

ZGRZEWARKI STACJONARNE PUNKTOWO - GARBOWE PRĄDU ZMIENNEGO, Z DOCISKIEM LINIOWYM O MOCACH 80 - 315 kVA

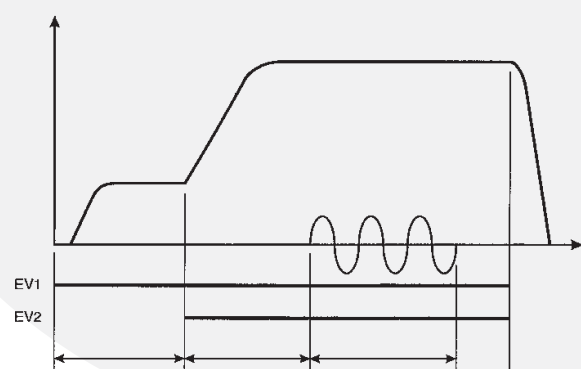
GLÓWNE ZALETY ZGRZEWAREK

- 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 równocześnie chroniąc otoczenie
- Wolne opadanie głowicy bez ciśnienia dla prowadzenia ustawień i serwisu
- Siłownik ze skokiem wstępnym sterowanym kluczem
- Wbudowany filtr i buforowy zbiornik powietrza z urządzeniem odcinającym 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 – standard w zgrzewarkach punktowych, opcja w zgrzewarkach garbowych
- Przyłącze dla dodatkowego pedału nożnego do bezpośredniego przywoływania programu nr 2 (nie występuje przy zgrzewarkach wyposażonych w opcję 8232 obrotowego przełącznika 10 programów)
- 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 niezwłocznie wyłączający zgrzewarkę
- Sterownik cyfrowy mikroprocesorowy z możliwością odczytu rzeczywistej wartości prądu zgrzewania.

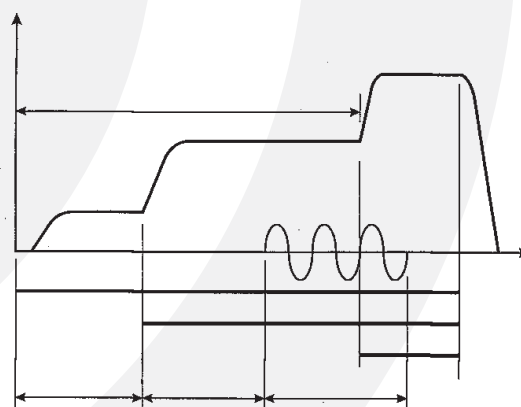


TABELA Nr 1 – DANE TECHNICZNE ZGRZEWAREK PRĄDU ZMIENNEGO O MOCY OD 80 DO 315 kVA

NOMINALNA MOC P50%	kVA	80	100	125	160	200	250	315
Typ konstrukcji ramion zgrzewarki (patrz TABELA Nr 2)		<----- A -----> <----- B -----> <----- C ----->						
Zgrzewarka punktowa		•	•	•				
Zgrzewarka garbowa		•	•	•	•	•	•	
Moc maksymalna	kVA	200	280	340	420	560	750	970
Prąd zwarcia	kA	30	35	39	53	63	75	88
Maks. prąd zgrzewania stali	kA	24	28	31	42	50	60	70
Takt roboczy 100%	kA	6,8	7,0	8,4	11,3	12,8	14,2	16,2
Napięcie zasilania 50 Hz	V	400	400	400	400	400	400	400
Przekrój kabli zasilających L=30 m	mm²	70	95	2x50	2x70	2x95	2x120	2x150
Bezpieczniki zwłoczne	A	160	200	250	315	400	500	630
Siłownik (patrz TABELA Nr 3)	N° daN	4/736	4/736	6/1206	6/1206	6/1206	7/1885	7/1885
		6/1206	6/1206	7/1885	7/1885	7/1885	8/3388	8/3388
		7/1885	7/1885	8/3388	8/3388	8/3388	9/2945	9/2945
Chłodzenie wodą Ø węża doprowadzającego wodę	l/min	8	8	10	10	10	12	12
	mm	25	25	25	25	25	25	25
Pneumatyka Ø węża doprowadzającego powietrze	bar	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
	mm	25	25	25	25	25	25	25

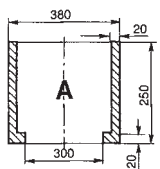
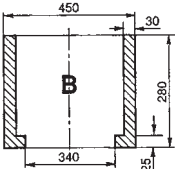
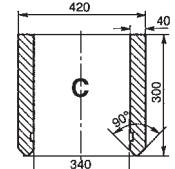


STANDARD: LOW FORCE SQUEEZE
DOJAZD SIŁOWNIKA DO PUNKTU ZGRZEWANIA
POD ZMNIJSZONYM CIŚNIENIEM



OPCJA : LOW FORCE SQUEEZE
DOJAZD SIŁOWNIKA DO PUNKTU ZGRZEWANIA
POD ZMNIJSZONYM CIŚNIENIEM
ORAZ FUNKCJA PRZEKUCIA W TRAKCIE ZGRZEWANIA (FORGING)

**TABELA Nr 2 - WYMIARY PODSTAWOWE GÓRNEGO RAMIENIA TYPU : A – B – C ORAZ
MOŻLIWOŚCI DOBORU SIŁOWNIKA W ZALEŻNOŚCI OD TYPU KONSTRUKCJI I ZASTOSOWANEGO
WYSIĘGU RAMION**

									
D	mm	300	400	300	400		400	600	
Siłownik	N°	4-6-7	4-6	6-7-8-9			7-8-9-10		7-8-9
A/B	mm	200x250	200x250	250x250		250x250	250x250	30x380	250x250
	N°/mm	2/63	2/63	4/63		4/63	4/63	6/63	4/63
L	mm	500	800	800	1000	1500	800	1000	1600
Siłownik	N°	4-6	4	4-6-7	4-6	4	6-7-9	6-7	6
Ød	mm	32	32	32	32	32	40	40	40
ØD	mm	80	80	100	100	100	120	120	120

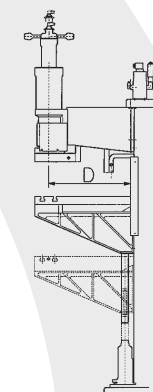
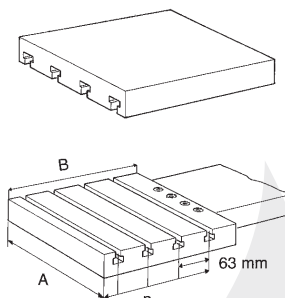
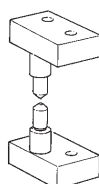
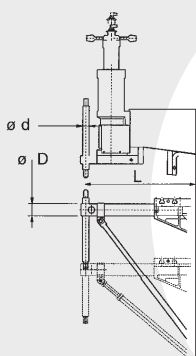
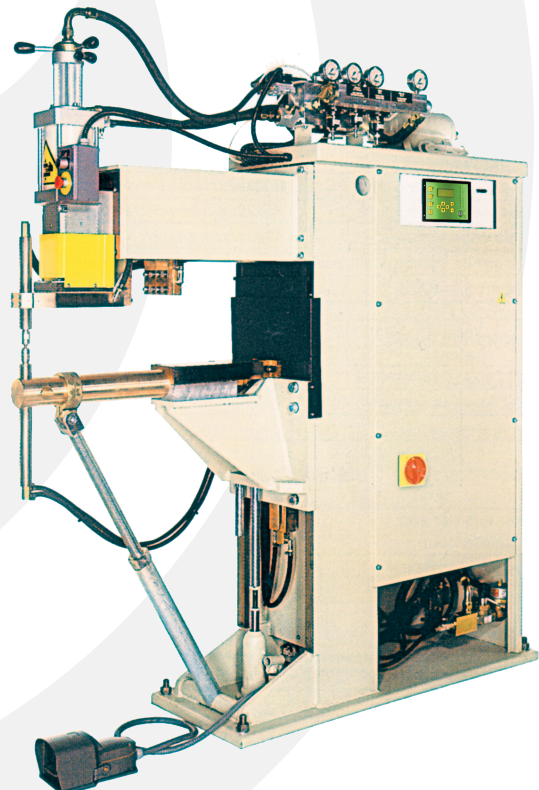
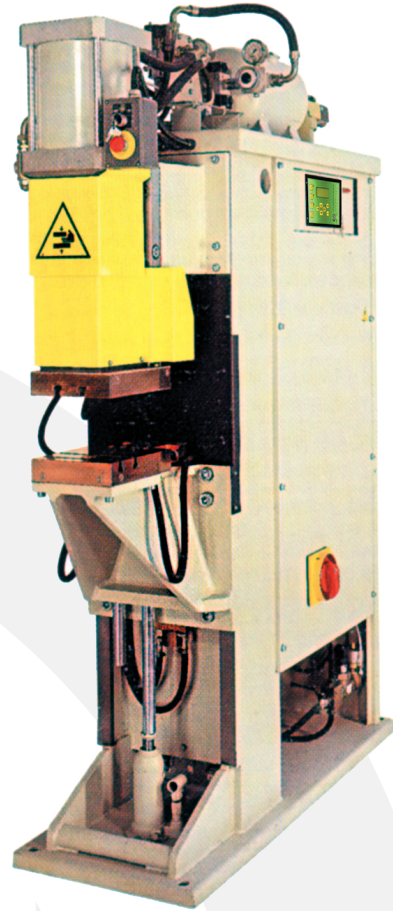
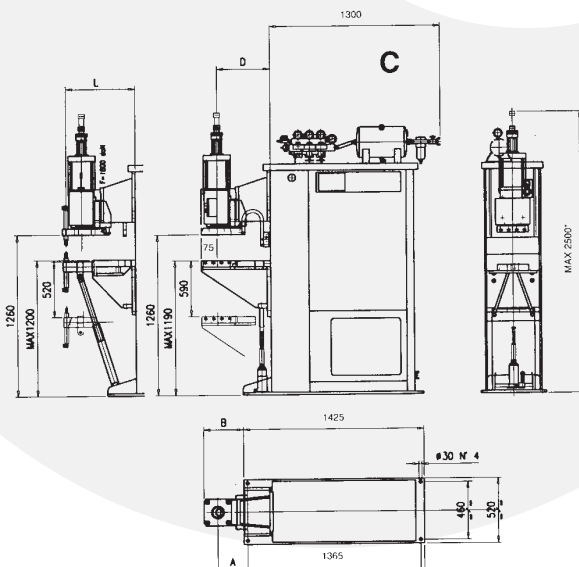
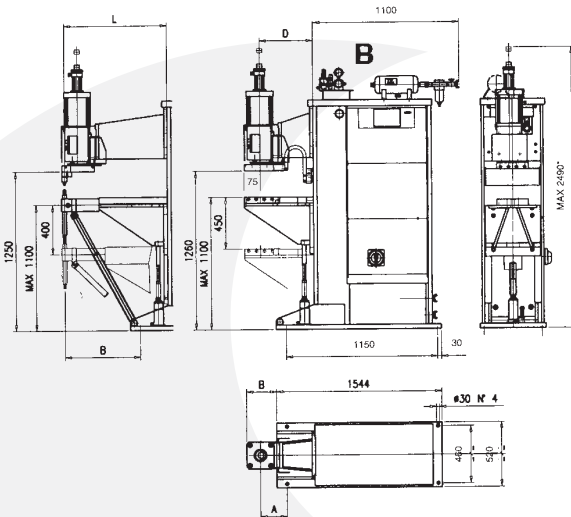
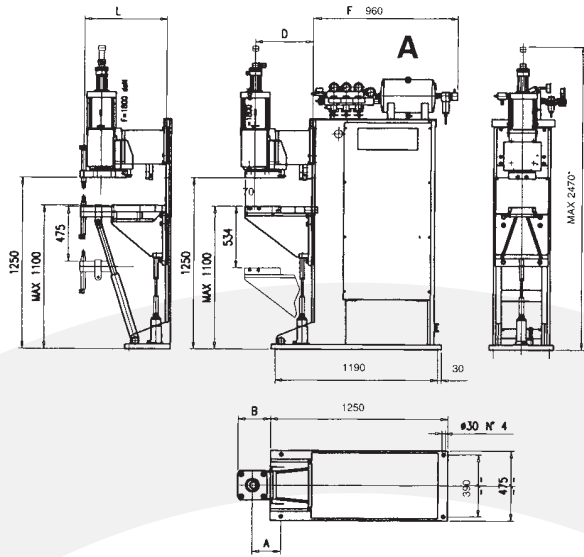


TABELA Nr 3 - SIŁOWNIKI

Typ	N°	4	6	7	8	9	10
Średnica	Ømm	125	160	200	200x2	250	250x2
Ciśnienie:	6 bar	736	1206	1885	3388	2945	5509
	1 bar	123	201	314	565	491	918
Skok	Całkowity	100	100	150	150	150	150
	Nastawialny	0÷80	0÷100	0÷120			
Zużycie powietrza na 1000 cykli przy skoku:	80mm	13	21	50	85	83	141
	30mm	6	8	14	30	20	50
Tłok O	Ømm	70	90	100	100	-	-
Tłok ◊	mm	-	86x86			96x96	

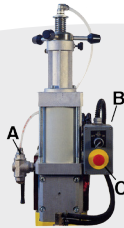
TECNA[®]
TECNA[®]
TECNA[®]
TECNA[®]
TECNA[®]
TECNA[®]



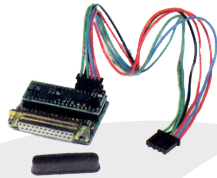
WYBRANE OPCJE



Selektor obrotowy – umożliwia szybki i bezpośredni wybór jednego z 10 programów.



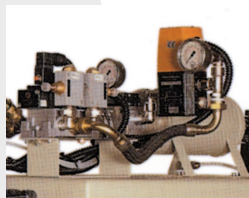
A. Opuszczanie głowicy bez ciśnienia
B. Skok wstępny sterowany kluczem
C. Przycisk stopu bezpieczeństwa niezwłocznie wyłączający zgrzewarkę
D. Regulowany skok wstępny



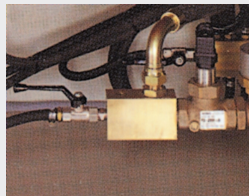
Interfejs RS 232 umożliwiający podłączenie do komputera PC i drukarki



Sterowanie skokiem wstępnym za pomocą przycisku nożnego zamiast klucza Rozwiązanie stosowane tylko w zgrzewarkach punktowych jeśli wymaga tego technologia. Dodatkowy przycisk nożny do wywoływana programu nr 2.



Zawór proporcjonalny – umożliwia zaprogramowanie odpowiedniego ciśnienia na sterowniku zgrzewarki, i podczas pracy kontroluje ciśnienie oraz realizuje jego zmiany przy zmianie programu zgrzewania



Zawór odcinający przepływ wody chłodzącej w zgrzewarce po jej wyłączeniu.



Dwuprzyciskowa konsola START na postumencie