## STEUERUNG TE 470

# 0,00 €

**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