

INWERTOROWE ZGRZEWARKI PUNKTOWE I GARBOWE Z DOCISKIEM LINIOWYM O MOCY 56 KVA TYP: 6073, 6074, 6075

Zastosowanie techniki inwertyrowej pozwala na:

- zmniejszenie poboru mocy z sieci zasilającej – energooszczędność
- skrócenie czasu przepływu prądu - poprawa wyglądu i jakości zgrzeiny
- zmniejszenie prądu zgrzewania - zwiększenie trwałości elektrod
- zgrzewanie materiałów trudno zgrzewalnych



Zgrzeina w technologii:
a. inwertyrowej; b. tradycyjnej

Podstawowe właściwości zgrzewarek:

- zgrzewarki średniej częstotliwości zaprojektowane by osiągać wysoką jakość zgrzewania
- modułowa konstrukcja części mechanicznych: ramy, ramion, łączników i siłowników
- siłowniki z chromowanymi ściankami cylindrów o przedłużonej żywotności, przeciw obrotowe
- 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 filtr i urządzenie odcinające dopływ powietrza
- transformator, uchwyty elektrod i elektrody chłodzone wodą; transformator pokryty żywicą epoksydową
- dwupozycyjny pedał elektryczny z funkcja pracy pojedynczej i seryjnej, funkcja docisku bez zgrzewania
- przyciącze dla dodatkowego pedału do bezpośredniego przywoływania programu nr 2
- start zgrzewania z konsoli oburęcznej w zgrzewarkach garbowych; jako opcja w zgrzewarce punktowej
- stop bezpieczeństwa natychmiast wyłączający zgrzewarkę
- sterownik mikroprocesorowy TE700 lub TE751



DANE TECHNICZNE

ZGRZEWARKA ZE STEROWNIKIEM TE751		6073	6074	6075	6075+8031
ZGRZEWARKA ZE STEROWNIKIEM TE700		6073A	6074A	6075A	6075A+8031
Punktowa/garbowa		•/-		•/•	
Moc nominalna (P50%)	kVA	56			
Moc maksymalna	kVA	200			
Wtórny prąd zwarcia	kA	25			
Takt roboczy (100%)	kA	4,9			
Napięcie zasilania	V/Hz	400/50			
Bezpieczniki zwłoczne 400V	A	63			
Przekrój kabli zasilających dla L=30m	mm ²	25			
Ciśnienie powietrza min./max.	bar	6,5/10			
Zużycie powietrza na 1000 zgrzein	N/m ³	8,7-2,6	5,4-1,7	8,7-2,6	
Wysięg ramion L (punktowe)	mm	400	800	400	500
Wysięg ramion D (garbowe)	mm	-		280	380
Max. siła docisku elektrod (6 bar)	daN	470	300	470	
Skok wstępny elektrody	mm	5-80			
Skok roboczy elektrody	mm	0-80			
Chłodzenie wodne	l/min	6			
Min./max. ciśnienie wody	bar	2,5/4			
Masa	kg	280	325	280	295
∅ ramion	mm	60			
∅ świecy elektrody	mm	32			
∅ stożka elektrody	mm	19,05			
Płyty teowe	mm	-		45xM8	

STEROWNIK ZGRZEWALNICZY TE 751



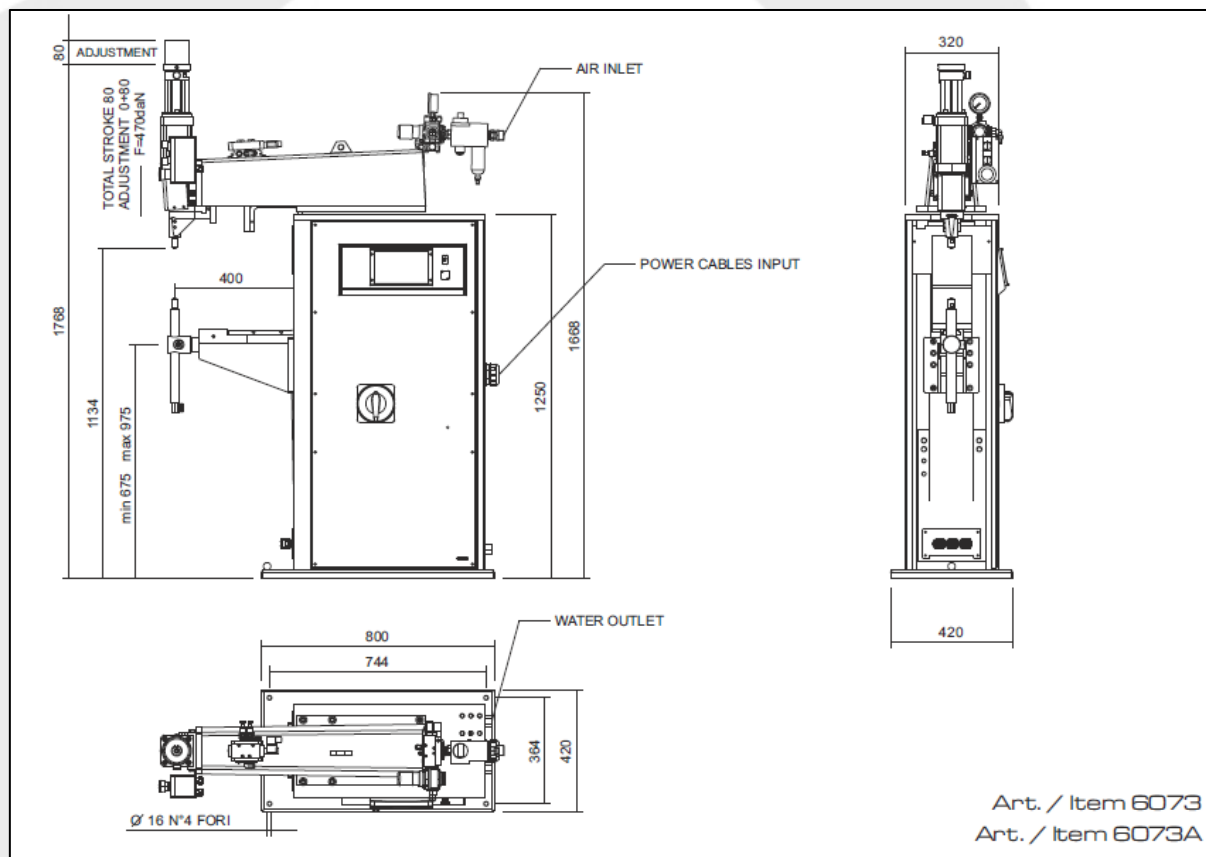
Standardowo w urządzeniu stosowany jest sterownik **TE 751**, o poniższej charakterystyce:

- pamięć 150 programów zgrzewania, z czego 15 może być wywoływanych z zewnątrz
- 16 programowalnych parametrów dla każdego programu
- uproszczone programowanie za pomocą 9 przycisków i wyświetlacza LCD
- sterowanie inwertorem, wybór częstotliwości od 1000 do 4000 Hz
- narost prądu, pulsacja, podgrzewanie przed, wygrzewanie po zgrzewaniu i regulacja czasu zgrzewania z dokładnością do 1 ms
- pomiar rzeczywistej wartości prądu RMS i procenta wykorzystanej mocy zgrzewarki
- dwa tryby pracy: stałoprądowy i procentowy (FIX)
- funkcja "stepper" realizująca wzrost prądu w celu kompensacji zużycia elektrod
- graficzne zobrazowanie czasu i prądu zgrzewania
- port RS232 I USB

PORÓWNANIE STEROWNIKÓW TE751 i TE700

Cecha	TE751	TE700
Amperomierz	✓	✓
Ilość zmiennych parametrów	16	26
Ilość programów	150	300
Ilość programów do wywołania z pedału	2	2
Sterowanie zaworem proporcjonalnym	--	+
Interfejs RS232	+	+
Interfejs USB	+	+
Stały prąd	✓	✓
Funkcja „Stepper”	✓	✓
Stała energia	--	✓
Wejście dla dwóch przycisków startu	✓	✓
Limity prądu	✓	✓

✓ =Standard + =Opcja na zamówienie



Art. / Item 6073
Art. / Item 6073A



SMOLTECH
 Technika Zgrzewalnica
 GRUPA TECHNIKA SPAWALNICZA POZNAŃ

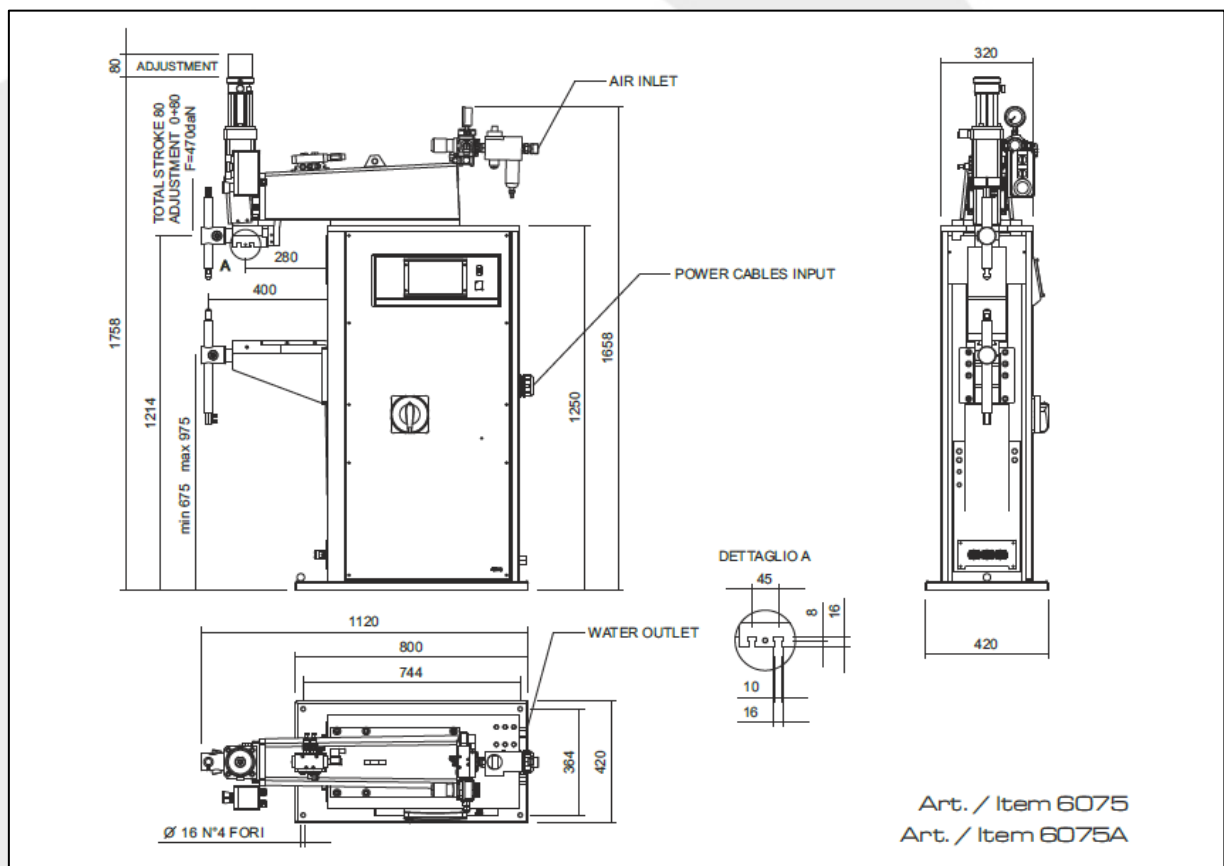
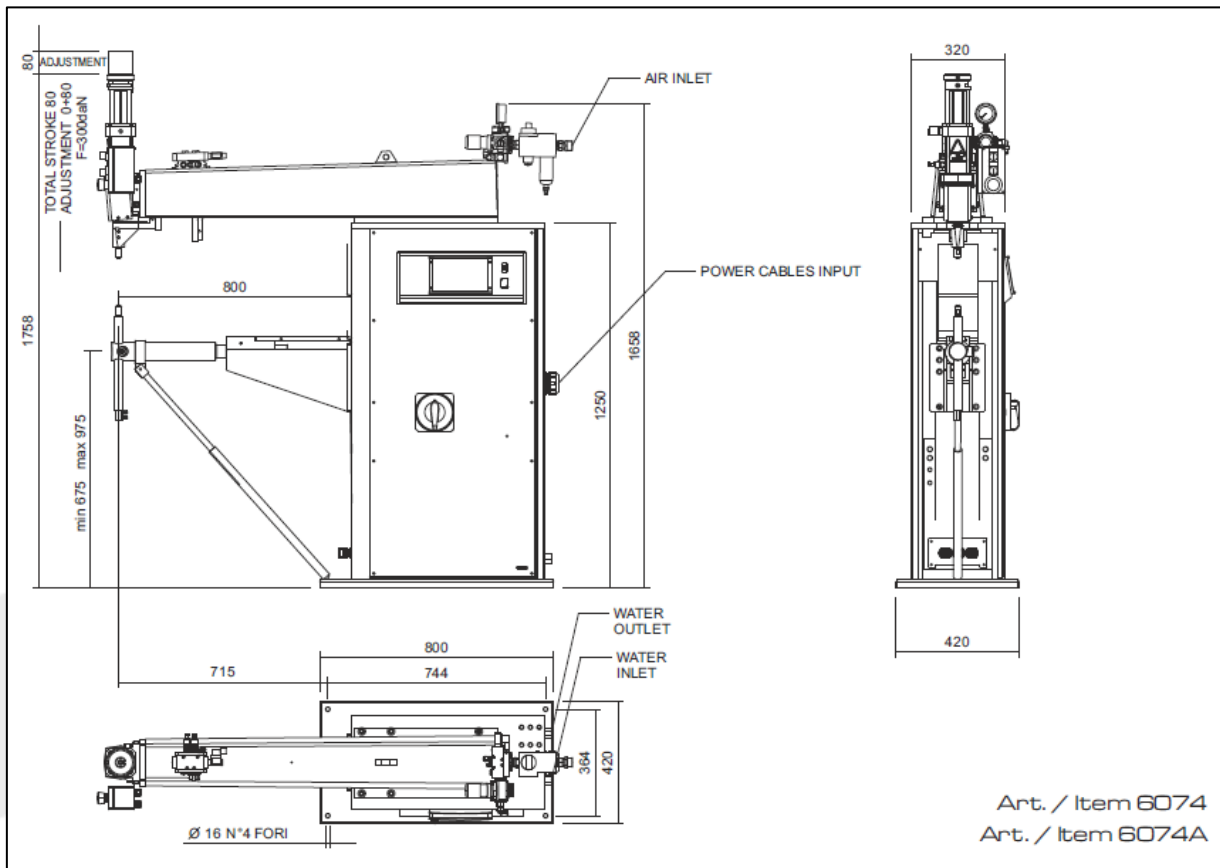
SMOLTECH Technika Zgrzewalnica Sp. z o.o.

Grupa Technika Spawalnica

55-080 Mokronos Dolny, ul. Przyjazna 2

Tel. +48 71 321 54 27, e-mail: biuro@smoltech.pl, www.smoltech.pl

TECNA®



TECNA













TECNA

TECNA

TECNA

TECNA

WYPOSAŻENIE I AKCESORIA

6073	6074	6075	6073A	6074A	6075A	Zdjęcie	Opis
✓	✓	✓	✓	✓	✓		Siłownik z regulowanym skokiem wstępnym.
+	+	+	+	+	+		Art. 8030 Zawór zatrzymujący przepływ wody chłodzącej, gdy zgrzewarka jest wyłączona i przełącznik zatrzymujący zgrzewarkę, gdy brak jest przepływu wody chłodzącej.
		+			+		Art. 8031 Dłuższy wysięg dla zgrzewarki 6075 (L=500 D=380).
+	+	+	+	+	+		Art. 8033 Nożne sterowanie skokiem wstępnym w zgrzewaniu punktowym.
			+	+	+		Art. 8037 Zawór proporcjonalny. Pozwala regulować ciśnienie bezpośrednio ze sterownika i dostosowywać je do konkretnego programu zgrzewania. Dostępne jedynie ze sterownikiem TE700.
			+	+	+		Art. 8038 Czujnik położenia. Dostępne jedynie ze sterownikiem TE700.
			+	+	+		Art. 8042 Selektor obrotowy do przywoływania różnych programów zgrzewalniczych. Dostępne jedynie ze sterownikiem TE700.
+	+	+	+	+	+		Art. 8043 Wolne opadanie głowicy bez ciśnienia dla prowadzenia ustawień i serwisu.
+		+	+		+		Art. 73070 Dodatkowy pedał elektryczny do bezpośredniego wywoływania innego programu zgrzewania. L=1.4 m.
	+			+			Art. 73038 Dodatkowy pedał elektryczny do bezpośredniego wywoływania innego programu zgrzewania. L=2.4 m.
+	+	+	+	+	+		Art. 50214 Interfejs RS232, do połączenia z drukarką lub komputerem w celu przesyłania danych produkcyjnych.
+	+	+	+	+	+		Art. 6033 Interfejs USB
+	+	✓	+	+	✓		Art. 72628 Konsola oburęczna – regulowana wysokość.

✓ =Standard + =Opcja na zamówienie