抵抗溶接用 交流インバータ制御装置 A.C. Inverter Control Device

Super Inverter Mesa AIT Series

スーパーインバータ メサ AITシリーズ

NAS TOA

JSA QMS JIS Q 9001:2000 登録番号 JSAQ1863

JAB QS Accreditation 認定番号 R001

ISO 9001

散り
Restraint the splash

焼け歪み
Burn and strain

電極研摩
Electrode grinding

溶接品質
Welding quality

めっき鋼板
Galvanized steel sheets

フリッカ
Effecting reduce the voltage fluctuation

こんなことでお困りでは?

Do you have these troubles ?

お悩み解決します

Solve the problems





プログラムボックス
Program box
TP-70

単相交流溶接機をインバータに変身

The single phase A.C.Welder machine is transformed to Inverter.

溶接条件をプログラムボックスに記憶・転送

The welding condition can be transmitted to the program box with the memory.

2次側制御

Secondary constant current control.

シーム溶接の高速化

The seam weld can be speed up.

みなさんのパートナー
YOUR PARTNER

NAS TOA

■仕様 *Specifications*

形式 *Type*		スポット・プロジェクション溶接用 *For Spot and Projection welding machine*							シーム溶接用 *For Seam welding machine*	
		AIT-724-4	AIT-1124-4	AIT-1624-4	AIT-544-4	AIT-844-4	AIT-1044-4	AIT-1644-4	AIT-826-4	AIT-846-4
電源・電圧	*Power supply*	3相 *Three phase* A.C.200V／220V±10% Ⓐ			3相 *Three phase* A.C.400V／440V±10% Ⓑ				Ⓐ	Ⓑ
周波数	*Frequency*	50／60Hz								
出力電圧	*Output voltage*	単相 *Single phase* 300V（波高値 *Peak value* A.C.220V）Ⓒ			単相 *Single phase* 600V （波高値 *Peak value* A.C.440V）Ⓓ				Ⓒ	Ⓓ
出力周波数	*Output frequency*	50／60Hz 標準 電源周波数に同期 *Standard settingis 50 or 60Hz synchronous to frequency of power supply. Also frequency can be set from 20 to 180Hz by each 1Hz.*								
出力電流（A）	*Output current*	700	1,100	1,600	500	800	1,000	1,600	800	800
定格容量(kVA)	*Rated capacity*	75	118	173	108	173	216	346	214	429
最大容量（kVA）	*Maximum capacity*	210	330	480	300	480	600	960	240	480
定格使用率（%）	*Rated duty cycle*	6.5							40	
制御方式	*Control method*	PWM制御による一次側定電流制御／二次側定電流制御 *Primary or secondary constant current control by PWM control*								
繰返し出力電流精度	*Repeated output current accuracy*	フルスケールの±3%以内（一次側定電流制御時） *Repeated accuracy is within ±3% of full scale by primary control* フルスケールの±1%以内（二次側定電流制御時） *Repeated accuracy is within ±3% of full scale by secondary control*								
出力電流の直線性	*Straight line accuracy*	フルスケールの±5%以内 *Straight line accuracy is within ±5% of full scale*								
溶接電流の設定	*Setting of welding current*	プログラム設定もしくはアナログ入力（0～D.C.10V） *By program box or analog input*								
溶接条件の設定	*Setting of welding condition*	7／15／31／63／127条件 *Conditions*								
制御単位	*Control unit*	時間単位:1サイクル単位（通電時間以外は1ms単位可能） *Time unit:1 cycle (1 msec unit can be set without heat time)* 電流単位:100A単位もしくは1A単位 *Welding current unit:100A or 1A*								
最大溶接条件	*Maximum welding condition*	127条件、7負荷、2加圧バルブ *127 welding conditions, 7 transformers and 2 solenoid valves*								
加圧バルブ出力	*Output of squeeze solenoid valve*	A.C.100V 又はD.C.24Vの各回路が選択使用可 *Each2 circuits of A.C.100V and D.C.24V can be selected*								
電空比例弁機能	*Function of EP solenoid valve*	2回路 5段階圧力設定可（オプション） *Three pressure can be set by two electric and pneumatic proportional solenoid valve circuits (option)*								
質量（Kg）	*Mass*	29	40	86	29	40	42	86	63	
設備仕様 *Equipment specification*	漏電ブレーカ容量 *Leak breaker capacity*	150A	225A	350A	100A	175A	200A	350A	400A	400A
	入力ケーブル *Input cable*	22sq以上	38sq以上	150sq以上	14sq以上	38sq以上	38sq以上	150sq以上	100sq以上	100sq以上
		M8	M8	M12	M8	M8	M8	M12	M12	M12
	出力ケーブル *Output cable*	60sq以上	100sq以上	200sq以上	38sq以上	60sq以上	80sq以上	200sq以上	150sq以上	150sq以上
		M8	M10	M12	M8	M10	M10	M12	M12	M12
	冷却水量 *Amount of cooling water*	3L／分、AIT-826-4とAIT-846-4は5L／分 *3L/min, AIT-826-4 & AIT-846-4 is 5L/min*								
	冷却水温度 *Temperature of cooling water*	30℃以下 *30℃ or less*								

■使用環境 *Use condition*

周囲温度	*Ambient temperature*	0～40℃
相対湿度	*Relative humidity*	30～90%（結露無きこと *not be dewy*）

■プロにうれしい特選機能 *New-functions useful for experts*

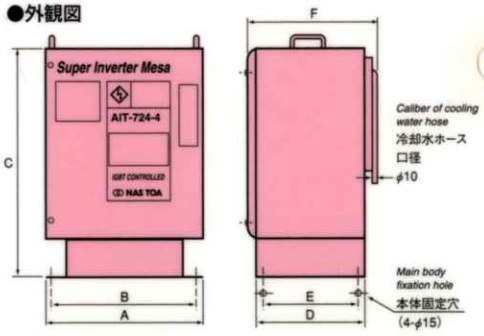
バルセーションの強弱	*Strength energizing of Palsation*
パターン通電	*Pattern energizing*
電流のアナログ指令と出力	*Analog instruction and output of current*

■外形寸法 *Dimensions*

（mm）

形式	A	B	C	D	E	F
AIT- 544-4	400	370	600	284	250	330
AIT- 724-4						
AIT- 844-4				340		378
AIT-1044-4						
AIT-1124-4						
AIT-1624-4	580	530	1,000	340	300	380
AIT-1644-4						
AIT- 826-4	460	410	850	340	300	380
AIT- 846-4						

●外観図



■選択付属品 *Option parts*

◎プログラムボックス	◎*Program box*	TP-70
◎プログラムボックス用通信ケーブル	◎*Communication cable for program box*	CBB-05（5m）
※プログラムボックス用通信ケーブル	※*Communication cable for program box*	CBB-10（10m）、CBB-20（20m）
※2次側電流検出トロイダルコイル	※*Secondary current detection cable*	CT2-45-200-3（小） *small type*
※2次側電流検出トロイダルコイル	※*Secondary current detection cable*	CT2-75-200-1（大） *large type*
※トロイダルコイル接続ケーブル	※*Secondary current detection connecting cable*	CT2-05（5m）、10m、20m
※制御装置～トランス接続ケーブル	※*Power cable between controller and transformer*	30mm² 専用ケーブル *special cable*（10m）
※信号ケーブル	※*Signal cable*	0.75mm² 12芯ケーブル *12 cores cable*（10m）

◎＝推奨品 *Recommended parts* ※＝選択品 *Option parts*

⚠ 安全に関するご注意 正しく安全にお使いいただくためにご使用の前には必ず「取扱説明書」をお読みください。

Caution on safety Safety Precautions to ensure safe operation of the unit, read the instruction manual before use.

ご注意 Attention

●当製品はキャッチオール規制の対象になります。輸出をするときは需要者・用途を確認後適切な手続きをおとりください。
This product corresponds to the Catch-ALL control object freight for the restriction.
Please take an appropriate procedure after confirming the customer and usage when yo export.

●仕様は改良のため予告なく変更する場合があります。Specifications are subject to change without notice.

お問い合わせは
For inquiries :

ナストーア株式会社

溶接機営業部 〒105-0012 東京都港区芝大門2-11-1（富士ビル5階） ☎(03) 6895-1234 FAX(03) 6895-1235
大阪支店 〒541-0043 大阪市中央区高麗橋4-1-1（興銀ビル3階） ☎(06) 6231-4441 FAX(06) 6203-4320
名古屋支店 〒465-0092 名古屋市名東区社台3-247（第3名昭ビル） ☎(052) 776-6881 FAX(052) 776-7422
浜松営業所 〒435-0052 浜松市東区天王町764-1（鈴恵屋商店ビル） ☎(053) 422-1526 FAX(053) 422-1528
広島営業所 〒733-0002 広島市西区楠木町4-1-16（パルドウ・グレース101） ☎(082) 537-1123 FAX(082) 537-1288
近江工場 〒520-3285 滋賀県湖南市小砂町4 ☎(0748) 75-1251 FAX(0748) 75-1260

NAS TOA CO., LTD.
11-1, 2-Chome, Shibadaimon, Minato-ku, Tokyo, Japan.
TEL: +81-3-6895-1234 FAX: +81-3-6895-1235
URL http://www.nastoa.co.jp/

このカタログの記載内容は2008年現在のものです AIT-4 17-0804