

TECNA[®]

TYP 4640 - 4649

Výkon: 16 - 25 kVA pri 50% zaťažení

**Bodové odporové zvaracie zariadenia s pákovým alebo
pneumatickým ovládaním kyvného ramena**



CE

Bodové zváracie stroje 16 – 25 kVA s kyvným ramenom a pákovým alebo pneumatickým ovládaním

Zváracie zariadenia TECNA sú navrhnuté pre splnenie aj tých najnáročnejších požiadaviek, ktoré sú kladené na zariadenia pre bodové odporové zváranie. Nová ergonomická konštrukcia zváracieho zdroja uľahčuje operátorovi jeho ovládanie. Riadiaca jednotka je umiestnená v prednej časti, aby operátor videl odčítat zváracie parametre počas pracovného cyklu.

Charakteristika

- Nastaviteľná dĺžka ramien podľa druhu práce.
- Držiak elektródy, vyrobený zo zliatiny medi a chrómu, má dlhú životnosť a môže byť na ramenách namontovaný kolmo alebo šikmo.
- Nastaviteľná výška zdvihu elektród.
- Epoxidová izolácia transformátorov.
- Transformátor, ramená a držiak elektródy sú chladené vodou.
- Mikroprocesorová riadiaca jednotka TECNA TE 90.

Zváracie zdroje s elektrickým nožným ovládaním

- Nastaviteľný prítlak elektród. Spúšťanie zváracieho cyklu cez mikrosínač po dosiahnutí prednastavenej hodnoty prítlaku.
- Možnosť dĺžkového nastavenia nožného ovládania.

Zváracie zdroje s pneumatickým ovládaním

- Bezolejové vzduchové valce eliminujú olejovú hmlu.
- Nastaviteľný prítlak elektród redukčným ventilom so vzduchovým filtrom, manometrom a poloautomatickým odkaľovacím systémom.
- Vstavaný ventil pre kontrolu rýchlosti uzatvárania elektród, absorbér pre pohltenie rázov a vzduchový tlmič.
- Dvojstupňový elektrický nožný spínač pre použitie v automatickom a ručnom režime umožňuje obsluhu vykonať priblíženie dvoch kusov a dovoľuje zvärať iba ak sú zvárané materiály v správnej pozícii.
- Možnosť pripojenia druhého dvojstupňového elektrického nožného spínača typ 70284.
- Tento doplnkový elektrický nožný spínač môže slúžiť na nastavenie rozdielneho času a prúdu pre rôzne druhy zvarov na rovnakom výrobku.

Voliteľné príslušenstvo



Položka 70379: Prídavný nožný ovládač pre voľbu druhého programu.

Položka 70364: Zostava pre nastavenie väčšej vzdialenosti ramien, ktorá je dostupná pre zariadenia 4641, 4642, 4643, 4644, 4646, 4647, 4648 a 4649. Čím väčšia vzdialenosť ramien, tým menej prúdu.

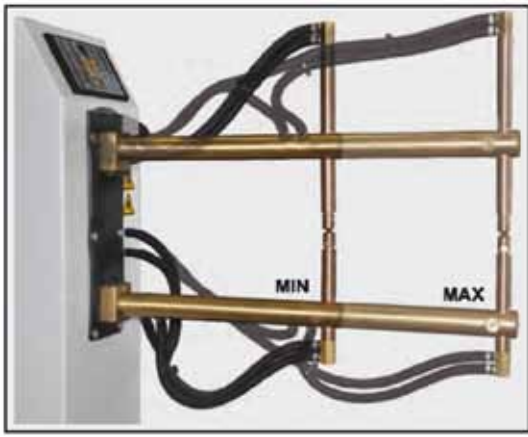


TYP 4640 - 4641 - 4642 - 4643 - 4644

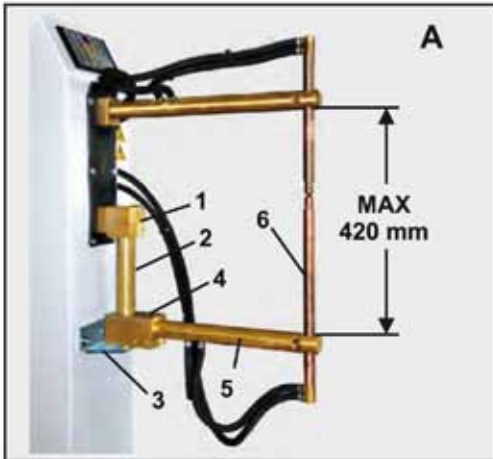


TYP 4645 - 4646 - 4647 - 4648 - 4649

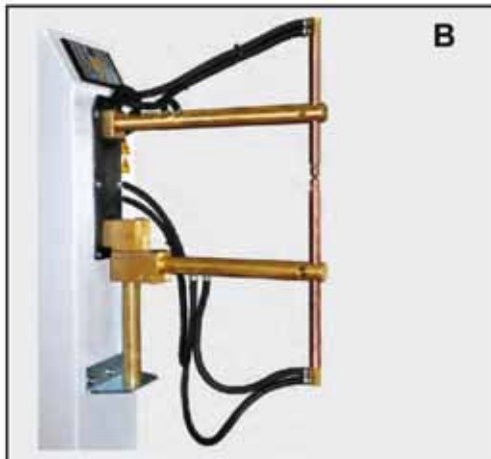




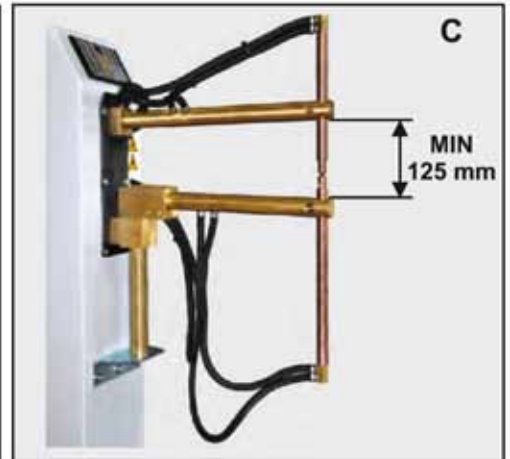
Dĺžka ramien je nastaviteľná podľa potreby v rozsahu 320 mm.



A – maximálna vzdialenosť ramien



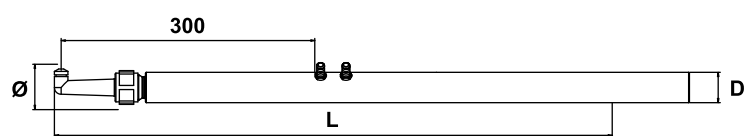
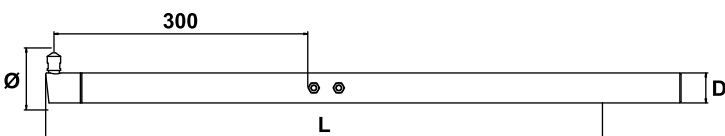
B – stredná vzdialenosť ramien



C – minimálna vzdialenosť ramien

Vodou chladené elektródy

	4726	4727	4729			
Ø	Kolmé	Šikmé	Uholové	Zahnuté	Ploché	Kľbové
12,7	3720	3721	3722	3723	3724	3725
14,8	3620	3621	3622	3623	3624	3625



4640 - 4645	Typ 4506: Zmenšená veľkosť mosadzného ramena; L = 380 - 700 mm Ø = 36 - 62 mm	Typ 4509: Zmenšená veľk. mosadz. ramena s čelnou elektródou; L = 380 - 700 mm Ø = 36 - 45 mm
4641 - 4642 4646 - 4647	Typ 4566: Zmenšená veľkosť mosadzného ramena; L = 380 - 700 mm Ø = 40 - 65 mm	Typ 4569: Zmenšená veľk. mosadz. ramena s čelnou elektródou; L = 380 - 700 mm Ø = 40 - 50 mm
4643 - 4644 4648 - 4649	Typ 4567: Zmenšená veľkosť mosadzného ramena; L = 380 - 700 mm Ø = 40 - 65 mm	Typ 4568: Zmenšená veľk. mosadz. ramena s čelnou elektródou; L = 380 - 700 mm Ø = 40 - 50 mm
70364	Typ 4564: Zmenšená veľkosť mosadzného ramena; Ø = 65 mm	Typ 4565: Zmenšená veľk. mosadz. ramena s čelnou elektródou; Ø = 50 mm

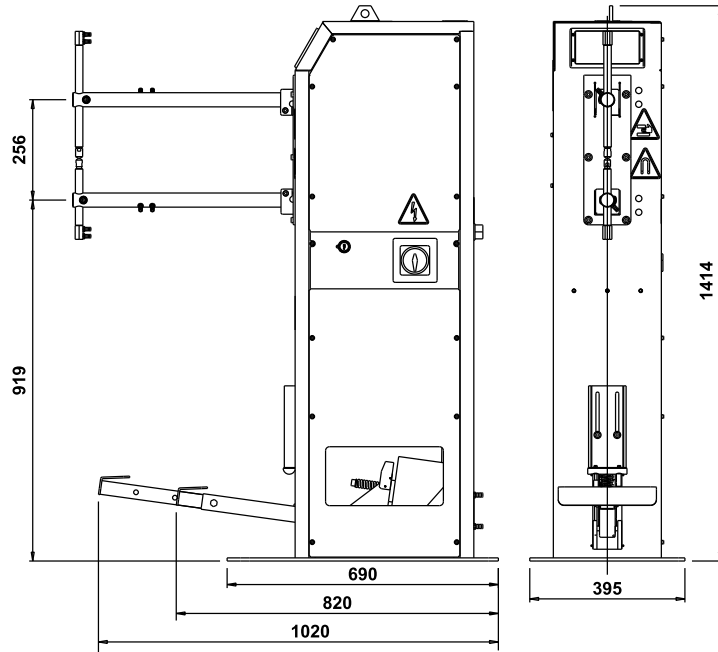
TECHNICKÉ PARAMETRE

Technické údaje		4640	4641	4642	4643	4644	4645	4646	4647	4648	4649
Pákové ovládanie ramien		•	•	•	•	•					
Pneumatické ovládanie ramien							•	•	•	•	•
Nastaviteľné vyloženie ramien		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Výkon pri 50% zaťažení	kVA	16	20	20	25	25	16	20	20	25	25
Výkon pri 100% zaťažení	kVA	35	48	39	68	55	35	48	39	68	55
Sekundárne napätie na prázdno	V	3,4	4	4	4,6	4,6	3,4	4	4	4,6	4,6
Max. skratový prúd	kA	12,5	14,5	12	18	14,5	12,5	14,5	12	18	14,5
Max. prúd pre zváranie ľahkých zliatin	kA	-	-	-	16,3	-	-	-	-	16,3	-
Max. prúd pre zváranie ocelí	kA	10	11,6	9,6	14,4	11,6	10	11,6	9,6	14,4	11,6
Tepelný prúd pri 100% ED	kA	3,3	3,5	3,5	3,8	3,8	3,3	3,5	3,5	3,8	3,8
Napájanie	V*	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
	Hz*	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
Istenie s oneskorením 220 - 230 - 240 V 380 - 400 - 415 V	A	50	63	63	80	80	50	63	63	80	80
		32	40	40	50	50	32	40	40	50	50
Prierez napájacieho kábla L=10 m L=30 m	mm ²	6	10	10	16	16	6	10	10	16	16
	mm ²	10	10	10	16	16	10	10	10	16	16
Trieda izolácie		F	F	F	F	F	F	F	F	F	F
Stlačený vzduch	bar**	-	-	-	-	-	6,5-10	6,5-10	6,5-10	6,5-10	6,5-10
Spotreba vzduchu na 100 bodov	N/m ³	-	-	-	-	-	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3
Minimálna dĺžka ramien	mm	230	230	380	230	380	230	230	380	230	380
Maximálny prítlak elektród	daN	240	240	150	240	150	240	240	150	240	150
Zdvih elektród	mm	8-44	8-44	10-60	8-44	10-60	8-44	8-44	10-60	8-44	10-60
Maximálna dĺžka ramien	mm	550	550	700	550	700	550	550	700	550	700
Maximálny prítlak elektród	daN	95	95	80	95	80	115	115	90	115	90
Zdvih elektród	mm	18-85	18-85	15-105	18-85	15-105	15-85	15-85	15-105	15-85	15-105
Skratový prúd pri max. dĺžke ramien	kA	8,4	10	8,8	13	10,5	8,4	10	8,8	13	10,5
Vodné chladenie	l/min.	2,5	3	3	3,7	3,7	2,5	3	3	3,7	3,7
Minimálny tlak vody	bar**	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Prevádzková hlučnosť	dB(A)	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70
Podmienky merania:											
pracovný zdvih (m)		20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
zvárací čas (cykly)		21	17	26	14	20	21	17	26	14	20
zvárací prúd (kA)		9,4	11	9	13,5	11	9,4	11	9	13,5	11
rýchlosť (zvar / min.)		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Čistá hmotnosť	kg	135	143	146	145	148	133	141	144	143	146
Priemer ramien	mm	36	40	40	40	40	36	40	40	40	40
Priemer držiaku elektród	mm	19	22	22	22	22	19	22	22	22	22
Priemer kužeľovej elektródy	mm	12,7	14,8	14,8	14,8	14,8	12,7	14,8	14,8	14,8	14,8

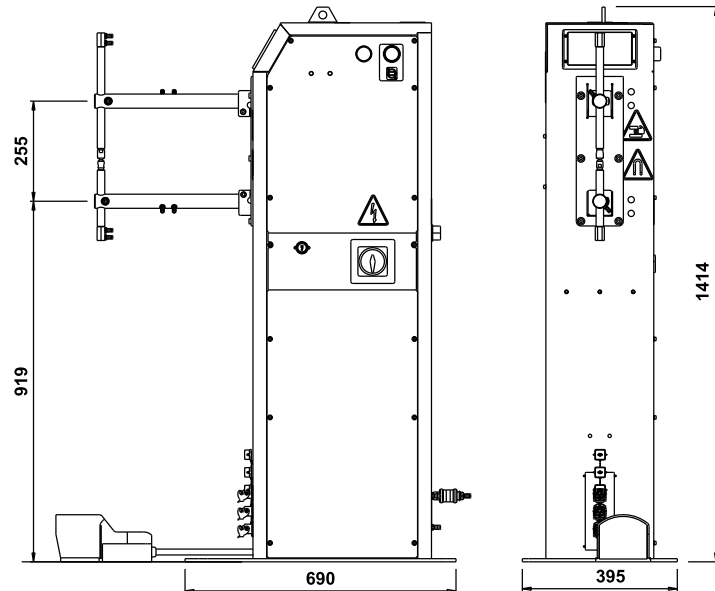
* Iné napätie a frekvencia na vyžiadanie.

** 1 kPa = bar x 100

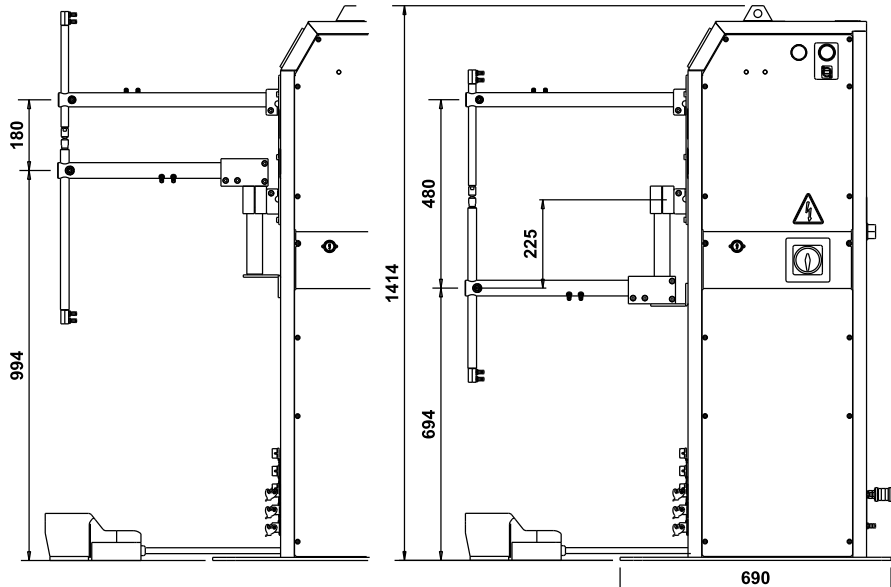
Zariadenia s nožným pákovým ovládaním



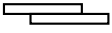

Zariadenia s pneumatickým ovládaním



Zostava so zväčšenou vzdialenosťou ramien



Výkonnosť

Položka	 L (mm)	 Hrúbka materiálu (mm)	Ø (mm)
4640	230 - 550	3 + 3	10 + 10
4641	230 - 550	4 + 4	12 + 12
4642	380 - 700	3 + 3	10 + 10
4643	230 - 550	5 + 5	14 + 14
4644	380 - 700	4 + 4	12 + 12
4645	230 - 550	3 + 3	10 + 10
4646	230 - 550	4 + 4	12 + 12
4647	380 - 700	3 + 3	10 + 10
4648	230 - 550	5 + 5	14 + 14
4649	380 - 700	4 + 4	12 + 12

Hrúbka materiálu (mm)	Dĺžka ramien (mm)	Ø Elektródy (mm)	Zvárací čas (cykly)	Body / h
16 kVA				
0,8 + 0,8	230	5	6	4000
1,5 + 1,5	230	5,5	14	2800
2,5 + 2,5	230	7,5	60	600
2 + 2	550	7	55	1000
1,5 + 1,5	700	6	50	1000
Ø10 + Ø10	230	~16	45	700
20 kVA				
0,8 + 0,8	230	4,5	5	4000
1,5 + 1,5	230	5,5	12	3400
3 + 3	230	8	55	400
1 + 1	550	5	5	4000
2 + 2	550	7	40	1200
2 + 2	700	7	50	1100
25 kVA				
0,8 + 0,8	230	4,5	5	4000
1,5 + 1,5	230	5,5	12	3400
3 + 3	230	8	55	400
1 + 1	550	5	5	4000
2 + 2	550	7	40	1200
2 + 2	700	7	50	1100
4 + 4	230	11	80	220
Ø6 + Ø6	550	~16	15	4000
Ø8 + Ø8	230	~16	20	1600
Ø12 + Ø12	230	~16	40	500

Riadiaca jednotka TE 90 Mark II

TE 90 je mikroprocesorom riadená riadiaca jednotka mechanických a pneumatických stacionárnych bodových odporových zariadení. Jednotka riadi časovanie zväracieho prúdu a veľkosť zväracieho prúdu.

Hlavné technické charakteristiky riadiacej jednotky

Programovanie prostredníctvom 4 tlačidiel. • Riadenie prúdu zmenou fázového uhla. • Dva prednastavené programy zväracieho prúdu a času spúšťané dvomi nožnými spínačmi. • 10 parametrov programu. • Nastavenie nábehu prúdu. • Možnosť kompenzácie času zvárania (predlžovanie času zvárania pokým sa nedosiahne 2 kA prúdu). • Funkcia testovacích cyklov umožňuje previesť cyklus bez zväracieho prúdu. • Jednotka umožňuje cyklické opakovanie zväracieho cyklu pri stálom držaní spúšte. • Nastavenie uhlu zopnutia v prvej perióde prúdového pulzu pre riadenie symetrie odberu. • Pri mechanických bodových zväračkách dôjde k ukončeniu zväracieho cyklu pri po uvoľnení nožnej páky • Pri mechanických bodových zväračkách sa po uvoľnení spúšte cyklus dokončí.



Programovateľné parametre

Squeeze time	Čas prítlaku pred začatím zvárania	1 - 99 cyklov
Slope up time	Čas nábehu prúdu	0 - 29 cyklov
Welding time	Zvärací čas	1 - 99 cyklov
Welding current	Zvärací prúd	1 - 99 %
Cold time	Čas pauzy medzi pulzami	1 - 50 cyklov
Impulses number	Počet pulzov	0 - 9
Hold time	Čas prítlaku po zváraní	1 - 99 cyklov
Off time	Čas pauzy pri auto. opakovaní	0 - 99 cyklov
Welding time 2	Zvärací čas 2	0 - 99 cyklov
Welding current 2	Zvärací prúd 2	1 - 99 %

1 cyklus pri napájaní so siete s frekvencou 50 Hz má trvanie 0,2 s.



VAW WELDING, s.r.o.

Hlavná 3

038 52 Sučany

Tel.: 043/400 34 30

Fax: 043/400 34 31

Web: www.vaw.sk

E-mail: welding@vaw.sk