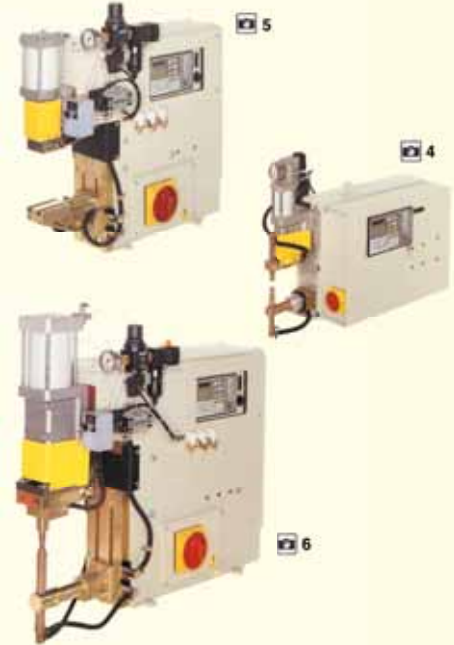


ZGRZEWARKI STOŁOWE PRĄDU ZMIENNEGO O MOCY 16 – 150 kVA

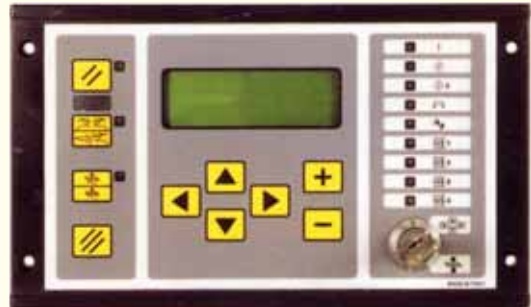


- Siłowniki z chromowanymi ściankami cylindrów o przedłużonej żywotności;
- Sterownik mikroprocesorowy TE 500 z możliwością odczytu prądu. (tylko model 2102 ze sterownikiem TE 91).
- Elementy pneumatyki nie wymagające smarowania, eliminujące wyrzut mgły olejowej chroniąc otoczenie
- Siłownik ze skokiem wstępnym sterowanym kluczem (dla modeli 2121 – 2143)
- Wbudowany filtr i buforowy zbiornik powietrza; urządzenie odcinające dopływ powietrza (dla modeli 2121 ÷ 2143)
- 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 nożnego do bezpośredniego przywoływania programu nr 2 (nie występuje przy zgrzewarkach 2101, 2102, 2103 oraz przy zgrzewarkach wyposażonych w opcję 2161-2181).
- Transformator, uchwyty elektrod i elektrody chłodzone wodą; transformator pokryty żywicą epoksydową
- Układ tyrystorowy chłodzony wodą, zabezpieczony termostatem
- Start zgrzewania z konsoli oburęcznej w zgrzewarkach garbowych jako wyposażenie standardowe (w zgrzewarkach punktowych dostępny w opcji)



STEROWNIK 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 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
- skok wstępny 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

STEROWNIK TE 91 – parametry bezstopniowej regulacji (dotyczy tylko modelu 2102):

- czas docisku wstępnego
- czas narastania prądu
- czas zgrzewania (możliwość ustawienia dwóch wartości)
- wartość prądu zgrzewania (możliwość ustawiania dwóch wartości)
- czas docisku międzyimpulsowego
- ilość impulsów (funkcja bardzo przydatna przy zgrzewaniu blach ocynkowanych)
- czas docisku końcowego
- czas przerwy przy pracy maszynowej (raz naciśnięty pedał i maszyna pracuje seryjnie)
- wybór pracy z / bez prądu
- kompensacja prądu (istotna przy zgrzewaniu blach zabrudzonych)





WYBRANE OPCJE	
	<p>2161 (dla 2121 ÷ 2126) 2181 (dla 2131 ÷ 2144)</p> <p>Obrotowy przełącznik wybranych 10 programów</p>
	<p>70462</p> <p>Przycisk nożny do bezpośredniego przywoływania programu numer 2</p>
	<p>2183 (dla 2131 ÷ 2144)</p> <p>Siłownik 1242 daN</p>
	<p>2184 (dla 2131 ÷ 2144)</p> <p>Reg. skoku wstępnego dla siłownika 736 daN</p> <p>2185 (dla 2131 ÷ 2144)</p> <p>Reg. Skoku wstępnego dla siłownika 1242 daN</p>
	<p>50115</p> <p>Interfejs RS232 umożliwiający podłączenie do komputera PC lub drukarki</p>
	<p>70491</p> <p>Oburęczne sterowanie z pulpitu</p>