STEUERUNG TE 470



Artikelnummer: TEC-TE470 | **Kategorien:** Produkte-Steuerungen, Steuerungen |

BESCHREIBUNG

Die TE 470 ist eine Mikroprozessor - Schweiß - Steuerung für Widerstandsschweißungen mit Produktionsschweißzangen mit integrierter Steuerung.Die Schweißsteuerung wird verwendet, um die Schweißteile zu kontrollieren, insbesondere die Regelung des Thyristor-Schweißstroms.

Diese Steuerung enthält spezielle Funktionen für die Schweißung mit Produktionsschweißzangen mit integrierter Steuerung, wie die Doppelhub - Kontrolle, und eine Funktion zur Überprüfung der Wirksamkeit der Sicherheitseinrichtungen, die letztendlich am Haltegriff der Maschine installiert werden kann. Der Haltegriff ist kein Standardbestandteil der Schweißsteuerung; es ist möglich verschiedene Haltegriffe zu instalieren, um die Maschine den verschiedenen Arbeitsdurchführungen anzupassen.

Es können 63 verschiedene Schweiß - Programme gespeichert werden; es ist möglich 2 Programme direkt mithilfe einer externen Auswahlvorrichtung, die häufig am Haltegriff installiert

ist, abzurufen. Jedes Programm besteht aus 19 programmierbaren Parametern, die den Arbeitszyklus beschreiben. Außer dem einfachen 4 - Zeiten - Zyklus ermöglicht die Steuerung die Schweißung mit Vorschweißstrom, Nachschweißstrom, Slope und Pulse. TE 470 kann mit Konstantstrom arbeiten, sie zeigt den Schweißstrom an und überprüft den Strom entsprechend des Schwellenwertes.

HAUPTMERKMALE

- einfache Programmierung mit 5 Tasten und alphanumerischem LCD - Display und Hintergrndbeleuchtung
- Synchronsteuerung mit kontrollierten Dioden, phasengesteuerte Stromregelung
- Speicherung von 63 Schweißprogrammen, davon 2 durch den Handgriff abrufbar
- Bis zu 19 programmierbaren Parametern für jedes Programm
- Funktionen Stromanstieg, Stromabfall, Pulse, Vorschweißung, Nachschweißung und Halbperiodenregelung der Schweißzeiten
- Anzeige Schweißstrom RMS in kA und des entsprechenden Phasenwinkels
- Betriebsart: FIX, PW%, IK, ENERGY
- Entweder Schweißstrom oder Drahtkanten - Limit
- Automatische DOppelhubfunktion (Einsatz nur für Schweißmaschinen die für diese Funktion erstellt sind)
- 3 Arbeitsarten antlang des Arbeitshubs: SHORT, LONG, AUTO.
- Stepperfunktion zur Kompensation des Elektrodenverschleisses mit programmierbarer Kurve
- Schweißnähten - Zähler
- Einzelzyklus und Automatik. Funktion SCHWEISSEN/NICHT SCHWEISSEN
- Einstellung der Verzögerung beim ersten Einschalten, um den optimalen Ausgleich der Aufnahmefähigkeit der Maschine vom der Hauptstromleitung
- Betrieb von 2 Magnetventilen 24 Vdc 7,2 W Max. mit selbstgeschütztem Ausgang
- Automatische Einstellung der Netzfrequenz 50/60 Hz
- Serielle Kommunikation mit isolierter RS-23 oder R485 (Option)
- Berechnung und Überprüfung des Wärmestroms mit Alarmsignal

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN