

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

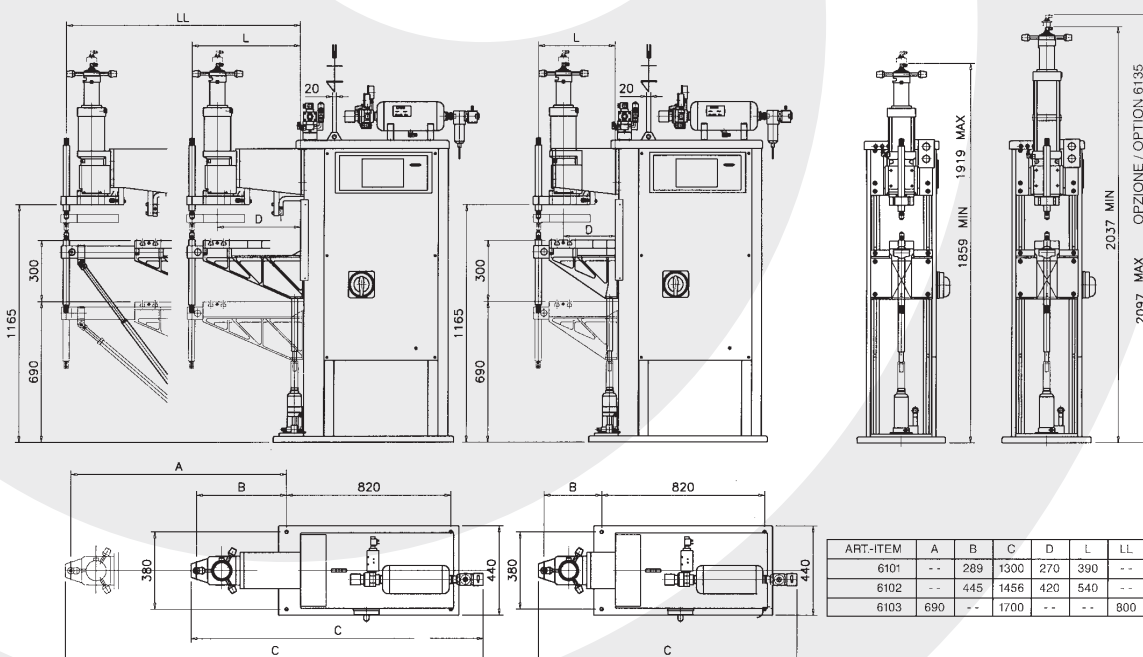


GLÓWNE ZALETY ZGRZEWAREK PRĄDU STAŁEGO Z RODZINY 6101-6103

Zgrzewarki trójfazowe prądu stałego cechują:

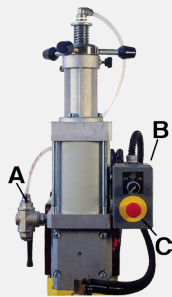
- Znakomite właściwości przy zgrzewaniu czystego aluminium lub jego stopów zgrzewalnych, miedzi i mosiądzu
- Wysoka wartość współczynnika mocy
- Zredukowane obciążenie prądowej sieci zasilającej przy poprawionych możliwościach zgrzewania
- Równomierne obciążenie wszystkich trzech faz
- Zredukowany efekt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

ZGRZEWARKA		6101	6102	6103	6103S
Zgrzewarka punktowa		•	•	•	•
Zgrzewarka garbowa		•	•	–	–
Moc nominalna P50%	kVA	100	100	100	100
Moc maksymalna	kVA	415	415	380	-
Prąd zwarcia	kA	60	60	55	50
Maks. prąd zgrzewania aluminium	kA	55	55	50	45
Maks prąd zgrzewania stali	kA	48	48	44	40
Takt roboczy 100%	A	11000	11000	11000	11000
Napięcie zasilania 50 Hz	V	3x400	3x400	3x400	3x400
Przekrój kabli zasilających L=30 m	mm ²	50	50	50	50
Bezpieczniki zwłoczne	A	100	100	100	100
Rozstaw ramion	mm	175 - 475	175 - 475	175 - 475	175 - 475
Wysięg ramion L	mm	385	535	800	1000
Wysięg do osi stolika D	mm	260	410	–	–
Wymiary stolika	mm	120/140	120/140	–	–
Maks. docisk elektrod przy 6 bar	daN	736	736	736	736
Maks. docisk elektrod (6 bar) (opcja 6135)	daN	1242	1242	1242	1242
Maksymalny skok elektrody	mm	100	100	100	100
Skok wstępny nastawialny	mm	0-80	0-80	0-80	0-80
Wymagane ciśnienie powietrza	bar	6.5	6.5	6.5	6.5
Masa netto	kg	650	660	710	780



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

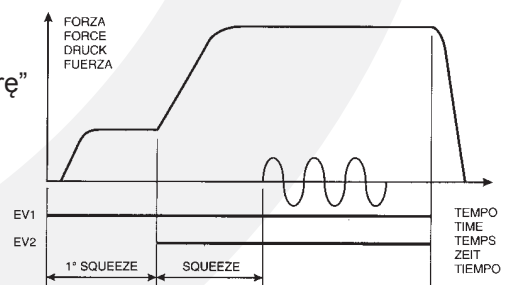
- Modułowa konstrukcja ramy, ramion, łączników i siłowników
- Siłowniki z chromowanymi ściankami cylindrów o przedłużonej żywotności; przeciw obrotowe
- Elementy pneumatyki nie wymagające smarowania, eliminujące wyrzut mgły olejowej chroniąc otoczenie
- Wolne opadanie głowicy bez ciśnienia dla prowadzenia 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 553 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

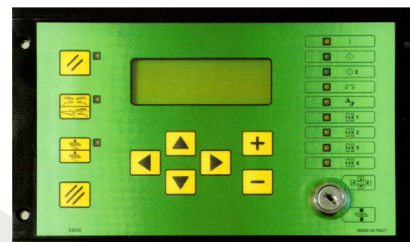


- Regulowana wartość skoku wstępnego w zakresie od 0-80 mm przy użyciu pokrętki mechanicznej na szczycie siłownika
- Funkcja Low Force Squeeze - wolne opuszczanie tłoka siłownika i narost siły nastawionej po uzyskaniu styku z materiałem zgrzewanym (funkcja poprawia znacznie „kulturę” pracy maszyny i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



WŁAŚCIWOŚCI STEROWNIKA TE 553

- 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 553

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 podłączenie 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 wywoływania programu Nr 2</p>		