STEUERUNG TE 526



Artikelnummer: TEC-TE526 | **Kategorien:** Produkte-Steuerungen, Steuerungen |

BESCHREIBUNG

Die **TE 526** ist eine Mikroprozessor - Schweiß - Steuerung für Widerstandsschweißmaschinen. Die Aufgabe der Schweiß - Steuerung ist es, die Schweiß - Komponenten zu regeln, insbesondere die überprüften Dioden, die die Überprüfung des Schweißstroms durchführen.

Es ist möglich, 120 verschiedene Schweißprogramme zu speichern, davon 31 extern abrufbar sind. Jedes Programm besteht aus 6 programmierbaren Parametern, die den gesamten Arbeitszyklus beschreiben. Außer dem einfachen 4 - Zeiten - Zyklus ermöglicht die Steuerung die Schweißung mit Vorschweißstrom, Nachschweißstrom, Slope und Pulsen.

HAUPTMERKMALE

- einfache Programmierung mit 5 Tasten und alphanumerischem LCD - Display und Hintergrundbeleuchtung
- 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
- Programmierungs - Tastensperre
- 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