

ZGRZEWARKI STACJONARNE PUNKTOWO – GARBOWE PRĄDU ZMIENNEGO, Z DOCISKIEM LINIOWYM O MOCACH OD 35 DO 80 kVA



GLÓWNE ZALETY ZGRZEWAREK

- Modułowa konstrukcja ramy, ramion, łączników i siłowników
- Siłowniki z chromowanymi ściankami cylindrów o przedłużonej żywotności; przeciwoobrotowe
- Elementy pneumatyki nie wymagające smarowania, eliminujące wyrzut mgły olejowej chroniąc otoczenie
- Siłownik ze skokiem wstępnym sterowanym kluczem
- Wbudowany filtr powietrza; urządzenie odcinające dopływ powietrza.
- 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

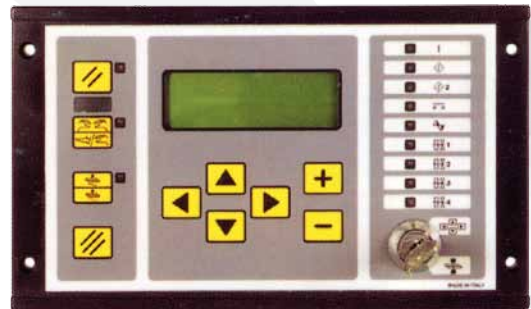
- Przyłącze dla dodatkowego pedału do bezpośredniego przywoływania programu nr 2

- Transformator, uchwyty elektrod, elektrody oraz stoliki dla zgrzewania garbowego, chłodzone wodą; transformator pokryty żywicą epoksydową.
- Synchroniczny, izolowany z obiegu wody tyrystor z wbudowanym termostatem ochronnym
- Start zgrzewania z konsoli oburęcznej w zgrzewarkach garbowych jako wyposażenie standardowe (w zgrzewarkach punktowych dostępny w opcji)
- Stop bezpieczeństwa natychmiast wyłączający zgrzewarkę
- Sterownik mikroprocesorowy TE 500 z możliwością odczytu prądu.

WŁAŚCIWOŚCI STEROWNIKA TE 500

Oferowany w wyposażeniu standardowym mikroprocesorowy sterownik TE500 jest nowoczesnym sterowaniem godnym uwagi dlatego przedstawiamy poniżej w skrócie jego podstawowe właściwości:

- 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 prądu
- 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
- podwójny skok 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)

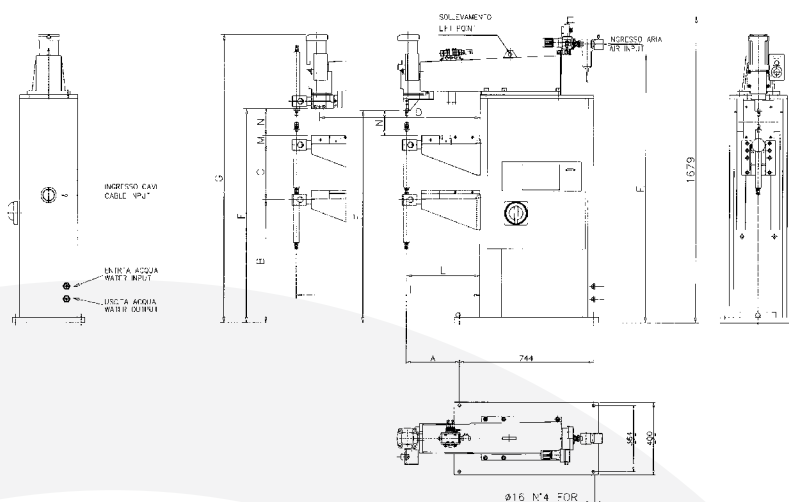


Sterownik TE 500

ZGRZEWARKA		8001N	8002N	8003N	8004N	8005N	8005N +8031	8006N	8007N	8007N +8032	8009N
Moc nominalna 50 %	kVA	35	35	60	60	60	60	80	80	80	35
Moc maksymalna	kVA	80	60	125	92	200	150	115	300	230	88
Prąd zwarcia	kA	18	13,5	22	16	35	26	17	45	34	20
Maks prąd zgrzewania aluminium	kA	16.3	12.2	20	14.5	31.8	23.6	15.4	41	31	18
Maks prąd zgrzewania stali	kA	14.4	10.8	17.6	12.8	28	20.8	13.6	36	27	16
Takt roboczy 100%	A	4500	4500	5900	5900	5900	5900	6800	6800	6800	4500
Bezpieczniki zwłoczne (380+415V)	A	63	63	125	125	125	125	150	150	150	63
Przekrój kabli zasilających 380+415V -L=30m	mm ²	25	25	35	35	50	50	70	70	70	25
Wysięg ramion L	mm	420	800	420	800	400	500	800	400	550	500
Wysięg do osi stolika w zgrzewarkach garbowych D	mm					280	380		280	420	380
Docisk elektrod przy 6 barach	daN	470	300	470	300	470	470	470	736	736	470
Skok maksymalny	mm	80	80	80	80	80	80	80	100	100	80
Skok wstępny	mm	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
Masa netto	kg	290	330	325	370	325	340	435	430	440	315
Uchwyt elektrod		Ø 32 mm									
Stożek elektrody		Ø 19,05 mm 3/4" 2"30' BS 807									

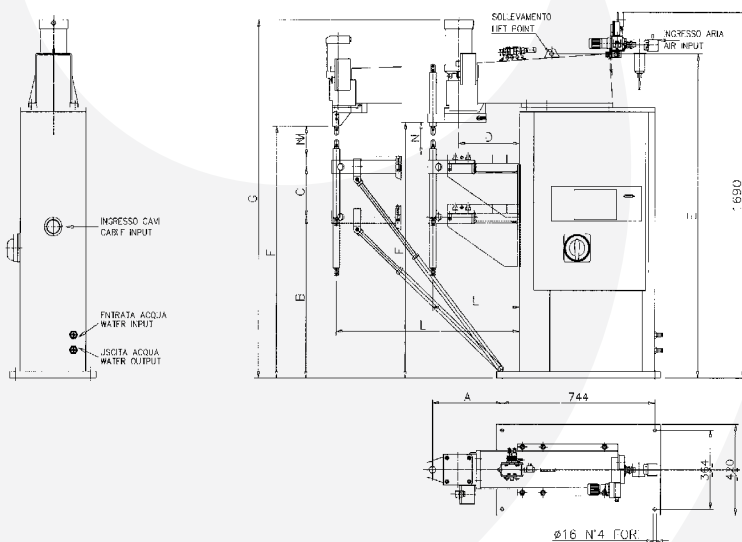
WYBRANE OPCJE

	<p>50214</p> <p>Interfejs RS 232 umożliwiający połączenie do komputera PC lub drukarki</p> <p>70379 / 70462</p> <p>Pedał nożny do bezpośredniego przywoływania programu nr 2</p>		<p>70320</p> <p>Oburęczne sterowanie na stojaku o regulowanej wysokości (standard przy zgrzewarkach garbowych, wyposażenie dodatkowe przy zgrzewarkach punktowych)</p>
---	--	--	---



WYMIARY

ZGRZEWARKA	A	B	C	D	E	F	G	L	M	N
8009	295	715	300	380	1470	1174	1585	500	50	149
8005+8031	395	675	300	380	1470	1174	1585	500	50	149
8005	295	675	300	280	1470	1174	1585	400	50	149
8004	685	715	270	—	1470	1163	1585	800	50	128
8003	295	675	300	—	1470	1163	1585	405	50	138
8002	685	715	270	—	1470	1163	1585	800	50	128
8001	295	675	300	—	1470	1163	1585	405	50	138



ZGRZEWARKA	A	B	C	D	E	F	G	L	M	N
8006	715	740	220	—	1470	1163	1583	800	57	146
8007	324	740	220	280	1500	1181	1655	400	57	164
8007+8032	474	740	220	420	1500	1181	1655	550	57	164