ZGRZEWARKI STACJONARNE PUNKTOWE, KLESZCZOWE Z DOCISKIEM NOŻNYM LUB PNEUMATYCZNYM O MOCY 16 – 25 kVA

4640-4641-4642-4643-4644

4645-4646-4647-4648-4649

Właściwości zgrzewarek:

- regulowany wysięg ramion umożliwiający dostosowanie do wyrobu (mniejszy wysięg = większy prąd maksymalny na elektrodach)
- regulowany skok elektrod
- transformator zatopiony w tworzywie
- chłodzenie wodne transformatora, tyrystora, ramion i elektrod

Właściwości zgrzewarek z dociskiem pneumatycznym:

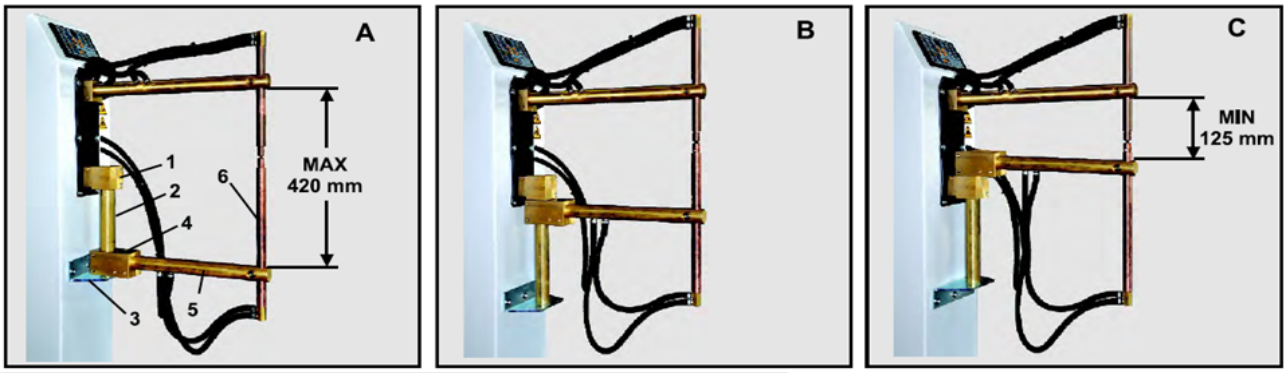
- siłownik pneumatyczny nie wymagający smarowania, eliminujący wyrzut mgły olejowej
- siła docisku elektrod regulowana na reduktorze ciśnienia
- zawory tłumiące i regulujące prędkość opadania i podnoszenia górnego ramienia
- dwupozycyjny pedał elektryczny , który oprócz funkcji pracy pojedynczej i seryjnej umożliwia dociśnięcie dwóch detali razem bez prądu i po sprawdzeniu pozycjonowania, poprzez głębsze dociśnięcie pedału, zgrzanie ich w ustalonej pozycji

Właściwości zgrzewarek z dociskiem nożnym:

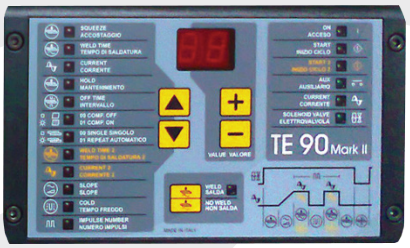
- nastawialny docisk elektrod; przycisk w pedale nożnym startuje zgrzewanie po osiągnięciu odpowiedniego docisku
- nastawialna długość pedału sterowania nożnego

Regulacja wysięgu ramion i pochylenia uchwytów elektrod w wersji standardowej.

70364 - dodatkowe elementy wysięgu umożliwiające zmianę rozstawu ramion ze standardowego 220 mm na mniejszy 125 mm lub większy do 420 mm

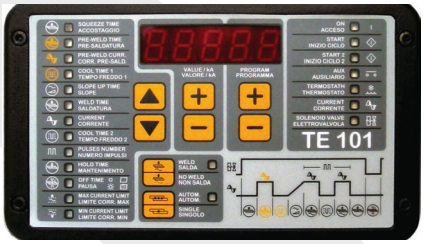


Sterownik mikroprocesorowy TE90



Ilość programów: **2**
Ilość programów dostępnych z PLC: **2**

Sterownik mikroprocesorowy TE101

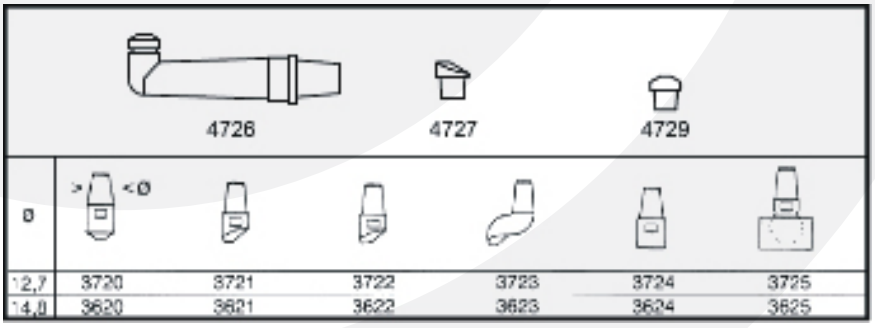


Ilość programów: **99**
Ilość programów dostępnych z PLC: **31**
Regulacja czasu zgrzewania co 1/2 okresu.
Pomiar prądu zgrzewania.
Port RS 232 (opcja)

TE 90	TE 101
Parametry podlegające bezstopniowej regulacji: • czas docisku wstępnego • czas narastania prądu • czas zgrzewania (w opcji z drugim pedałem możliwość ustawienia dwóch wartości - dotyczy 4645-49) • wartość prądu zgrzewania (w opcji z drugim pedałem możliwość ustawiania dwóch wartości - dotyczy 4645-49) • czas docisku międzyimpulsowego • ilość impulsów (funkcja bardzo przydatna przy zgrzewaniu blach ocynkowanych) • czas docisku końcowego (dotyczy 4645-49) • czas przerwy przy pracy maszynowej (raz naciśnięty pedał i maszyna pracuje seryjnie - dotyczy 4645-49) • wybór pracy z /bez prądu • kompensacja prądu (istotna przy zgrzewaniu blach zabrudzonych)	**Parametry podlegające bezstopniowej regulacji:** • czas docisku wstępnego • czas impulsu podgrzewania • moc impulsu podgrzewania • czas narastania prądu • czas zgrzewania (w opcji z drugim pedałem możliwość ustawienia dwóch wartości - dotyczy 4645-49) • wartość prądu zgrzewania (w opcji z drugim pedałem możliwość ustawiania dwóch wartości - dotyczy 4645-49) • czas docisku międzyimpulsowego • ilość impulsów (funkcja bardzo przydatna przy zgrzewaniu blach ocynkowanych) • czas docisku końcowego (dotyczy 4645-49) • czas przerwy przy pracy maszynowej (raz naciśnięty pedał i maszyna pracuje seryjnie - dotyczy 4645-49) • wybór pracy z /bez prądu • kompensacja prądu (istotna przy zgrzewaniu blach zabrudzonych)

DANE TECHNICZNE - ZGRZEWARKI Z DOCISKIEM NOŻNYM						
ZGRZEWARKA		**4640**	**4641**	**4642**	**4643**	**4644**
Moc nominalna P50%	kVA	16	20	20	25	25
Moc maksymalna	kVA	35	48	39	68	55
Napięcie wtórne	V	3,4	4	4	4,6	4,6
Maks. prąd zwarcia	kA	12,5	14,5	12	18	14,5
Maks. prąd zgrzewania stali	kA	11,6	9,6	14,4	14,4	11,6
Napięcie zasilania	V	400/50Hz	400/50Hz	400/50Hz	400/50Hz	400/50Hz
Bezpieczniki zwłoczne 230V	A	50	63	63	80	80
Bezpieczniki zwłoczne 400V,	A	32	40	40	50	50
Przekrój kabli zasilających dla: : L=10m, mm² L=30m, mm²		 6 10	 10 10	 10 10	 16 16	 16 16
Klasa izolacji		F	F	F	F	F
Min. wysięg ramion Lmin,	mm	230	230	380	230	380
Max. wysięg ramion Lmax,	mm	550	550	700	550	700
Max siła docisku dla Lmin,	daN	240	240	150	240	150
Max. siła docisku dla Lmax,	daN	95	95	80	95	80
Skok elektrody dla Lmin,	mm	8-44	8-44	10-60	4-44	10-60
Skok elektrody dla Lmax	mm	15-85	15-85	15-105	15-85	15-105
Prąd zwarcia dla max wysięgu	kA	8,4	10	8,8	13	10,5
Chłodzenie wodne	l/min	2,5	3	3	3,7	3,7
Min.ciśnienie wody	bar	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Poziom hałasu	dB(A)	<70	<70	<70	<70	<70
Masa	kg	135	143	146	145	148
ø ramion	mm	36	40	40	40	40
ø uchwytu elektrody	mm	19	22	22	22	22
ø gniazda elektrody BS	mm	12,7	14,8	14,8	14,8	14,8

Elektrody do zgrzewarek 4640-4649



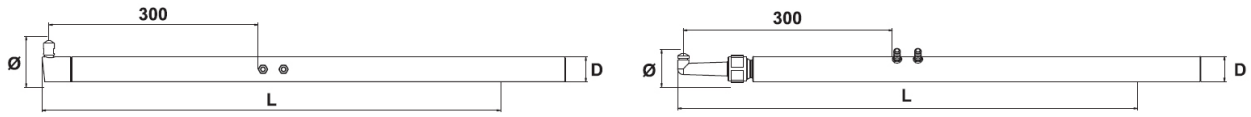
DANE TECHNICZNE - ZGRZEWARKI Z DOCISKIEM PNEUMATYCZNYM						
ZGRZEWARKA		**4645**	**4646**	**4647**	**4648**	**4649**
Moc nominalna P50%	kVA	16	20	20	25	25
Moc maksymalna	kVA	35	48	39	68	55
Napięcie wtórne	V	3,4	4	4	4,6	4,6
Maks. prąd zwarcia	kA	12,5	14,5	12	18	14,5
Maks. prąd zgrzewania stali	kA	11,6	9,6	14,4	14,4	11,6
Napięcie zasilania	V	400/50Hz	400/50Hz	400/50Hz	400/50Hz	400/50Hz
Bezpieczniki zwłoczne 230V,	A	50	63	63	80	80
Bezpieczniki zwłoczne 400V,	A	32	40	40	50	50
Przekrój kabli zasilających dla: L=10m L=30m	 mm² mm²	 6 10	 10 10	 10 10	 16 16	 16 16
Klasa izolacji		F	F	F	F	F
Wymagane ciśn.powietrza	bar	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
Zużycie pow./1000 zgrzein	Nm³	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3
Min. wysięg ramion Lmin	mm	230	230	380	230	380
Maks. wysięg ramion Lmax	mm	550	550	700	550	700
Max. siła docisku dla Lmax	daN	95	95	80	95	80
Max siła docisku dla Lmin	daN	240	240	150	240	150
Skok elektrody dla Lmin	mm	8-44	8-44	10-60	4-44	10-60
Skok elektrody dla max wysięgu	mm	15-85	15-85	15-105	15-85	15-105
Prąd zwarcia dla max wysięgu	kA	8,4	10	8,8	13	10,5
Chłodzenie wodne	l/min	2,5	3	3	3,7	3,7
Min.ciśnienie wody	bar	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Poziom hałasu	dB(A)	<70	<70	<70	<70	<70
Masa	kg	135	143	146	145	148
ø ramion	mm	36	40	40	40	40
ø uchwytu elektrody	mm	19	22	22	22	22
ø gniazda elektrody BS	mm	12,7	14,8	14,8	14,8	14,8

WYPOSAŻENIE OPCJONALNE

(na dodatkowe życzenie, do wyceny):

70462 - dodatkowy przycisk nożny w zgrzewarkach pneuma- tycznych, umożliwia korzystanie podczas zgrzewania detalu, jeżeli występują w nim różniej grubości połączenia, z dwóch różnych programów o oddzielnie nastawianych parametrach prądu zgrzewania i czasu zgrzewania.

ZREDUKOWANE DOLNE RAMIONA



Do zgrzewarek: 4640 - 4645	
4506 - zredukowane ramię mosiężne L= 380-700mm D=36mm ømin rury: 62mm	4509 - zredukowane ramię mosiężne z wymienną fajką L= 380-700mm D=36mm ømin rury: 45mm
Do zgrzewarek: 4641 - 4642 - 4646 - 4647	
4566 - zredukowane ramię mosiężne L= 380-700mm D=40mm ømin rury: 65mm	4569 - zredukowane ramię mosiężne z wymienną fajką L= 380-700mm D=40mm ømin rury: 50mm
Do zgrzewarek: 4643 - 4644 - 4648 - 4649	
4567 - zredukowane ramię ze stopu miedzi L= 380-700mm D=40mm ømin rury: 65mm	4568 - zredukowane ramię ze stopu miedzi z wymienną fajką. L= 380-700mm D=40mm ømin rury: 50mm

TABELE MOŻLIWOŚCI ZGRZEWANIA

Zgrze-warka	Długość ramion L mm	Grubość blach mm	Pręty Ø mm
4640	230-550	3 + 3	10 + 10
4641	230-550	4 + 4	12 + 12
4642	380-700	3 + 3	10 + 10
4643	230-550	5 + 5	14 + 14
4644	380-700	4 + 4	12 + 12
4645	230-550	3 + 3	10 + 10
4646	230-550	4 + 4	12 + 12
4647	380-700	3 + 3	10 + 10
4648	230-550	5 + 5	14 + 14
4649	380-700	4 + 4	12 + 12

Moc zgrzewarki	Grubość blach [mm]	Długość ramion [mm]	Elektroda [Ø]	Czas zgrzewania [cykle]	Zgrzeiny / h
16 kVA	0,8 + 0.8	230	5	6	4000
	1,5 + 1.5	230	5.5	14	2800
	2.5 + 2.5	230	7.5	60	600
	2 + 2	550	7	55	1000
	1.5 + 1.5	700	6	50	1000
	Ø10 + Ø10	230	~ 16	45	700
20 kVA	0.8 + 0.8	230	4.5	5	4000
	1.5 + 1.5	230	5.5	12	3400
	3 + 3	230	8	55	400
	1 + 1	550	5	5	4000
	2 + 2	550	7	40	1200
	2 + 2	700	7	50	1100
25 kVA	0.8 + 0.8	230	4.5	5	4000
	1.5 + 1.5	230	5.5	12	3400
	3 + 3	230	8	55	400
	1 + 1	550	5	5	4000
	2 + 2	550	7	40	1200
	2 + 2	700	7	50	1100
	4 + 4	230	11	80	220
	Ø 6 + Ø 6	550	~ 16	15	4000
	Ø 8 + Ø 8	230	~ 16	20	1600
	Ø12 + Ø12	230	~ 16	40	500