STEUERUNG TE 450



Artikelnummer: TEC-TE450 | **Kategorien:** Produkte-Steuerungen, Steuerungen |

BESCHREIBUNG

Die TE 450 ist eine Mikrprozessor - Schweiß - Steuerung für aufgehängte Widerstandsschweißmaschinen. Die Funktion der Schweißsteuerung ist die Verwaltung der Schweißmaschinenorgane, insbesondere der kontrollierten Dioden, die den Schweißstrom regeln. DIe Besonderheit dieser Steuerung besteht in der AUsrüstung mit Spezialfunktion zur Bedienung von Hängeschweißmaschinen wie die Doppellaufkontrolle und die Wirksamkeitsprüfung der eventuell im Griff vorhandenen Sicherungen. Der Griff ist kein Bestandteil der Steuerung. Es können verschiedene Typen von Griffen verwendet werden, um die Maschine den unterschiedlichen Arbeitsanforderungen anzupassen.

Es können 63 verschiedene Schweißprogramme gespeichert werden. Dazu dient ein externer Wahlschalter, der normalerweise auf dem Griff positioniert ist. Es können direkt 2 Programme abgerufen werden. Jedes Programm besteht aus 18 programmierbaren Parametern, die den

Arbeitszyklus beschreiben. Außer dem einfachen 4-Zeiten-Zyklus ermöglicht die Steuerung die Schweißung mit Vorschweißstrom, Nachschweißstrom, Slope und Pulsen. Die Steuerung TE 450 arbeitet im Konstantstrommodus, zeigt den Schweißstrom an und sieht eine Kontrolle auf dem abgegebenen Strom mit einstellbarer Grenze vor.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

- Einfache Programmierung über 5 Tasten, alphanumerisches LCD-Display
- Synchrone Thyristorensteuerung, Schweißstromregulierung durch Phasenanschnitt
- Speicherung von 63 Schweißprogrammen, 2 sind vom Griff abrufbar
- 18 programmierbare Parameter für jedes Programm
- Stromanstieg, Pulsation, Pre-Weld und Post-Weld
- Einstellung der Halbwellenschweißzeiten
- Anzeige Schweißstrom in kA und des entsprechenden Phasenwinkels
- Doppelte Funktionsart: konventionell und Konstantstrom
- Limits Schweißstrom oder Phasenwinkel
- Automatischer Doppelhub (nur dann verwendet, wenn die Schweißmaschine diese Funktion vorsieht)
- Stepperfunktion zur Kompensation des Elektrodenverschleißes mit programmierbarer Kurve
- Zähler der ausgeführten Schweißungen
- Kompensation des Sekundärstroms zur Schweißung von verschmutzten Blechen und Drähten
- Einzelpunkt und Automatik, Funktion WELD/NO WELD
- Schweißzeitverriegelung, erlaubt die Optimierung des Netzstromaufnahme-Abgleiches der Maschine
- Verwaltung von 2 Elektroventilen 24 V DC 7,2 W max. gegen Kurzschluss geschütztem Ausgang, Elektrodenschließventil und Doppelhubventil
- Automatische Anpassung der Netzfrequenz 50/60 Hz

PROGRAMMIERBARE PARAMETER

Nummer	Parameter	Bereich
A	Arbeitsmodus	%
		Konstanter Strom
B	Kontroll Modus	NO(deaktiviert)
		CUR (Stromgrenze)
		DEG (Winkelgrenze)
C	Hub	kurz
		lang
		automatisch
1	Druck 1	01 - 99 Zyklen
2	Druck	01 - 99 Zyklen

3	Vor - Schweißung	00.0 - 60.0 Zyklen
4	Vor - Power	01 - 99 %
5	Kühlung 1	00 - 50 Zyklen
6	Neigung aufwärts	00 - 25 Zyklen
7	Schweißung 1	00.5 - 60.0 Zyklen
8	Power 1	10 - 99 %
	Strom 1	02.0-36.0 kA
9	N. Impuse	01 - 09
10	Kühlung 2	01 - 50 cycles
11	Neigung abwärts	00 - 25 cycles
12	Kühlung 3	00 - 50 cycles
13	Nach - SChweißung	00.0 - 60.0 cycles
14	Nach-Power	01 - 99 %
15	Haltezeit	01 - 99 cycles
16	Ruhezeit	00 - 99 cycles
17	Strom MIN	2-36 kA
	Winkel MIN	0-180 °
18	Strom MAX	2-36 kA
	Winkel MAX	0-180 °

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN