

TAKSÖMSVETS 400HZ IBE10MW

Main Welder

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 svetsströmmen i Ampere.
- Fem svetsprogram, kan namnges med upp till 16 bokstäver.
- 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 svetsar och under själva svetsen. Svetsen utförs med en frekvens på 400hz.
- Svetslogg, lagrar de 100 senaste felmeddelandena, även om maskinen stängs av. Bra vid felsökning.
- Två stycken sömräknare, en totalräknare och en räknare som kan nollställas.
- Två stycken tidsräknare, en totalräknare och en räknare som kan nollställas.



Svetsparametrar

Förpress	0 - 2000 ms
Svetstid	0 - 2000 ms
Svetseffekt	1 - 100 %
Svetsström	2.0 – 4.0 kA
Kyltid	0 - 2000 ms
Efterpress *	0 - 2000 ms
Motorhastighet *	1-100 %
Kalkylerad hastighet	0-300 mm/s

Avvikelse	0 - 25 %
Slitage	0 – 1000 timmar
Matningsspänning:	400V/16A 3-fas 50/60Hz
Strömförbrukning (drift):	10A/fas **
Svetsfrekvens:	400Hz
Vattenflöde, krav:	2 liter/minut
Vikt:	26kg
Avvikelse	0 - 25 %

Anslutning av maskinen ska göras till säkringsbox med huvudbrytare, jordfelsbrytare och automatsäkring.

* Gäller bara om maskinen har en DC motor. För närvarande endast handsömsvets (DW).

** Mindre än 10A per fas vid god svetskvalité, rostfri plåt 0.5+0.5. Strömförbrukningen vid drift beror på inställd ström och plåttjocklek.