

3-FAZOWE ZGRZEWARKI PUNKTOWO-GARBOWE PRĄDU STAŁEGO, O MOCACH 100-630 kVA TYP: 6090-6638



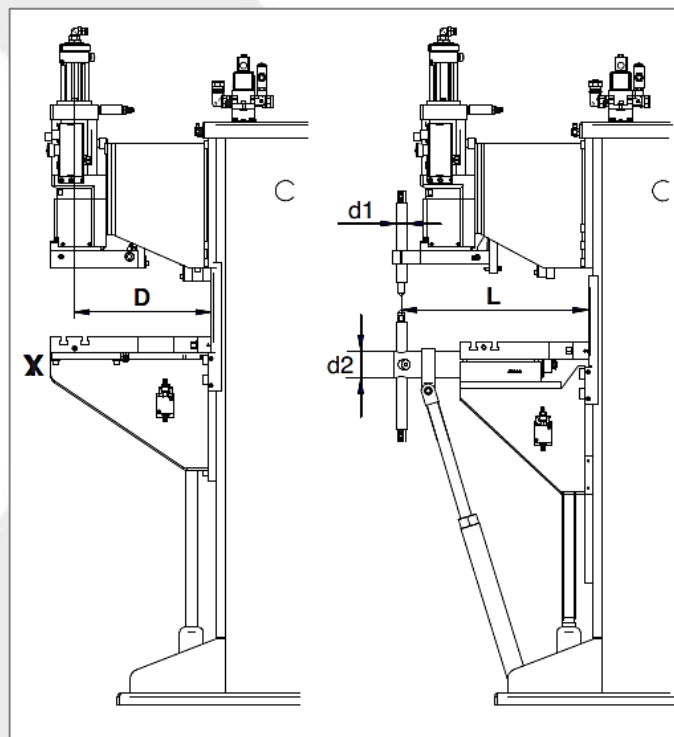
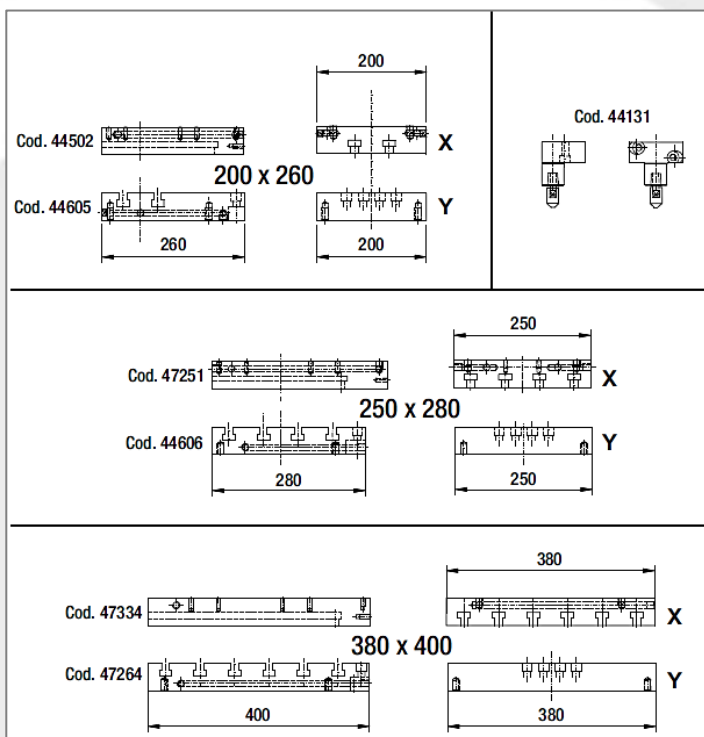
W porównaniu z tradycyjnymi urządzeniami, trójfazowe zgrzewarki prądu stałego posiadają następujące zalety:

- Wysoki współczynnik mocy.
- Zredukowane obciążenie podstawowej instalacji elektrycznej zakładu.
- Zrównoważony rozkład obciążenia na trzech fazach.
- Zredukowany wpływ materiałów magnetycznych między ramionami na prąd zgrzewania.
- Niższe koszty instalacji.

Podstawowe właściwości zgrzewarek 6090-6638:

- Sterownik zgrzewalniczy z bezpośrednim odczytem prądu zgrzewania.
- Sześć-fazowe diody prostownicze z urządzeniem do sprawdzania ich prawidłowego zamocowania. Zabezpieczenie diod przed przegrzaniem.
- Synchroniczny moduł tyrystorowy SCR izolowany od obiegu wody chłodzącej za pomocą termostatu zabezpieczającego.
- Start zgrzewania z konsoli oburęcznej w zgrzewarkach garbowych; jako opcja w zgrzewarkach punktowy.
- Dwupozycyjny pedał elektryczny z funkcją pracy pojedynczej i seryjnej, funkcja docisku detali bez zgrzewania.
- Przyłącze dla dodatkowego pedału do bezpośredniego przywoływania programu nr 2 (nie w urządzeniach wyposażonych w selektor obrotowy).

- Przycisk awaryjny do natychmiastowego zatrzymania maszyny.
- Chłodzony wodą transformator, płyty T-owe, uchwyty elektrod oraz elektrody; transformator z uzwojeniami powlekanymi żywicą epoksydową.
- Modułowa konstrukcja części mechanicznych: ramy, ramion, łączników i siłowników.
- Siłowniki z chromowanymi ściankami cylindrów o przedłużonej żywotności, zabezpieczone przeciw obrotowo.
- Elementy pneumatyki nie wymagające smarowania, eliminujące wyrzut mgły olejowej.
- Siłownik z nastawialną wielkością skoku wstępnego, sterowany kluczem.
- Wolne opadanie głowicy bez ciśnienia dla prowadzenia ustawień i serwisu.
- Wbudowany zbiornik sprężonego powietrza z filtrem i urządzeniem odcinającym dopływ powietrza.
- Czujnik przepływu wody chłodzącej, który w przypadku nieprawidłowości wyłącza urządzenie.
- Sterownik mikroprocesorowy TE553.



Kombinacja typu korpusu A-D, mocy, siłownika 4-10 oraz wysięgu L, D - do uzgodnienia.

DANE TECHNICZNE

Moc nominalna (P50%)	kVA	100	160	250	400	480	630
Punktowa/garbowa		•/•	•/•	•/•	-/•	-/•	-/•
Typ korpusu		A-B	A-B	A-B-C	C-D	C-D	C-D
Max moc zgrzewania	kVA	450	700	1090	1800	1900	2100
Wtórny prąd zwarcia	kA	60	90	106	150	190	200
Takt roboczy (100%)	kA	11	13	15	18	24	26
Napięcie obwodu wtórnego bez obciążenia	V	6,3 5,5	7,3 6,3 5,9	8,8 8 7,1	10,2 9,04 7,9 6,9	9,5 8,4 7,6 6,8	10,5 9,5 8,4 7,6
Napięcie zasilania 50 Hz	V	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Przekrój kabli zasilających dla L=30m (dla każdej fazy)	mm ²	50	75	120	2x120	3x95	3x95
Bezpieczniki zwłoczne 400V	A	125	200	250	400	630	630
Siłownik	N° daN	4/736 6/1206 7/1885	4/736 6/1206 7/1885	6/1206 7/1885 8/3388	6/1206 7/1885 8/3388 9/2945	8/3388 9/2945 10/5509	8/3388 9/2945 10/5509
Ciśnienie powietrza	bar	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
Ø węża	mm	25	25	25	25	25	25
Chłodzenie wodne	l/min	10	14	16	25	30	33
Ø węża	mm	25	25	25	25	25	25

PODSTAWOWA KONFIGURACJA ZGRZEWAREK

Zgrzewarki garbowe

Typ korpusu		A	B	C	D		
Wysięg ramion D	mm	250	400	400	400	600	500
Cylinder	N°	4-6-7	4-6	6-7-8-9	8-9-10	8-9	8-9-10
Wymiary płyt T-owych	mm	150x200	150x200	200x200 250x250	250x250	250x250	380x285
Ilość rowków T-owych / odległość osi	N°/mm	2/63	2/63	2/63 4/63	4/63	4/63	6/63









Zgrzewarki punktowe

Typ korpusu		A	B	C					
Wysięg ramion L	mm	500	800	800	1200	1500	800	1200	1600
Cylinder	N°	4-6	4	4-6-7	4-6-7	4-6-7	6-7-8-9	6-7	6
Średnica uchwytu elektrody	mm	32	32	32	32	32	40	40	40
Średnica ramion	mm	80	80	100	100	100	120	120	120

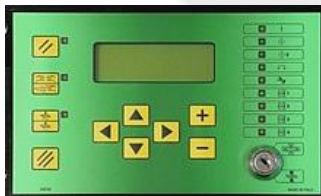
Cylinder

Typ cylindra	N°	4	6	7	8	9	10
Średnica cylindra	mm	125	160	200	200x2	250	250x2
Siła docisku przy 6 bar	daN	736	1206	1885	3388	2945	5509
Siła docisku przy 1 bar	daN	123	201	314	565	491	918
Skok całkowity	mm	100	100	150	150	150	150
Regulacja skoku	mm	0-80	0-100	0-120	0-120	0-120	0-120

WYPOSAŻENIE I AKCESORIA

Zdjęcie	Opis
	Art. 6304 Zawór proporcjonalny. Pozwala regulować ciśnienie bezpośrednio ze sterownika i dostosowywać je do każdego programu zgrzewania. Zapewnia stałe i dokładne ciśnienie robocze.
	Art. 6318 Pryzmatyczne tłoczyko z hartowanej stali i z prowadnicą rolkową
	Art. 72434 Czujnik położenia.
	Art. 6301 Selektor obrotowy do przywoływania różnych programów zgrzewalniczych.
	Art. 6302 Nożne sterowanie skokiem wstępnym w zgrzewaniu punktowym.
	Art. 73038 Dodatkowy pedał elektryczny do bezpośredniego wywoływania innego programu zgrzewania.
	Art. 6033 Port USB
	Art. 72628 Konsola oburęczna – regulowana wysokość.

STEROWNIK ZGRZEWAŁNICZY TE553



Charakterystyka sterownika TE553:

- pamięć 250 programów zgrzewania, z czego 31 może być wywoływanych z zewnątrz
- 23 programowalnych parametrów dla każdego programu
- uproszczone programowanie za pomocą 6 przycisków i wyświetlacza LCD
- narost prądu, pulsacja, podgrzewanie przed, wygrzewanie po zgrzewaniu i regulacja czasu zgrzewania z dokładnością do 10 ms (0,5 okresu)
- pomiar rzeczywistej wartości prądu zgrzewania RMS w kA
- 2 tryby pracy: konwencjonalny [%] lub ze stałą wartością energii
- funkcja skoku wstępnego
- funkcja "STEPPER" realizująca wzrost prądu w celu kompensacji zużycia elektrod
- Cykl pracy pojedynczy i automatyczny, funkcja "WELD" i "NO WELD" (z prądem, bez prądu zgrzewania)
- sterowanie pracą 5 elektrozaworów 24V prądu stałego o max mocy 5W z samozabezpieczeniem
- Wyjście dla zaworu proporcjonalnego
- Autoregulacja do częstotliwości sieci 50/60 Hz
- port RS232 (opcja), port USB (opcja)