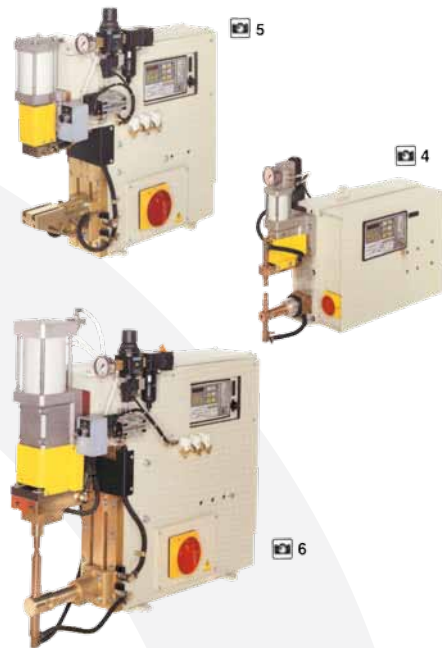
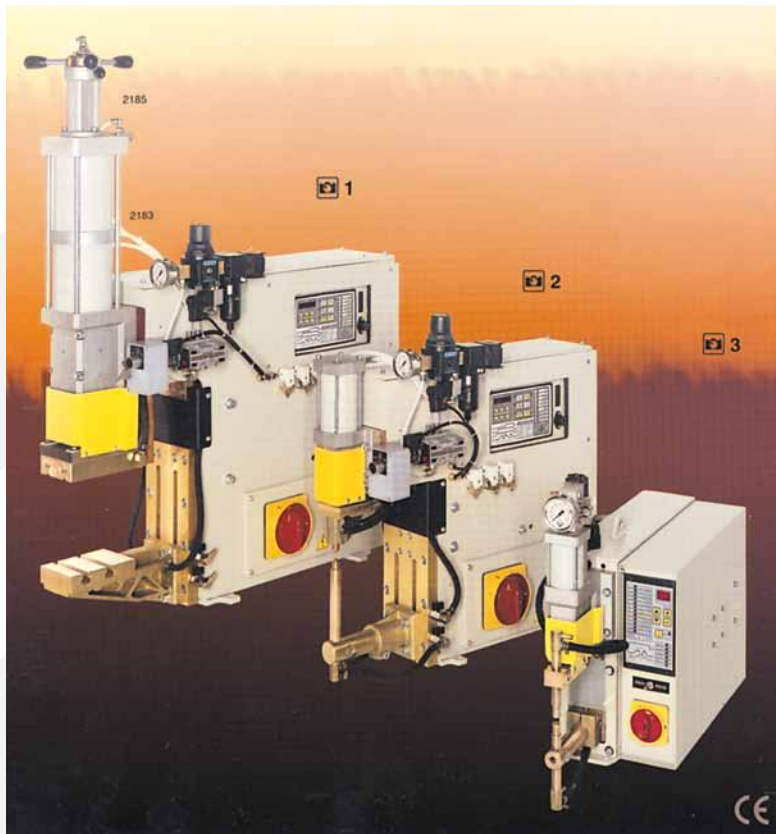


ZGRZEWARKI STOŁOWE PRĄDU ZMIENNEGO O MOCY 16 – 150 kVA

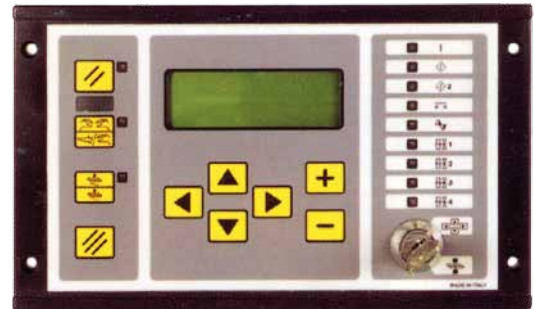


- Siłowniki z chromowanymi ściankami cylindrów o przedłużonej żywotności;
- Sterownik mikroprocesorowy TE 500 z możliwością odczytu prądu. (tylko model 2102 ze sterownikiem TE 91).
- Elementy pneumatyki nie wymagające smarowania, eliminujące wyrzut mgły olejowej chroniąc otoczenie
- Siłownik ze skokiem wstępnym sterowanym kluczem (dla modeli 2121 – 2143)
- Wbudowany filtr i buforowy zbiornik powietrza; urządzenie odcinające dopływ powietrza (dla modeli 2121 ÷ 2143)
- Zawory kontrolujące prędkość elektrod, oraz tłumiki rozładowania powietrza zapewniające minimum hałasu.
- dwupozycyjny pedał elektryczny, który oprócz funkcji pracy pojedynczej i seryjnej umożliwia dociśnięcie dwóch detali razem bez prądu i po sprawdzeniu pozycjonowania poprzez głębsze dociśnięcie pedału zgrzanie ich w ustalonej pozycji
- Przyłącze dla dodatkowego pedału nożnego do bezpośredniego przywoływania programu nr 2 (nie występuje przy zgrzewarkach 2101, 2102, 2103 oraz przy zgrzewarkach wyposażonych w opcję 2161-2181).
- Transformator, uchwyty elektrod i elektrody chłodzone wodą; transformator pokryty żywicą epoksydową
- Układ tyrystorowy chłodzony wodą, zabezpieczony termostatem
- Start zgrzewania z konsoli oburęcznej w zgrzewarkach garbowych jako wyposażenie standardowe (w zgrzewarkach punktowych dostępny w opcji)

ZGRZEWARKA	2101	2102	2103	2121	2122	2123	2124	2125	2126	2131	2132	2133	2134	2135	2136	2141	2142	2143	2144
Zgrzewarka punktowa	•	•	•	•	—	•	—	•	—	•	—	•	—	•	—	•	—	•	—
Zgrzewarka garbowa	—	—	—	—	•	—	•	—	•	—	•	—	•	—	•	—	•	—	•
Numer zdjęcia	4	3	4	2	5	2	5	2	5	6	1	6	1	6	1	6	1	6	1
Typ sterownika	TE500	TE91																	
Moc nominalna P 50%	kVA	16	20	25	32	50	50	63	63	63	63	80	80	100	100	125	125	150	150
Moc maksymalna	kVA	47	60	84	83	90	120	200	218	195	230	255	295	355	405	465	465	535	535
Prąd zwarcia	kA	16.5	19	22	23	25	29	35	38	34	40	38	44	44	50	55	55	58	58
Maks. prąd zgrzewania aluminium	kA	15	17.4	20	20.9	22.7	26.3	31.8	34.5	30.9	36.4	34.5	40	40	45.5	50	50	45.5	52.7
Maks prąd zgrzewania stali	kA	13.2	15.2	17.6	18.4	20	23.2	28	30.4	27.2	32	30.4	35.2	35.2	40	44	44	40	46.4
Maksymalna siła docisku elektrod dla P=6 bar	daN	187	187	187	300	470	470	470	470	736	736	736	736	736	736	736	736	736	736
Bezpieczniki zwłoczne	A	50	63	80	63	100	100	125	125	125	125	160	160	200	200	250	250	315	315
Min. rozstaw ramion	mm	118	118	118	155	125	125	155	125	160	146	160	146	160	146	160	146	160	146
Maks. rozstaw ramion	mm	118	118	118	285	285	225	285	225	360	313	360	313	360	313	360	313	360	313
Wysięg ramion L	mm	160	160	160	200	200	—	200	—	280	—	280	—	280	—	280	—	280	—
Wysięg do osi stoliku B	mm	—	—	—	—	200	200	—	200	—	230	—	230	—	230	—	230	—	280

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 500

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)



WYBRANE OPCJE	
	<p>2161 (dla 2121 2126) 2181 (dla 2131 2144)</p> <p>Obrotowy przełącznik wybranych 10 programów</p>
	<p>70462</p> <p>Przycisk nożny do bezpośredniego przywoływania programu numer 2</p>
	<p>2183 (dla 2131 2144)</p> <p>Siłownik 1242 daN</p>
	<p>2184 (dla 2131 2144)</p> <p>Reg. skoku wstępnego dla siłownika 736 daN</p> <p>2185 (dla 2131 2144)</p> <p>Reg. Skoku wstępnego dla siłownika 1242 daN</p>
	<p>50115</p> <p>Interfejs RS232 umożliwiający połączenie do komputera PC lub drukarki</p>
	<p>70491</p> <p>Oburęczne sterowanie z pulpitu</p>