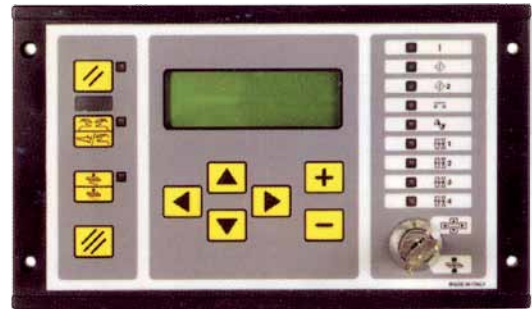


## STEROWNIK TE 500

- uproszczone programowanie za pomocą 6 przycisków i wyświetlacza alfanumerycznego LCD
- synchroniczne sterowanie tyrystorów, regulacja prądu wycinkami fazowymi
- pamięć 63 programów, 31 przywoływanych z zewnątrz
- 26 parametrów dla każdego programu
- narost prądu, pulsacja, podgrzewanie przed, wygrzewanie po zgrzewaniu,
- regulacja czasu zgrzewania co połowę okresu!
- wyświetlanie rzeczywistej wartości prądu zgrzewania w kA lub odpowiedniego kąta fazowego
- dwie wersje pracy : standard lub ze stałą wartością zgrzewania
- licznik wykonanych zgrzein
- funkcja "stepper" realizująca wzrost prądu ze wzrostem zużycia elektrod
- kompensacja prądu zgrzewania dla zgrzewania blach ze śladami korozji
- cykl pojedynczy lub automatyczny
- skok wstępny siłownika
- sterowanie pracą 4 elektrozaworów
- autoregulacja do częstotliwości sieci 50/60 Hz
- wyjście odbioru danych RS 232 lub RS 485 ( opcja )
- wyjście dla zaworu proporcjonalnego ( opcja )



## STEROWNIK TE 91 – parametry bezstopniowej regulacji (dotyczy tylko modelu 2102):

- czas docisku wstępnego
- czas narastania prądu
- czas zgrzewania (możliwość ustawienia dwóch wartości)
- wartość prądu zgrzewania (możliwość ustawiania dwóch wartości )
- czas docisku międzyimpulsowego
- ilość impulsów (funkcja bardzo przydatna przy zgrzewaniu blach ocynkowanych)
- czas docisku końcowego
- czas przerwy przy pracy maszynowej (raz naciśnięty pedał i maszyna pracuje seryjnie)
- wybór pracy z / bez prądu
- kompensacja prądu ( istotna przy zgrzewaniu blach zabrudzonych)



## Sterownik mikroprocesorowy TE90 - parametry podlegające bezstopniowej regulacji:

- czas docisku wstępnego
- czas narastania prądu
- czas zgrzewania (w opcji z drugim pedałem możliwość ustawienia dwóch wartości - dotyczy 4607-11)
- wartość prądu zgrzewania (w opcji z drugim pedałem możliwość ustawiania dwóch wartości - dotyczy 4607-11)
- czas docisku międzyimpulsowego
- ilość impulsów (funkcja bardzo przydatna przy zgrzewaniu blach ocynkowanych)
- czas docisku końcowego (dotyczy 4607-11)
- czas przerwy przy pracy maszynowej (raz naciśnięty pedał i maszyna pracuje seryjnie - dotyczy 4607-11)
- Inne parametry:
- wybór pracy z /bez prądu
- kompensacja prądu (istotna przy zgrzewaniu blach zabrudzonych)

