

GMAW 2.2 - RIADIACI SYSTÉM

pre oblúkové zvaracie stroje metódou MIG/MAG

GMAW 2.2 je určený do zvaracích strojov pre zvaranie odtavujúcou sa elektródou v ochranných atmosférach CO₂, argónu a ich zmesí. Riadi zvarací proces a pracovný cyklus trojfázových strojov s tyristorovou reguláciou zvaracieho napätia na sekundárnej strane zvaracieho transformátora.

VLASTNOSTI RIADIACIEHO SYSTÉMU GMAW 2.2

- Fázové riadenie trojfázového tyristorového výkonového stupňa v mostíkovom zapojení s kompenzáciou kolísania sieťového napätia
- Ovládanie podávača zvaracieho drôtu
- 30 programov, v ktorých si užívateľ definuje zvaracie napätie a podávaciu rýchlosť
- 8 rozšírených programov
- Režimy zvarania: kontinuálne, bodové a dlhopulzné zvaranie
- Dvojťaktné alebo štvortaktné štartovanie zvaracieho procesu
- Nastaviteľný čas predfuku, dofuku a dohorenia krátera
- Ručné zopnutie ventilu pre nastavenie prietoku plynu a výstupného napätia pre kontrolu a nastavenie bez zvarania
- Chybové hlásenia pri chybe systému alebo zvaracieho stroja
- RS232 pre parametrizovanie, diagnostiku a zber dát

TECHNICKÉ PARAMETRE		
Rozmery – šírka, výška, hĺbka	140 x 340 x 38 mm	
Upevňovacie otvory	120 x 320 mm, 4x ø6,3mm	
Napájacie napätie	24 VAC +10% - 20%, 50Hz ±2%	
Maximálny prúdový odber	300mA	
Synchronizačné napätie	3 x 24V ±5% (hviezda)	
VÝSTUPY		
Riadenie podávača	PWM, I _{max} 30mA	
Triak spínania stykača pomocného zdroja	24VAC, max. 2A	
Triak spínania plynového ventilu	24VAC, max. 2A	
ROZSAHY NASTAVENIA	Rozsah	Krok
Zváracie napätia	U _{min} - U _{max}	0,1 V
Doba predfuku	0 – 20 s	0,1 s
Doba krátera	0 – 20 s	0,1 s
Doba dofuku	0 – 20 s	0,1 s
Podávacia rýchlosť	<i>v_{min}</i> - <i>v_{max}</i>	0,1m/min
Doba pulzu	0,5 – 9,9 s	0,1 s
Doba medzery	0,5 – 9,9	0,1 s
Doba vypnutia po prehriatí	1 – 255 krát	10 s

Minimálne a maximálne hodnoty napätia a podávacej rýchlosti sú nastavené ako systémové parametre zákazníkom v závislosti od typu stroja.



VTS – elektro s.r.o.

Račianska 22/A

831 02 BRATISLAVA