

INWERTOROWE ZGRZEWARKI PUNKTOWO-GARBOWE ŚREDNIEJ CZĘSTOTLIWOŚCI, O MOCACH 90-200 kVA TYP: 6121N-6129N

Zastosowanie techniki inwerterowej pozwala na:

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



Zgrzeina w technologii:
a. inwerterowej; b. tradycyjnej



Art./Item 6121N - 90 kVA at 50%
Art./Item 6124N - 200 kVA at 50%
Art./Item 6127N - 160 kVA at 50%



Art./Item 6122N - 90 kVA at 50%
Art./Item 6125N - 200 kVA at 50%
Art./Item 6128N - 160 kVA at 50%



Art./Item 6123N - 90 kVA at 50%
Art./Item 6126N - 200 kVA at 50%
Art./Item 6129N - 160 kVA at 50%

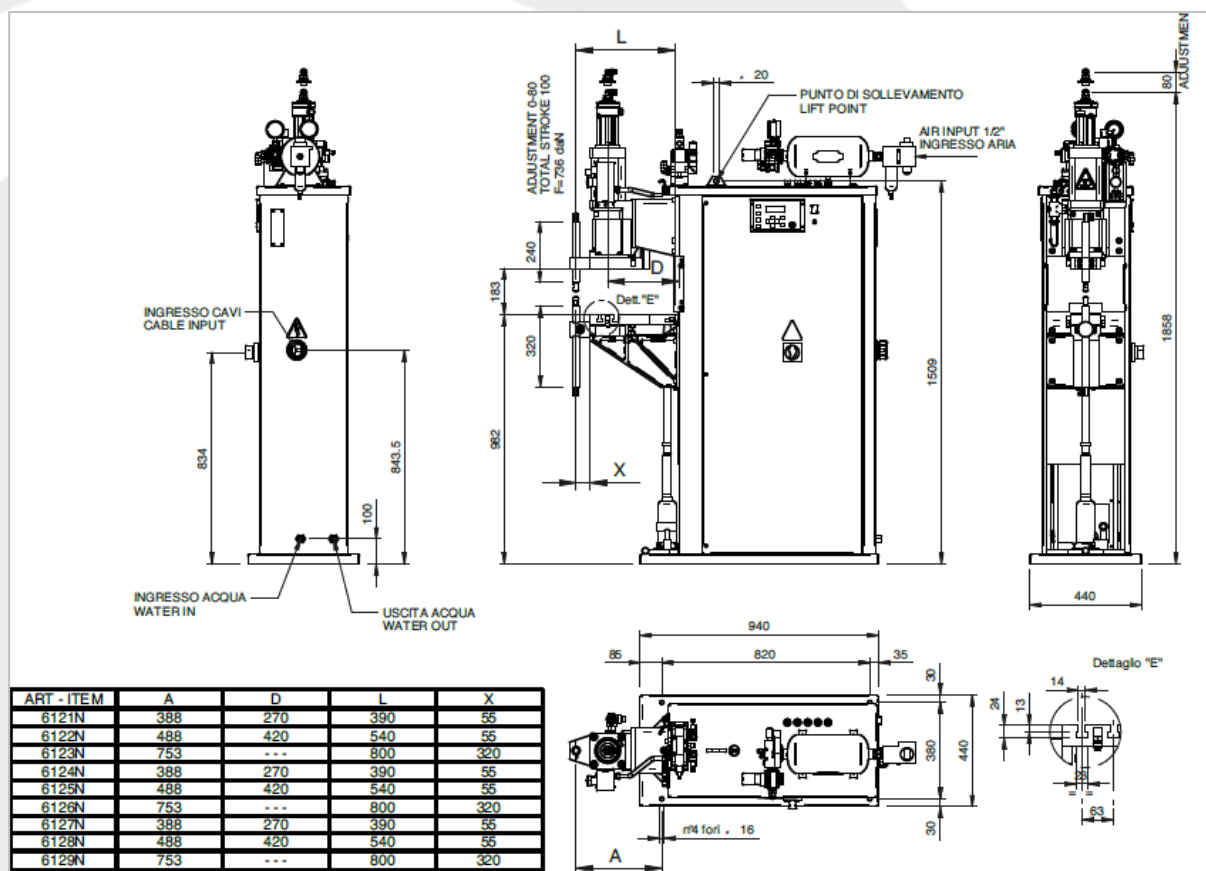
Zgrzewarki 6121N-6129N dzięki solidnej stalowej konstrukcji w połączeniu z technologią inwerterową, umożliwiają uzyskanie najwyższej jakości zgrzein.

Sześć trybów pracy oferowanych przez sterownik TE700 umożliwia wybór najbardziej odpowiedniego dla zgrzewanych materiałów. Zastosowanie zaworu proporcjonalnego w obwodzie pneumatycznym zapewnia precyzję i stałą wartość ciśnienia roboczego. Zawór proporcjonalny jest programowalny bezpośrednio ze sterownika i umożliwia dopasowanie odpowiedniej wartości ciśnienia dla każdego programu.

Technologia inwerterowa gwarantuje wyższą jakość zgrzewania i redukcję kosztów instalacji i eksploatacji urządzenia. Czas zgrzewania jest ustawiany w milisekundach (0,001 s), co pozwala na doskonałą precyzję dawki energii podanej do materiału. Prąd zgrzewania jest dostarczany w sposób ciągły i stały i nie zależy od wymiarów obwodu wtórnego.

Podstawowe właściwości zgrzewarek:

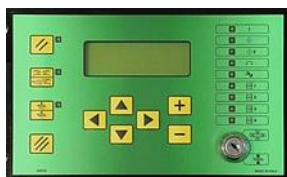
- zgrzewarki średniej częstotliwości zaprojektowane by osiągać wysoką jakość zgrzewania
- modułowa konstrukcja części mechanicznych: ramy, ramion, łączników i siłowników
- siłowniki z chromowanymi ściankami cylindrów o przedłużonej żywotności, zabezpieczone przeciw obrotowo
- elementy pneumatyki nie 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 filtr i urządzenie odcinające dopływ powietrza
- transformator, uchwyty elektrod i elektrody chłodzone wodą; transformator pokryty żywicą epoksydową
- dwupozycyjny pedał elektryczny z funkcją pracy pojedynczej i seryjnej, funkcja docisku bez zgrzewania
- przyłączy 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
- czujnik przepływu wody chłodzącej, który w przypadku nieprawidłowości wyłącza urządzenie
- sterownik mikroprocesorowy TE700



DANE TECHNICZNE

| Model | | 6121 | 6122 | 6123 | 6124 | 6125 | 6126 | 6127 | 6128 | 6129 |
|--|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Punktowa/garbowa | | •/• | •/• | •/- | •/• | •/• | •/- | •/• | •/• | •/- |
| Moc nominalna (P20%) | kVA | 142 | 142 | 142 | 316 | 316 | 316 | 253 | 253 | 253 |
| Moc nominalna (P50%) | kVA | 90 | 90 | 90 | 200 | 200 | 200 | 160 | 160 | 160 |
| Wtórny prąd zwarcia | kA | 32 | 32 | 32 | 64 | 64 | 64 | 42 | 42 | 42 |
| Takt roboczy (100%) | kA | 6,1 | 6,1 | 6,1 | 13 | 13 | 13 | 8,8 | 8,8 | 8,8 |
| Napięcie zasilania 50 Hz | V | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Przekrój kabli zasilających dla L=30m | mm ² | 35 | 35 | 35 | 95 | 95 | 95 | 70 | 70 | 70 |
| Bezpieczniki zwłoczne 400V | A | 100 | 100 | 100 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 |
| Min. rozstaw ramion | mm | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 |
| Max. rozstaw ramion | mm | 475 | 475 | 475 | 475 | 475 | 475 | 475 | 475 | 475 |
| Wysięg ramion L (punktowe) | mm | 390 | 540 | 800 | 390 | 540 | 800 | 390 | 540 | 800 |
| Wysięg ramion D (garbowe) | mm | 262 | 412 | - | 262 | 412 | - | 262 | 412 | - |
| Max. siła docisku elektrod (6 bar) | daN | 736 | 736 | 736 | 736 | 736 | 736 | 736 | 736 | 736 |
| Max. siła docisku elektr.(6bar) z 6135 | daN | 1242 | 1242 | 1242 | 1242 | 1242 | 1242 | 1242 | 1242 | 1242 |
| Max. skok elektrody | mm | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| Skok wstępny elektrody | mm | 0-80 | 0-80 | 0-80 | 0-80 | 0-80 | 0-80 | 0-80 | 0-80 | 0-80 |
| Min. ciśnienie powietrza | bar | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 |
| Zużycie powietrza na 1k zgrzein(6bar) | | | | | | | | | | |
| Skok 20 mm | Nm ³ | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,6 |
| Skok max. | Nm ³ | 15,4 | 15,4 | 15,4 | 15,4 | 15,4 | 15,4 | 15,4 | 15,4 | 15,4 |
| Z opcją 6135 – skok 20 mm | Nm ³ | 9,4 | 9,4 | 9,4 | 9,4 | 9,4 | 9,4 | 9,4 | 9,4 | 9,4 |
| Z opcją 6135 – skok max. | Nm ³ | 21,7 | 21,7 | 21,7 | 21,7 | 21,7 | 21,7 | 21,7 | 21,7 | 21,7 |
| Chłodzenie wodne | l/min | 10 | 10 | 10 | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 |
| ∅ ramion | mm | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 |
| ∅ świecy elektrody | mm | 32 | 32 | 32 | 32 | 32 | 32 | 32 | 32 | 32 |
| ∅ stożka elektrody | mm | 19,05 | 19,05 | 19,05 | 19,05 | 19,05 | 19,05 | 19,05 | 19,05 | 19,05 |
| Masa | kg | 490 | 500 | 550 | 540 | 550 | 600 | 540 | 550 | 600 |

STEROWNIK ZGRZEWALNICZY TE 700












Charakterystyka sterownika TE700:

- pamięć 300 programów zgrzewania, z czego 255 może być wywoływanych z zewnątrz
- 32 programowalnych parametrów dla każdego programu
- uproszczone programowanie za pomocą 6 przycisków i wyświetlacza LCD
- sterowanie inwertorem, wybór częstotliwości od 1.000 do 4.000 Hz
- możliwość sterowania 4 transformatorami; termiczne zabezpieczenie transformatora
- narost prądu, pulsacja, podgrzewanie przed, wygrzewanie po zgrzewaniu i regulacja czasu zgrzewania z dokładnością do 1 ms

- pomiar rzeczywistej wartości RMS: prądu, energii, mocy, napięcia na elektrodach i procentowego wysterowania mocy zgrzewarki
- 6 trybów pracy: konwencjonalny lub ze stałą wartością prądu, mocy, napięcia lub energii oraz dynamiczny
- limity dla prądu, napięcia na elektrodach, energii, mocy, procentowego użycia inwertera, początkowej i końcowej rezystancji materiału do zgrzewania
- 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
- port RS232 i USB (opcja)

WYPOSAŻENIE I AKCESORIA

| 6121N 6124N 6127N | 6122N 6125N 6128N | 6123N 6126N 6129N | Zdjęcie | Opis |
|-------------------------|-------------------------|-------------------------|---|---|
| + | + | + |  | Art. 6135 Siłownik 1242 daN, max skok 100 mm, skok wstępny 0÷80 mm, skok roboczy 5÷100 mm. |
| + | + | + |  | Art. 6140 Zawór proporcjonalny. Pozwala regulować ciśnienie bezpośrednio ze sterownika i dostosowywać je do każdego programu zgrzewania. Zapewnia stałe i dokładne ciśnienie robocze. |
| + | + | + |  | Art. 6142 i 6142/1 Czujnik położenia. |
| + | + | + |  | Art. 6132 Selektor obrotowy do przywoływania różnych programów zgrzewalniczych. |
| + | + | + |  | Art. 6133 Nożne sterowanie skokiem wstępnym w zgrzewaniu punktowym. |
| + | + | + |  | Art. 73070 i 73038 Dodatkowy pedał elektryczny do bezpośredniego wywoływania innego programu zgrzewania. |
| + | + | + |  | 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