

AS25-15K INVERTER - Punktschweißzange

SERIE: AS25-15K / X-GUN

FAHRBARES PUNKTSCHWEISSGERÄT AS25-15K INVERTER mit MITTELFREQUENZ „X“ ZANGE

Technische Beschreibung:

- Schweißstromquelle Mittelfrequenz
INVERTER TECHNOLOGIE
- Schweißen von Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt,
verzinktem Stahl, HSS/BORON Stahl
- Mittelfrequenzschweißtransformator an der Zange angebaut
- PX1700MFDC Inverter Digital Schweißsteuerung;
- Automatische Schweißstromregelung
- Dreiphasige Stromversorgung;
- Integriertes Wasserkühlgerät
- Transformator, Kabel, Zange und Schweißarme wassergekühlt
- Zangen Aufhängungsarm mit Federzug (BC-15)
- Mittelfrequenz „X“ Zange wahlweise mit 370daN oder 560daN



MITTELFREQUENZ „X“ ZANGE

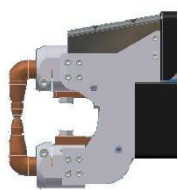


Technische Daten AS25-15K/X GUN:

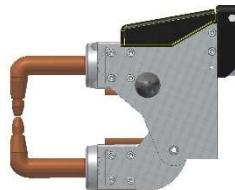
Nennleistung @ 50% ED	kVA	13
Max. sekundärer Kurzschlußstrom	kA	15
3 Phasen Netzanschluss +/-10%	V	400V – 3ph
Frequenz	Hz	50/60
Sekundärspannung	V	6,2
Absicherung träge	A	32
„X“- ZANGE 370		
Max. Schweißleistung Stahl	mm	3+3
Elektrodendruck bei 8 bar	daN	370
Schweißkabellänge	mm	3000*
Kühlung Kabel Zange	-	Wasser
Zange Arme Durchmesser	mm	24
„X“- ZANGE 560		
Max. Schweißleistung Stahl	mm	3+3
Elektrodendruck bei 8 bar	daN	560
Schweißkabellänge	mm	3000*
Kühlung Kabel Zange	-	Wasser
Zange Arme Durchmesser	mm	24

* bis 5000 mm möglich

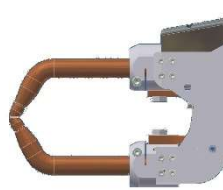
WASSERGEKÜHLTE ARME Ø 24mm für "X" ZANGE 370 und 560daN



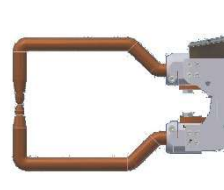
092103A CBRH-100



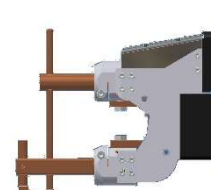
092103B CBRH-160



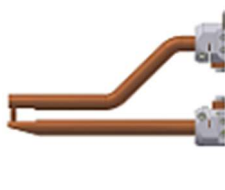
092103C CBRH-220



092103D CBRH-350



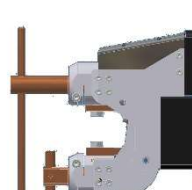
092103E CBRH-10



092103F CBRH-11



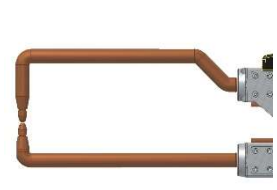
092103G CBRH-13



092103H CBRH-14



092103I CBRH-450 D



092103J CBRH-450 S

SCHWEISSSTEUERUNG PX1700 MFDC

- Digitale Schweißsteuerung mit drei numerischen Anzeigen
- Programmierung von neun Parametern: Vorspressen, Vorschweißen, Slope Up, Schweißen, Impuls, Downslope, Nachschweißen, Haltezeit, Pausenzeit (mit Auto Wiederholfunktion)
- Schweißzeit in Millisekunden einstellbar
- 100 Schweißprogramme speicherbar
- Doppelter Eingang Zyklusstart
- Weld- No- Weld Eingang
- Steuerung zweier Magnetventile
- Anzeige von Status und Fehlermeldung während der Schweißsequenz auf dem Display
- Punktschweißzähler
- Schweißqualitätskontrolle zur Überwachung der Schweißstromgrenzen (Toleranzen) im autodidaktischen Modus
- Datum und Uhrzeit
- Steuerung der Schweißkraft mit programmierbarem Parameter (mit optionalem Proportionalventil)
- USB-Anschluss für Programm-Backup oder Firmware-Updates

