

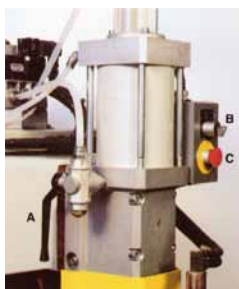
ZGRZEWARKI STACJONARNE PUNKTOWO – GARBOWE PRĄDU ZMIENNEGO, Z DOCISKIEM LINIOWYM O MOCACH OD 63 DO 163 KVA



GLÓWNE ZALETY ZGRZEWAREK Z RODZINY 8201 – 8214

- Modułowa konstrukcja ramy, ramion, łączników i siłowników
- Siłowniki z chromowanymi ściankami cylindrów o przedłużonej żywotności; przeciwbrotowe
- Elementy pneumatyki nie wymagające smarowania, eliminujące wyrzut mgły olejowej chroniąc otoczenie
- Wolne opadanie głowicy bez ciśnienia dla prowadzenia ustawień i serwisu
- Siłownik ze skokiem wstępnym sterowanym kluczem
- Wbudowany filtr i buforowy zbiornik powietrza; urządzenie odcinające dopływ powietrza
- Zawory kontrolujące prędkość elektrod, oraz tłumiki rozładowania powietrza zapewniające minimum hałasu

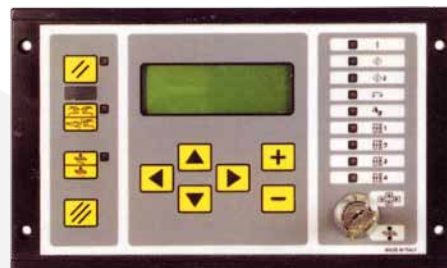
- dwupozycyjny pedał elektryczny, który oprócz funkcji pracy pojedynczej i seryjnej umożliwia dociśnięcie dwóch detali razem bez prądu i po sprawdzeniu pozycjonowania poprzez głębsze dociśnięcie pedału zgrzanie ich w ustalonej pozycji
- Przyłącze dla dodatkowego pedału do bezpośredniego przywoływania programu nr 2 (nie występuje przy zgrzewarkach wyposażonych w opcję 8232)
- Transformator, uchwyty elektrod i elektrody 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.



- A. Opuszczanie głowicy bez ciśnienia
- B. Skok wstępny sterowany kluczem
- C. Przycisk stopu bezpieczeństwa niezwłocznie wyłączający zgrzewarkę

WŁAŚCIWOŚCI STEROWNIKA 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 prądu 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
- podwójny skok siłownika
- sterowanie pracą 4 elektrozworów
- autoregulacja do częstotliwości sieci 50/60 Hz
- wyjście odbioru danych RS 232 lub RS 485 (opcja)
- wyjście dla zaworu proporcjonalnego (opcja)



STEROWNIK TE 500

WYBRANE OPCJE

	<p>8235 Cylinder 1242 daN maksymalny skok 100mm, podwójny skok 60 + 40mm (skok wstępny 60 mm, skok roboczy 0 – 40 mm) (tylko przy zgrzewarkach nr 8201 –9 i 8214)</p>		<p>50214 Interfejs RS 232 umożliwiając podłączenie do komputera PC lub drukarki</p>
	<p>8232 Selektor obrotowy – umożliwia bezpośredni i szybki wybór jednego z 10 programów</p>		<p>8236 nastawialny skok wstępny 0 – 80 dla siłownika 736 daN</p> <p>8237 dla siłownika 1242 daN</p>

ZGRZEWARKA		8201	8202	8203	8204	8206	8207	8208
Zgrzewarka punktowa		•	•	•	•	•	•	•
Zgrzewarka garbowa		•	•	•	•	•	•	•
Moc nominalna przy 50%	kVA	63	80	100	125	63	80	100
Moc maksymalna	kVA	230	295	420	460	170	230	315
Prąd zwarcia	kA	40	44	52	54	29	34	39
Maks. prąd zgrzewania aluminium	kA	36	40	47	49	26	30	35
Maks prąd zgrzewania stali	kA	32	35	41	43	20	27	31
Takt roboczy 100%	A	6200	6800	7000	8400	6200	6800	7000
Napięcie przy 50 Hz	V	400	400	400	400	400	400	400
Przekrój kabli zasilających L=30 m	mm ²	50	70	95	2x50	50	70	95
Bezpieczniki zwłoczne	A	125	160	200	250	125	160	200
Minimalny rozstaw ramion	mm	175	175	175	175	175	175	175
Maksymalny rozstaw ramion	mm	475	475	475	475	475	475	475
Wysięg ramion L	mm	390	390	390	390	540	540	540
Wysięg do osi stolika D	mm	270	270	270	270	420	420	420
Wymiary stolika	mm	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140
Maks docisk elektrod przy 6 barach	daN	736	736	736	736	736	736	736
Maks docisk elektrod (6 bar) (opcja 8235)	daN	1242	1242	1242	1242	1242	1242	1242
Maksymalny skok elektrody	mm	100	100	100	100	100	100	100
Skok wstępny (standard)	mm	60	60	60	60	60	60	60
Nastawialny skok wstępny (opcja 8236-8237)	mm	0 – 80	0 – 80	0 – 80	0 – 80	0 – 80	0 – 80	0 – 80
Wymagane ciśnienie powietrza	bar	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5
Masa netto	kg	510	525	540	555	530	545	560

ZGRZEWARKA		8209	8211	8212	8213	8214
Zgrzewarka punktowa		•	•	•	•	•
Zgrzewarka garbowa		•	–	–	–	•
Moc nominalna przy 50%	kVA	125	80	100	125	160
Moc maksymalna	kVA	350	135	205	225	650
Prąd zwarcia	kA	41	20	25	26	65
Maks. prąd zgrzewania aluminium	kA	37	18	22	23	59
Maks prąd zgrzewania stali	kA	32	16	20	20	52
Takt roboczy 100%	A	8400	6800	7000	8400	9300
Napięcie przy 50 Hz	V	400	400	400	400	400
Przekrój kabli zasilających L=30 m	mm ²	2x50	70	95	2x50	2X70
Bezpieczniki zwłoczne	A	250	160	200	250	315
Minimalny rozstaw ramion	mm	175	175	175	175	175
Maksymalny rozstaw ramion	mm	475	475	475	475	475
Wysięg ramion L	mm	540	800	800	800	390
Wysięg do osi stolika D	mm	420	–	–	–	270
Wymiary stolika	mm	120/140	–	–	–	120/140
Maks docisk elektrod przy 6 barach	daN	736	736	736	736	736
Maks docisk elektrod (6 bar) (opcja 8235)	daN	1242	–	–	–	1242
Maksymalny skok elektrody	mm	100	100	100	100	100
Skok wstępny (standard)	mm	60	60	60	60	60
Nastawialny skok wstępny (opcja 8236-8237)	mm	0 – 80	0 – 80	0 – 80	0 – 80	0 – 80
Wymagane ciśnienie powietrza	bar	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5
Masa netto	kg	575	585	600	615	570