

ZGRZEWARKI STACJONARNE, TRÓJFAZOWE, PRĄDU STAŁEGO PUNKTOWO-GARBOWE O MOCY 100 KVA

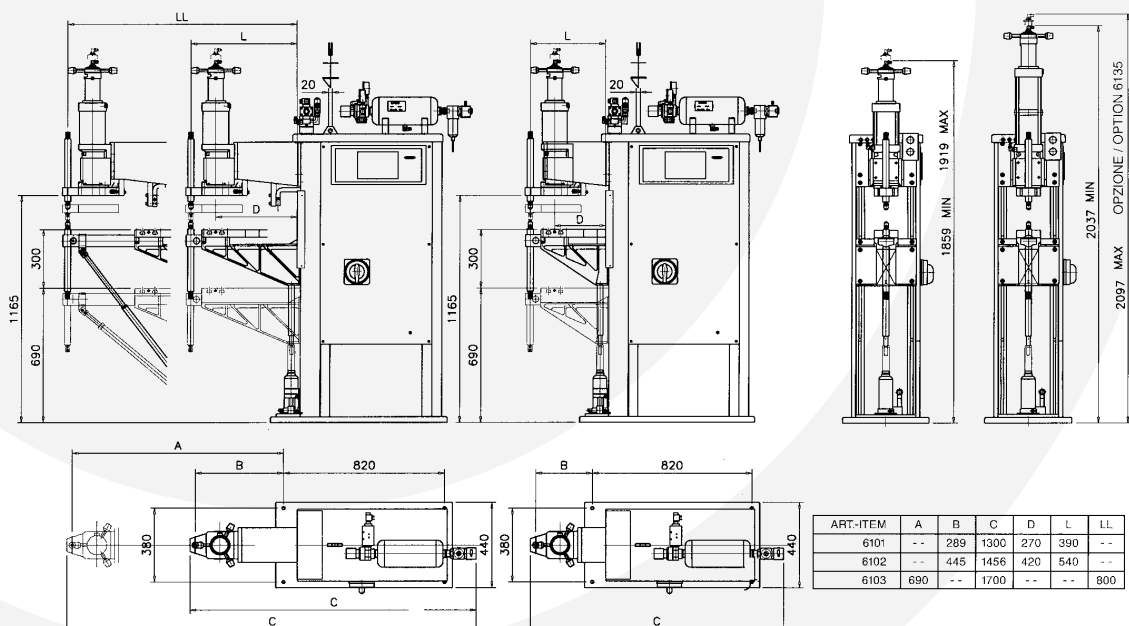


GLÓWNE ZALETY ZGRZEWAREK PRĄDU STAŁEGO Z RODZINY 6101-6103

Zgrzewarki trójfazowe prądu stałego oferują następujące specjalne cechy:

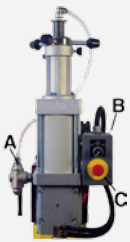
- Znakomite właściwości przy zgrzewaniu czystego aluminium lub jego stopów zgrzewalnych, miedzi i mosiądzu
- Wysoka wartość współczynnika mocy
- Zredukowane obciążenie prądowej sieci zasilającej przy poprawionych możliwościach zgrzewania
- Równomierne obciążenie wszystkich trzech faz
- Zredukowany efekt wpływu pola magnetycznego na materiały magnetyczne
- Zredukowane koszty instalacji elektrycznej

ZGRZEWARKA		6101	6102	6103
Zgrzewarka punktowa		•	•	•
Zgrzewarka garbowa		•	•	–
Moc nominalna przy 50%	kVA	100	100	100
Moc maksymalna	kVA	415	415	380
Prąd zwarcia	kA	60	60	55
Maks. prąd zgrzewania aluminium	kA	55	55	50
Maks prąd zgrzewania stali	kA	48	48	44
Takt roboczy 100%	A	11000	11000	11000
Napięcie przy 50 Hz	V	400	400	400
Przekrój kabli zasilających L=30 m	mm ²	50	50	50
Bezpieczniki zwłoczne	A	100	100	100
Rozstaw ramion	mm	175 - 475	175 - 475	175 - 475
Wysięg ramion L	mm	385	535	800
Wysięg do osi stolika D	mm	260	410	–
Wymiary stolika	mm	120/140	120/140	–
Maks docisk elektrod przy 6 barach	daN	736	736	736
Maks docisk elektrod (6 bar) (opcja 6135)	daN	1242	1242	1242
Maksymalny skok elektrody	mm	100	100	100
Skok wstępny nastawialny	mm	0-80	0-80	0-80
Wymagane ciśnienie powietrza	bar	6.5	6.5	6.5
Masa netto	kg	650	660	710



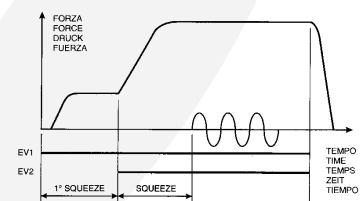
Równocześnie zgrzewarki prądu stałego jak wszystkie zgrzewarki produkowane przez firmę TECNA spełniają następujące standardy nowoczesnych zgrzewarek:

- Modułowa konstrukcja ramy, ramion, łączników i siłowników
- Siłowniki z chromowanymi ściankami cylindrów o przedłużonej żywotności; przeciw obrotowe
- Elementy pneumatyki nie wymagające smarowania, eliminujące wyrzut mgły olejowej chroniąc otoczenie
- Wolne opadanie głowicy bez ciśnienia dla prowadzenia ustawień i serwisu
- Cykl pneumatyczny z funkcją dojazdu elektrody z niską siłą dojazdową, uzyskanie pełnej siły docisku elektrody po styku z detalem
- Siłownik z nastawialną wielkością skoku wstępnego, sterowany kluczem
- Wbudowany filtr, buforowy zbiornik powietrza i urządzenie odcinające dopływ powietrza
- Zawory kontrolujące prędkość elektrod, oraz tłumiki rozładowania powietrza zapewniające minimum hałasu
- dwupozycyjny pedał elektryczny z funkcją pracy pojedynczej i seryjnej, funkcja docisku bez zgrzewania
- Przyłącze dla dodatkowego pedału do bezpośredniego przywoływania programu nr 2 (nie występuje przy zgrzewarkach wyposażonych w opcję 6132)
- 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 6101, 6102, jako opcja w zgrzewarce 6103
- Stop bezpieczeństwa natychmiast wyłączający zgrzewarkę
- Sterownik mikroprocesorowy TE 503 z odczytem wartości prądu zgrzewania
- Czujnik przepływu cieczy chłodzącej zatrzymujący zgrzewarkę przy jego braku



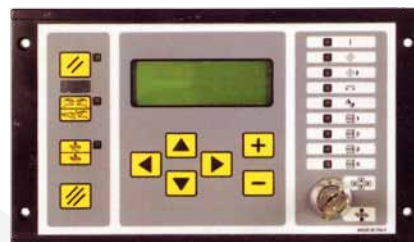
- A. Opuszczanie głowicy bez ciśnienia
- B. Skok wstępny sterowany kluczem
- C. Przycisk stopu bezpieczeństwa niezwłocznie wyłączający zgrzewarkę

- Regulowana wartość skoku wstępnego w zakresie od 0-80 mm przy użyciu pokrętki mechanicznej na szczycie siłownika
- Funkcja Low Force Squeeze - wolne opuszczanie tłoka siłownika i narost siły nastawionej po uzyskaniu styku z materiałem zgrzewanym (funkcja poprawia znacznie „kulturę” pracy maszyny i poprawia jakość wykonywanych zgrzein)




WŁAŚCIWOŚCI STEROWNIKA TE 503

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



STEROWNIK TE 503

WYBRANE OPCJE

	<p>6135 Cylinder 1242 daN maksymalny skok 100mm, podwójny skok 0-80 + 20mm (skok wstępny 0-80 mm, skok roboczy 0 – 20 mm)</p>		<p>50214 Interfejs RS 232 umożliwiający połączenie do komputera PC lub drukarki</p>
	<p>6132 Selektor obrotowy – umożliwia bezpośredni i szybki wybór jednego z 10 programów</p>		<p>6133 Sterowanie skokiem wstępnym za pomocą przycisku nożnego zamiast klucza . Rozwiązanie stosowane tylko w zgrzewarkach punktowych jeżeli wymaga tego technologia</p>
	<p>70379 dodatkowy przycisk nożny do szybkiego wywołania programu Nr 2</p>		