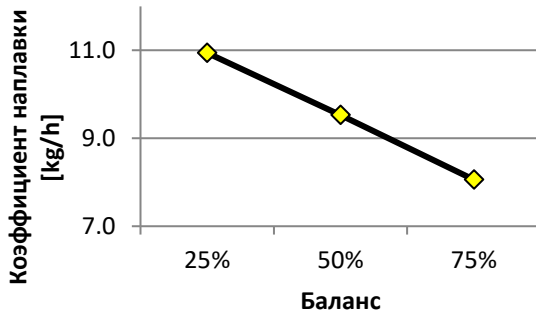
**Баланс 75 %**



**Смещение -3 В**



**Частота 100 Гц**



## Простота использования

Aristo 1000 может управляться с помощью стандартного контроллера ESAB РЕК, используемого в линейке сварочных тракторов и сварочных головок A2/A6 ESAB, включающей модели с одним, двумя или несколькими проволокками, а также модели с интегрированным холодным электродом (ICE).

### Функции РЕК

- Программируемая последовательная сварка и дистанционное измерение фактических значений параметров благодаря обратной связи.
- Управление тепловложением благодаря погонной энергии на дисплее при установленных параметрах и в реальном режиме времени при сварке.
- Максимально точное соответствие установленным сварочным параметрам благодаря функции обратной связи.



Дополнительные сведения о контроллере РЕК см. в отдельной информационной листовке.

Кроме того, Aristo 1000 может управляться с помощью ПЛК или ПК через интерфейс PAB Fieldbus.

### Функции PAB

- Управление источниками для автоматической сварки ESAB через ПЛК
- Стандартный интерфейс «Человек-Машина»
- Управление процессом сварки с единой многофункциональной панели автоматической установки.



Дополнительные сведения об интерфейсе шины PAB Fieldbus см. в отдельной информационной листовке.

## Энергоэффективность и экологичность

Уникальные технологии компании ESAB снижают потребление энергии, безопасны для окружающей среды и экономят ваши средства.

- **Уменьшение потребления энергии и снижение стоимости** являются результатом более высоких коэффициентов наплавки, позволяющих выполнять работу быстрее и с меньшими затратами энергии.
- **Дистанционное управление включением/выключением** позволяет быстро и легко отключить источник питания во избежание перерасхода энергии. Это также позволяет размещать источник питания в любом удобном месте.
- **Более низкая стоимость установки источника питания по сравнению с обычным источником питания переменного тока** за счет 3-фазного подключения, которое снижает стоимость монтажа сети по сравнению с обычными 2-фазными источниками питания переменного тока. Простая установка с трехфазным питанием от сети 380–575 В, 50/60 Гц.

## Технические данные

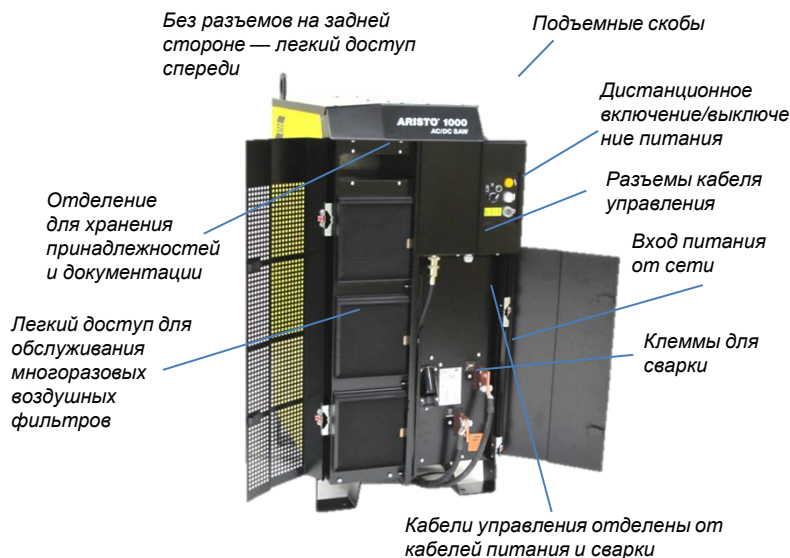
Питание от 3-фазной сети, В, Гц	380–575, 50/60
Ток питающей сети, А	86–57
Номинальная мощность при 100 % A/B	1000 / 44
Баланс переменного тока, %	25–75
Смещение переменного тока (CC/CA, CW)	± 300 А / ± 10 В
Частота переменного тока, Гц	10–100
Выходной диапазон, А	200–1000
Параллельное соединение (2000 А)	Да
Требования к кабелю, мм <sup>2</sup>	2 x 95 / 2 x 120
Длина сварочного кабеля	До 100 м (от источника питания до сварочной головки)
Дистанционное управление включением/выключением	Да

Напряжение холостого хода, В пост. тока	126
Мощность холостого хода, Вт	200
КПД при макс. мощности	88 %
Коэффициент мощности	0,93
Класс защиты корпуса	IP23
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	865 x 610 x 1320
Масса, кг	330
Сертификация	Сертификат CE
Сторонние сертификаты	CCC и Ghost R

Этот источник питания для сварки соответствует требованиям IEC/EN 60974-1 и IEC/EN 60974-10.

## Информация для заказа

Aristo® 1000 AC/DC SAW	0462 100 880
Кабель управления, 15 м	0460 910 881
Кабель управления, 25 м	0460 910 882
Кабель управления, 35 м	0460 910 883
Кабель управления, 50 м	0460 910 884
Соединительный кабель, 4 м (для параллельной/последовательной работы)	0463 282 880
Инструкция по установке (для параллельной/последовательной работы)	0740 801 030
Блок управления РЕК для A2/A6	0460 504 880



## Дополнительные процессы

- ESSC — электрошлаковая наплавка лентой, макс. 2 x 1000 А (параллельное соединение)
- ESW — электрошлаковая сварка проволокой до 2 x 3,2 мм
- CAG — строжка угольной дугой, стержни диаметром до 20 мм, 2 x 1000 А (параллельное соединение)
- GMAW — сварка в защитных газах плавящимся электродом

Для получения дополнительных сведений о дополнительных процессах обратитесь в офис ESAB.



ESAB / esab.com

