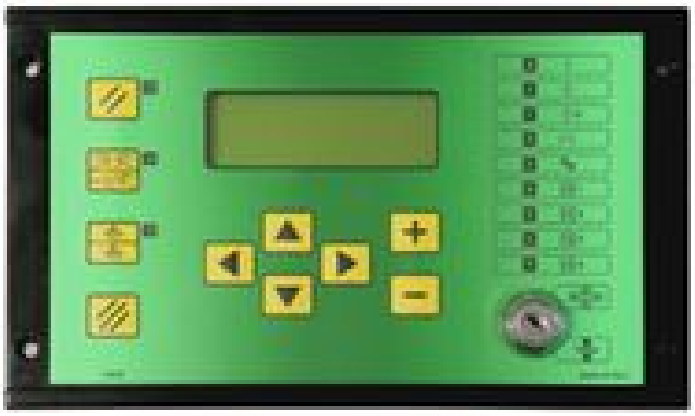
STEUERUNG TE 700 (INVERTER)



Artikelnummer: TEC-TE700 | **Kategorien:** Produkte-Steuerungen, Steuerungen |

BESCHREIBUNG

Die **TE 700** ist eine besonders vielfältige Schweiß - Steuerung, da sie auf verschiedene Schweiß - Typen angepasst werden kann; Sie kann nicht nur für Punkt - und Buckelschweißmaschinen eingebaut werden, sondern auch auf Nahtschweißmaschinen. Darüber hinaus kann die Steuerung mit Leistungsregelung, konstanter Leistung, konstanter Spannung und bei konstanter Energieanpassung (optional) und wählbar im dynamischen Modus betrieben werden. Die Anzahl der Eingänge und Ausgänge kann so erhöht werden, um die Schweiß - Steuerung den Automatikmaschinen besser anzupassen. Die Steuerung kann bis zu 4 verschiedene Schweißtransformatoren regeln.

Es können 300 verschiedene Schweißprogramme gespeichert werden. Jedem Programm ist eine alphanumerische Bezeichnung gegeben um sie leichter ausfindig zu machen. Jedes Programm besteht aus mehreren programmierbaren Parametern, die den Arbeitszyklus beschreiben. Außer dem einfachen 4 - Zeiten - Zyklus, ermöglicht die Steuerung die Schweißung mit Vor - Schweißstrom, Nach - Schweißstrom, Slope und Pulsationen.

HAUPTMERKMALE

- einfache Programmierung mit 6 Tasten und alphanumerischem LCD - Display und Hintergrundbeleuchtung
- Inverter - Steuerung mit IGBT Mittelfrequenz, mit Wahl der Funktionsfrequenz des Inverters

zwischen 1000 Hz und 4000 Hz.
• Speicherung von 300 Schweißprogrammen
• Für jedes Programm Möglichkeit eine alphanumerische Anzeige mit 8 Nummern
• Betriebsmöglichkeit über die Steuerung bis zu max. 4 verschiedenen Schweißtransformatoren oder bis zu max. 4 verschiedenen Elektrodentypen
• Thermoschutz für den Schweißtransformator
• Bis zu 32 programmierbare Parameter für jedes Programm
• Funktionen Stromanstieg, Stromabfall, Pulsationen, Vor - Schweißung, Nach - Schweißung und Einstellung der Schweißzeiten mit Risolution 1 mS
• RMS - Anzeige des Schweißstroms, der Energie, der Leistung, des RMS der Elektrodenspannung, des Anfangs- und des Endwiderstands, des prozentualen Thermobetriebs der Maschine und optional des anfänglichen geschweißten Materialdurchmessers und der Materialdurchdringung am Ende der Schweißung.
• 6 Funktionsmodalitäten: FIX, Konstantstrom, Konstantleistung, Konstantspannung, Konstantenergie, Modalität DYNAMIC
• Stromgrenzen, SPannung zu den Elektroden, ENergie, Leistung, Prozentuale Nutzung des Inverters, Anfangs- und Endwiderstand des zu schweißenden Materials; Limit auf Materialdicke und auf Materialdurchdringung (Option).
• Doppelhub
• Stepperfunktion zur Kompensation des Elektrodenverschleisses mit programmierbarer Kurve, unabhängige Eingriffsmöglichkeiten aud Schweißzeit und auf den Schweißstrom über unterschiedliche Inkrementalgesetze. Möglichkeit der Nutzung 4 verschiedener Inkrementalgesetze gebunden an 4 verschiedene Punktezähler und jedem Schweißprogramm frei zusetzbar.
• Einzelzyklus und Automatik. Funktion SCHWEISSEN/NICHT SCHWEISSEN
• Betrieb von 5 Magnetventilen 24 Vdc 5 W Max. mit geschütztem Ausgang
• Selbstregelung der Netzfrequenz 50/60 Hz
• Serielle Kommunikation mit isolierter RS-232 (Option)
• Ausgang für Proportionalventil
• Schalter Fußpedal oder Zweihandauslösung
• Wahl der Sprache : italienisch, englisch, französisch, deutsch, spanisch, ungarisch, schwedisch und portugiesisch
• Möglichkeit der Aktualisierung der Steuerungs - Firmware über geeignete Software
• Aktivierung und Überwachung der Elektrodenfräsung und Möglichkeit, bis zu max. 4 verschiedenen Elektrodenfräsungen gleichzeitig über 4 verschiedene Punktezähler (Option).

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN