



Panelmontage



Kassett för inbyggnad på valfri maskin

Svetsparametrar

- Förpress 0 - 100 perioder
- Förvärmningstid 0 - 100 perioder
- Förvärmningseffekt 0 - 100 %
- Förvärmningsström 0, 2.0 – 30.0 kA
- Svetstid 0 - 100 perioder
- Svetseffekt 0 - 100 %
- Svetsström 0, 2.0 – 30.0 kA
- Kyltid 0 - 100 perioder
- Eftervärmningstid 0 - 100 perioder
- Eftervärmningseffekt 0 - 100 %
- Eftervärmningsström 0, 2.0 – 30.0 kA
- Efterpress 0 - 100 perioder
- Pulsering 0 - 10 pulseringar
- Pulspaus 0 - 100 perioder
- Repetitionstid 0 - 300 perioder
- Strömavvikelse 0 - 25 %
- Slitage 0, 500 - 10000 punkter

Specifikation

- Enkelt gränssnitt med LCD display och en menyknapp. Alla inställningar görs med vridning och tryck på samma "knapp".
- Manuell inställning av effekter i % eller möjlighet att ställa strömmar i Ampere.
- 30 Svetsprogram, kan namnges med upp till 16 bokstäver.
- Kompenserar automatiskt för fasskillnad mellan spänning och ström.
- Strömövervakning, möjlighet att ställa en procentuell avvikelse som övervakas, larm på display vid avvikelse från inställt värde.
- Reglering under svets tiden, kompenserar för avvikelser mellan svetspunkter och under själva svetsen.
- Slitagekompensering, stegar upp effekten.
- Svetslogg, RS-232 gränssnitt till PC, lagrar de 100 senaste svetspunkterna, bra vid felsökning, möjlighet att kontinuerligt föra över svetspunktdata till PC.
- Svetspunkträknare, en totalräknare och en räknare som kan nollställas.
- Freehand nödstopp, genom ett tryck igen på svets kan svetsförloppet avbrytas. Bra om man t.ex. vill avbryta svetsen på ett enkelt sätt under förpresstiden.