

Сварочные аппараты для приварки сварочного крепежа методом вытянутой дуги



Серия LBH:

- Очень простое управление;
- Плавное установление времени сварки;
- Показ всех функций на LED дисплее;
- Компактная и прочная конструкция.

Серия PRO-D

- Плавное установление сварочного тока и времени сварки;
- Регулирование на постоянную величину тока;
- Стандартные программы сварки предустановлено;
- 59 мест для хранения индивидуальных сварочных параметров;
- Встроенный мониторинг сварочных параметров (опция: запись около 24 500 сварочных процессов);
- Управление и мониторинг всех параметров и функции с помощью быстрых и мощных микропроцессоров;
- Простое управление с помощью одного поворотного-нажимного регулятора;
- Показ всех функций и параметров на большом дисплее;
- Защита электроники воздушными фильтрами.



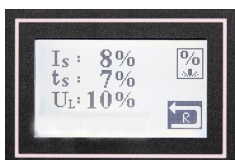
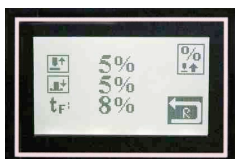
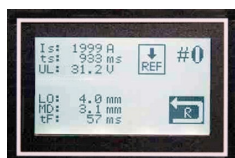
Сварочные аппараты для приварки сварочного крепежа методом вытянутой дуги
- технические характеристики и данные -

	LBH 410	LBH 710	LBH 910	PRO-D 1200	PRO-D 1600	PRO-D 2200	PRO-D 2800
СПОСОБ СВАРКИ							
Приварка вытянутой дугой с керамическим кольцом (*подходит для сварки через ПН)	x	x	x	x	x	x*	x*
Приварка коротким циклом	x	x	x	x	x	x	x
Приварка вытянутой дугой в защитном газе	o	o	o	o	o	o	o
МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР СВАРКИ (мм)							
Приварка вытянутой дугой с керамическим кольцом	8	10	12	12	16	22	25
Приварка коротким циклом		8	10	10	10	10	10
Приварка вытянутой дугой в защитном газе		10	12	12	12	12	12
СВАРОЧНЫЙ ТОК (А)	400	680	900	200- 900	200- 1400	200- 2100	200- 2600
СВАРОЧНОЕ ВРЕМЯ (мсек)	40-350	5-950	5-950	10- 1000	10- 3000	10- 3000	10- 3000
РЕГУЛИРОВКА ТОКА НА ПОСТОЯННУЮ ВЕЛИЧИНУ				x	x	x	x
КОНТРОЛЬ СВАРОЧНЫХ ПАРАМЕТРОВ							
Контроль сварочных параметров				x	x	x	x
Запись сварочных параметров (USB выход)				o	o	o	o
ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПИСТОЛЕТОВ							
Соединение одного пистолета	x	x	x	x	x	x	x
Соединение до двух пистолетов				o	o	o	o
Соединение до четырёх пистолетов				o	o	o	o
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АДАПТЕРА PRO-SPLIT				x	x	x	x
УПРАВЛЕНИЕ							
Микропроцессор				x	x	x	x
Память для сварочных программ				x	x	x	x
Защита аппарата ПИН кодом				x	x	x	x
Счётчик сварочных процессов				x	x	x	x
Проверка подъёма шпильки				x	x	x	x
Защита от повтора сварки на одном месте	x	x	x	x	x	x	x
Электронная проверка работы аппарата	x	x	x	x	x	x	x
Самодиагностика				x	x	x	x
Автоматическая проверка работоспособности	x	x	x	x	x	x	x
МОДУЛЬ - ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ		o	o	o	o	o	o
АВТОМАТИЧЕСКАЯ ПОДАЧА КРЕПЕЖА		o	o	o	o	o	o
СИСТЕМА ДИАГНОСТИКИ ОШИБОК							
Перегрев	x	x	x	x	x	x	x
отказ фазы	x	x	x	x	x	x	x
Повреждение сварочного или кабеля управления	x	x	x	x	x	x	x
Повреждение подъёмного магнита	x	x	x	x	x	x	x

**Сварочные аппараты для приварки сварочного крепежа методом вытянутой дуги
- технические характеристики и данные -**

	LBH 410	LBH 710	LBH 910	PRO-D 1200	PRO-D 1600	PRO-D 2200	PRO-D 2800
ИНТЕРФЕЙС							
CAN-BUS				x	x	x	x
Anybus				x	x	x	x
USB				x	x	x	x
УПРАВЛЯЕМЫЙ ТЕМПЕРАТУРОЙ ВЕНТИЛЯТОР	x	x	X	x	x	x	x
ОПЦИЯ "TROLLEY" (ТЕЛЕЖКА)				o	o	o	o
РЫМ-ПЕТЛЯ				o	x	x	x
2 НАПРАВЛЯЮЩИХ И 2 НЕПОДВИЖНЫХ КОЛЕСА				o	x	x	x
НАДЕЖНЫЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ КОРПУС	x	x	x	x	x	x	x
РАЗМЕРЫ							
Ширина (мм)	195	275	275	275	555	610	610
Высота (мм)	260	260	260	260	680	680	680
Длина (мм)	400	470	470	470	790	900	900
Вес (кг)	27	37	37	43,5	169	245	316
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ							
Сеть (В) при 50/60Гц	400 (230/460)	400 (230/460)	400 (230/460)	400 (230/460)	230/ 400/ 415/ 460	230/ 400/ 415/ 460	230/ 400/ 415/ 460
Сетевой предохранитель	25 AT	25 AT	25 AT	35 AT	35 AT	63 AT	125 AT
Сетевая вилка СЕЕ	32 A	32 A	32 A	32 A	32 A	63 A	125 A
Класс защиты	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 24	IP 25
СОВМЕСТИМЫЕ СВАРОЧНЫЕ ПИСТОЛЕТЫ							
PHM-10		x	x	x	o	o	o
PHM-12	x	x	x	x	o	o	o
PHM-160	o	o	o	o	x	o	o
PHM-161	o	o	o	o	x	o	o
GD 16		o	o	x	x	x	o
GD 19		o	o	o	x	x	o
GD 22		o	o	o	o	x	x
GD 25		o	o	o	o	x	x
PHA-500		o	o	o	o	o	o
PHA-500-6		o	o	o	o	o	o
РАЗЪЕМ КАБЕЛЯ УПРАВЛЕНИЯ для ПИСТОЛЕТА	7- контакт- ный	7- контакт- ный	7- контакт- ный	12- контакт- ный	12- контакт- ный	12- контакт- ный	12- контакт- ный

Сварочные аппараты для приварки сварочного крепежа методом вытянутой дуги



Контроль сварочных параметров и их запись

- Контроль качества каждой сварки
- Запись сварочного тока, сварочного времени и напряжения сварочной дуги для каждой сварки
- Запись пути прохождения крепежа (подъем, время движения поршня, глубина погружения), если в пистолете есть встроенная система измерения пути прохождения крепежа
- Сравнительный анализ реальных сварочных параметров (IST) с заданными сварочными параметрами (SOLL). Возможность установить допуск для каждого параметра
- При отклонении сварочных параметров от допустимых отклонений выдвигается сигнал предупреждения или блокируется пистолет
- Запись сварочных параметров последних десяти сварок
- Опция: Память для записи 24 500 наборов сварочных параметров с учётом даты и времени сварки и выдачи на ПК через USB интерфейс

Сварочный аппарат для подключения нескольких сварочных пистолетов

- Опция для PRO-D 1600/ 2200 и 2800
- От двух до четырёх сварочных пистолетов
- Установка сварочных параметров для каждого сварочного пистолета отдельно
- Автоматическое опознавание используемого сварочного пистолета
- Счётчик сварок для каждого подключённого пистолета
- Дополнительно: модуль для сварки в защитном газе
- Дополнительно: модуль для автоматизации



Устройство сопряжения PRO-SPLIT

- Комплектующее устройство для всех моделей серии PRO-D
- Подключение до четырёх сварочных пистолетов с разными сварочными параметрами, как сварочный ток и время сварки
- Автоматическое опознавание используемого сварочного пистолета
- Счётчик сварок для каждого подключённого пистолета
- Дополнительно: модуль для сварки в защитном газе для каждого пистолета

Модуль для сварки в защитном газе

- Комплектующее устройство для моделей серии LBH 710 / 910 и всей серии PRO-D
- Установка времени подачи защитного газа до и после сварки
- Для каждой точки подключения сварочного пистолета, если сварочный аппарат работает с несколькими сварочными пистолетами

