



INVERTIG i 260 DC-450 AC/DC HIGH EGYSZERŰ, ENERGIAHATÉKONY TIG HEGESZTÉS



Élvonalbeli inverter technológia és SIRIUS

A TIG-technológia trendteremtőinek és a hegesztőberendezések grafikus alapú operációs rendszerének feltalálóiinak tökéletes csapata

Az INVERTIG i a REHM negyedik SIRIUS-generációját képviseli. Még több lehetőséget kínál a felhasználónak a legjobb hegesztési eredmények gyors és megbízható eléréséhez a legegyszerűbb módon.

Az áramforrások dinamikája új mércét állít fel. Az inverter nem igényel kimeneti induktivitást. Ez lehetővé teszi a digitális vezérléstechnikában rejlő teljes potenciál kiaknázását.

Az eredmény rendkívül hatékony hegesztési folyamatok tökéletes ívvel.

- 1 Menü gomb
- 2 Kezdőlap gomb
- 3 Vissza gomb
- 4 QUICK CHOICE gombok
- 5 Kiválasztó gombok



- 6 R-Pilot gomb
- 7 Ütésálló, teljes színes kijelző
- Önmagyarázó bemutatás
- Dinamikus kijelző
- Smart asszisztens funkció

QUICK CHOICE gombok

A gyorsválasztó gombok, amelyeket a REHM 2008-ban vezetett be először a hegesztőberendezéseken, rendkívül megkönnyítik a tárolt programok mentését és azok előhívását az INVERTIG i gépen is.

INVERTIG i – Egyszerű TIG hegesztés!

A hegesztőgépek üzemeltetésének mércéje



- A SIRIUS egy innovatív digitális operációs rendszer.
- A SIRIUS leegyszerűsíti az összetett, digitálisan vezérelt folyamatok működését.
- A SIRIUS grafikusan dinamikus és átlátható megjelenítést kínál.
- A SIRIUS asszisztenciafunkciókat tartalmaz.
- A SIRIUS a legmagasabb szintű felhasználói elfogadottságnak örvend.
- A SIRIUS egyszerűvé teszi az összetett dolgokat.

Minden egy pillantásra. Elrejt mindent, ami felesleges.



HYPER.PULS minden beállítás egy szempillantás alatt



DC impulzus nélkül. Elrejt mindazt, ami inaktív



Képernyő nappali üzemmódban



Képernyő éjszakai üzemmódban

INVERTIG i 260-450 DC und AC/DC HIGH

The HIGH series impresses with its **ease of use** and the **best energy efficiency** as well as a **large number of welding processes**, in which all the know-how and experience of us as a technology leader in the TIG area is invested.



The welding processes of the INVERTIG i at a glance

DC hegesztés

A 140 KHz-es ív az összes szabványos hegesztési feladatnál új mércét állított fel.

- Iránystabil 5 A-tól kezdődően
- 0,2 mm vagy nagyobb lemeztavastagság esetén



Minta lemez 0,2 mm

DC HYPER.PULS hegesztés

Nagyobb hegesztési sebesség, jobb áramlási jellemzők, nagyon finom varratok.

IDEÁLIS:

Élelmiszeripar, gyógyszeripar

Üzemmérnökség, szerelvénygyártás és szerszámkészítés

Fémmegmunkálás és korlátgyártás

Vékony lemezek (0,2 mm-től kezdődően)

- Nagyon finom, sima varrat
- Nagyon jó ívvezérlés
- Hegfűrdő gyorsabb kialakítása

Jellemzők

A REHM HYPER.PULS 17 500 Hz-re szűkíti a hegesztési áramot, így sokkal nagyobb energiasűrűséget biztosít az ívben és a munkadarabon.

A DC balance-segítségével beállítható a magas és alacsony áram idejének.

- Nagyobb energiasűrűség az ívben
- A REHM HYPER.PULS szinte hangtalan



Körkörös hegesztés | kézi hegesztőpisztollyal (3,0 mm a 0,2 mm-en)



Gyógyszeripari sarokvarrat hozaganyag nélkül, kézi pisztollyal

DC HYPER.SPOT fűzőhegesztés

**Jelentősen csökkenti a vetemedést és az elszíneződést.
Bárki tud vele hegeszteni.**

Minden hézagmentes fűzőhegesztési alkalmazás

- Az azonos hegesztési pontok egységes varratképet alkotnak.
- Szinte elszíneződés vagy vetemedés élküli hegesztési varratok.
- A tökéletes hegesztési varratok nem jelentenek problémát, még a félig képzett munkaerő számára sem.

Jellemzők

A REHM HYPER.SPOT a HYPER.PULS előnyeit használja: a gyors hegfürdő kialakulását.

Az INVERTIG i a teljes hegesztési folyamatot is vezérli.

A beállítás után a pisztolyt csak pozícionálni kell - a REHM HYPER.SPOT a többit elvégzi.

A REHM HYPER.SPOT a kézi hegesztésnél használt hegesztési áram négyszeresével képes hegesztési varratokat készíteni.

És minden hegesztési varrat azonos.



Rozsdamentes acéltartály 250 hegesztett ponttal

REHM ponthegeztés

Célzott hőbevitel egy adott ponton.

IDEÁLIS:

- Szerszámjavítás
- Felrakó hegesztés

Az INVERTIG i az intervallumhegesztéshez az összes hegesztési eljárást és azok előnyeit tudja használni. Az intervallum, a HYPER.PULS és a HYPER.SPOT kombinációja egyértelmű előnyökkel jár, különösen a szerszáméleken és a javítás területén végzett hegesztéseknél. A hőbevitel célzottan az adott pontra irányul, és az igényeknek megfelelően pontosan beállítható.

Az eredményeket eddig csak lézerhegesztő berendezésekkel sikerült összevetni.



Élvarrat

AC ívhegesztés

IDEÁLIS:

- Alumínium
- Burkolat
- Konzolok és szerkezetek
- Keretek
- Konténerek
- Javítóhegesztés

A váltakozó áramú hegesztési folyamat nagyon stabil ívet hoz létre, amely tökéletesen beállítható a felhasználó igényei szerint az adott feladatra.

Megbízhatóan eltávolítja az oxidréteget és nagyon stabil ívet biztosít.

AC hullámalak

Az INVERTIG i többféle alapformát kínál a felhasználónak, amelyek közül választhat a feladatának megfelelő tökéletes hegesztés eléréséhez.

Lágy szinusz

A szinuszos forma stabil ívet hoz létre a legtöbb szabványos alkalmazáshoz.

Kemény szinusz

A REHM új AC hullámformája egyesíti a szinuszgörbék és a négyszög hullámalak előnyeit.

A legtöbb alkalmazásban ez jelenti az AC ívhegesztés új szabványát!

Háromszög

Hasonló a szinuszhoz, kissé csökkentett hőbevitellel.

Négyszög alakú

Nagyon iránystabil nagy hőbevitel mellett.

Ezt a hullámformát elsősorban vastag falú alkatrészek hegesztési varrataihoz használják.

AC automatikus frekvenciaszabályozás

Kíméli az elektródát a felső teljesítménytartományban, és növeli a stabilitást az alsó tartományban.

- Alacsonyabb teljesítménytartományban fókuszált ív
- Hosszabb élettartam és megnövelt elektródkapacitás

A REHM által kifejlesztett automatikus frekvenciaszabályozás több mint 30 éve lelkesedést vált ki a felhasználók körében.

AC balansz

Az optimalizált váltakozóáramú balansz kíméli az elektródát és növeli a hegesztési sebességet.

- Ideális oxideltávolítás
- A csökkentett pozitív részarány kíméli az elektródát és növeli a penetrációt.

Az INVERTIG i készülékkel az AC balansz beállítható időmérleggel (klasszikus) és áramerősséggel a pozitív vagy a hullám negatív fele.

AC HYPER.PULS

- Alumínium hegesztés hozaganyag nélkül
- Vékony falú alkatrészek hegesztése

A REHM inverterrel. A REHM HYPER.PULS még váltóáram esetén is akár 17 500 Hz-en is működhet. A HYPER.PULS rezgéseket okoz a hegfürdőben, ami gyorsabb kötést tesz lehetővé olyan alkalmazásokban, mint a ponthegesztés.

AC HYPER.SPOT

Alumínium hegesztés hozaganyag nélkül

Minden résmentes pont hegesztési alkalmazás

- Az azonos hegesztési pontok egységes varratképet alkotnak.
- A hegesztés nem igényel töltőanyagot.
- A tökéletes hegesztési varratok készítése nem jelent problémát, még a félig képzett munkaerő számára sem.



Az AC HYPER.SPOT képes alumíniumon hegesztési varratokat létrehozni hozaganyag nélkül. Az egyetlen feltétel a munkadarab résmentes előkészítése.

AC DualWave

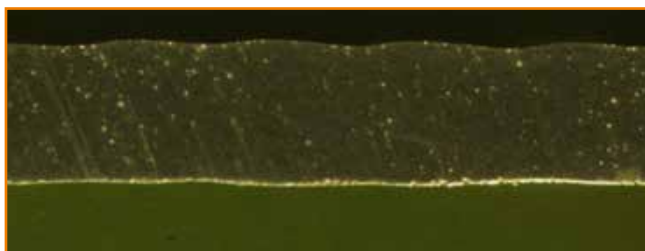
Csökkenti a pórusképződést

- Alumínium különböző anyagvastagságokkal
- Alumínium tartályszerkezet
- Csökkenti a hegesztési varrat pórusait
- Jobb tisztítás a javítóhegesztés során

A REHM DualWave eljárása kombinálja az AC hegesztést és a DC hegesztést.

Az AC fázis során az alumínium oxidrétegét eltávolítják.

Az DC fázisban a DualWave kihasználja az egyenáramú ív előnyeit. A nagyobb hőbevitel ebben a fázisban a hegfürdő jobb kigázosodását jelenti.



Hagyományos javítóhegesztés AC-vel.
Normál pórusképződés.



Javítóhegesztés DualWave-vel.
Sokkal kevesebb pórus.

■ INVERTIG i 260 DC bis 450 AC/DC HIGH

MŰSZAKII ADATOK	260 DC + 260 AC/DC	310 DC + 310 AC/DC	350 DC + 350 AC/DC	450 DC + 450 AC/DC
Beállítási tartomány [A]	5-260	5-310	5-350	5-450
Bekapcsolási idő (Bi) I _{max} -nál. [%]	80			
Hegesztési áram 100 %-os Bi [A]	230	290	340	400
Üresjárási feszültség [V]	88,5			
Hálózati feszültség [V]	3 x 400			
Hálózati feszültség tűréshatár [%]	+15/-25			
Biztosíték (lassú) [A]	16		32	
Védelmi osztály	IP 23			
Teljesítményfaktor [cos phi]	0,99			
Energiafogyasztás I _{max} -on. [kVA]	6,5	8,5	10,2	15,1
Teljesítményfelvétel 100 % -os üzemi ciklusban [kVA]	5,5	7,7	9,7	12,5
Tömeg futómű nélkül [kg]				
Vízhűtéses egyenáram	55		59	
Vízhűtéses AC/DC	56		60	
Méreték HxSZxM [mm]				
Futómű nélkül	570 x 330 x 580			
Futómű zárható kerekkel	900 x 560 x 1.020			
Futóműt "Profi"	950 x 611 x 1.100			
Függőleges állvány	544 x 30 x 43			
Cikkszám.				
DC	1422526	1422531	1422535	1422545
AC/DC	1422528	1422533	1422537	1422547
AJÁNLOTT PRÉMIUM KÉSZLET (only available in combination with welding machines)	Cikkszám.	Géphez ajánlott		
Prémium készlet 251W UD 8m/35mm ² nyomáscsökkentő	1184260	260 DC, 260 AC/DC		
Prémium készlet 301W UD 8m/50mm ² nyomáscsökkentő	1184261	310 DC, 310 AC/DC 350 DC, 350 AC/DC		
Prémium készlet 451W UD 8m/70mm ² nyomáscsökkentő	1184262	450 DC, 450 AC/DC		

A készletek a következőkből állnak: TIG pisztoly R-TIG 8 m, Up/down kapcsoló, testkábel 4 m, nyomáscsökkentő

■ OPCIÓK

Cikkszám.

Pisztoly és tömlőtartó	1180214
Állvány (futómű nélkül)	1381100
Futómű Profi (50 l palacktartóval)	1381101
Futómű (50 l palacktartóval és rögzítőfékkel)	1381102
Ütésálló kijelző	1381108
Szerszámosláda	1381143
Levegő előszűrő	1381144

Energiahatékonyság



A legtisztább energia az az energia, amelyre nincs szükség. Az INVERTIG i nagy hatékonysága akár 30 %-kal kevesebb energiát használ fel, mint a hagyományos berendezések. A kormányzati támogatás vonzó lehetőségeket kínál arra, hogy az Ön gépparkja környezetbarátabbá váljon. A finanszírozási lehetőségekről érdeklődjön kereskedőjénél vagy közvetlenül a REHM-nél. Az INVERTIG i megfelel a környezetbarát tervezésről szóló uniós irányelv* valamennyi követelményének.

*Az Európai Parlament és a Tanács 2009/125/EK irányelve (2009. december 21.)

■ TELJESÍTMÉNYTÉNYEZŐ SZABÁLYOZÓ (PFC)

A HATÉKONY HEGESZTÉS MÉRCÉJE



- Az új EU 2019/1784 rendeletnek való megfelelés
- Legmagasabb energiahatékonyság
- Világméretű működés
- Tiszta fogyasztás az elektromos hálózathoz
- Bárhol használható

Itt mindent megtalál, amit a PFC-ről tudni kell (angolul):



A REHM SZOLGÁLTATÁS ÉS GYÁRTMÁNYPALETTA

- REHM MIG / MAG hegesztőgépek
- REHM TIG hegesztőgépek
- REHM bevontelektródás kézi ívhegesztő gépek
- REHM plazmavágó berendezések
- Hegesztő felszerelések és hozaganyagok
- Hegesztési füst elszívás
- Hegesztéstechnikai szaktanácsadás
- Pisztolyjavítás
- Szerviz

WEEE-Reg.-Nr. DE 42214869

REHM 06/2023 • Tételszám: 9901052

REHM Hegesztéstechnika Kft.
Jászberényi út 4. | 2766 Tápiószele

Tel.: +36 (53) 380 078
Fax: +36 (53) 380 582
REHM Szerviz:
Tel.: +36 (53) 581 000

E-Mail: rehm@rehm.hu
szerviz@rehm.hu
Internet: www.rehm.hu

REHM - A modern hegesztés mércéje



facebook.com/REHMWeldingTechnology



instagram.com/rehm.welding.technology