



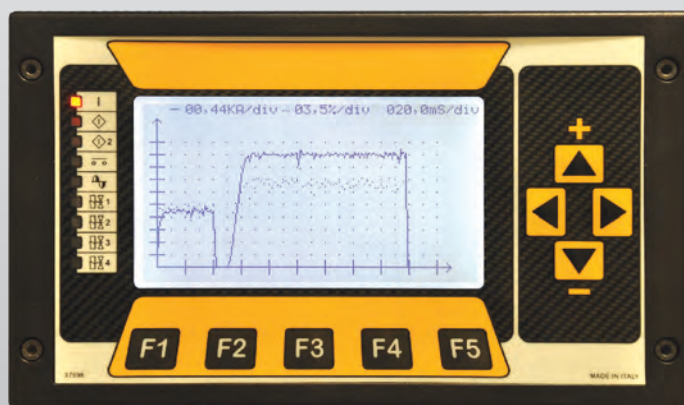
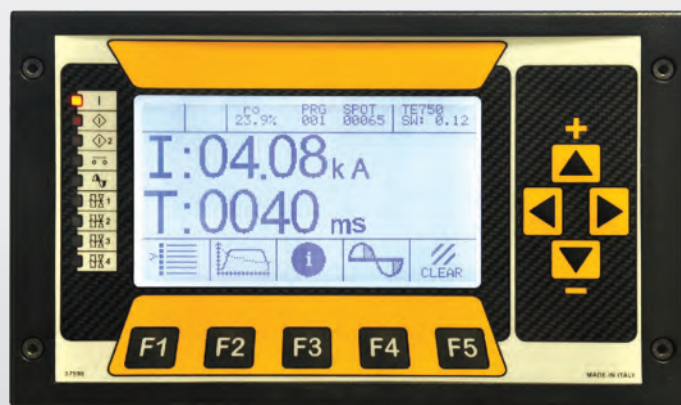
Le TE750 est un contrôleur de soudure à microprocesseur pour soudeuses à résistance avec technologie "inverter". La fonction du contrôleur est de gérer les organes de la soudeuse, en particulier le module de puissance à IGBT qui assure le réglage du courant de soudage.

Le TE750 peut travailler avec réglage en courant constant et fixe. Le nombre d'entrées et de sorties peut être augmentées pour mieux adapter le contrôleur de soudure aux machines automatiques.

Il est possible de mémoriser 150 programmes différents de soudage, dont 15 peuvent être rappelés directement de l'extérieur. Chaque programme est constitué de paramètres programmables qui décrivent le cycle de travail. En plus du cycle simple à 4 temps, le contrôleur permet de réaliser des soudures avec courant de pré-soudage, post-soudage, slope et pulsations.

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Programmation simple à l'aide de 9 touches et d'un afficheur graphique rétro éclairé.
- Commande par inverter à IGBT à moyenne fréquence, avec possibilité de choisir la fréquence de fonctionnement de l'inverter entre 1000 Hz et 4000 Hz.
- Mémorisation de 150 programmes de soudage, dont 15 peuvent être rappelés de l'extérieur.
- Jusqu'à 15 paramètres programmables pour chaque programme.
- Fonction de montée du courant, descente du courant, pulsations, pré-soudage, post-soudage et réglage des temps de soudage avec résolution 1 ms.
- Affichage de la valeur RMS du courant de soudage, et du pourcentage d'utilisation de la machine.
- 2 modes de fonctionnement: courant constant et FIX.
- Limites en courant et pourcentage d'utilisation de l'inverter.
- Fonction de double course.
- Fonction incrémentielle pour compenser l'usure des électrodes avec courbes programmables.
- Cycle unitaire et automatique.
- Fonction de SOUDAGE/ NON SOUDAGE.
- Gestion d'une électrovanne 24 Vdc 5 W Max avec sortie auto protégée.
- Autoréglage de la fréquence de réseau 50/60 Hz.
- Communication (optionnelle) par RS232 ou porte USB.
- Langue sélectionnable : italien, anglais, français, allemand, espagnol.
- Possibilité de mise à jour du firmware du contrôleur.
- Séquence programmes.
- Possibilité d'affichage graphique du temps et courant de soudage.
- Possibilité de consulter les tableaux des soudures.



TECNA se réserve le droit d'effectuer des changements sans préavis



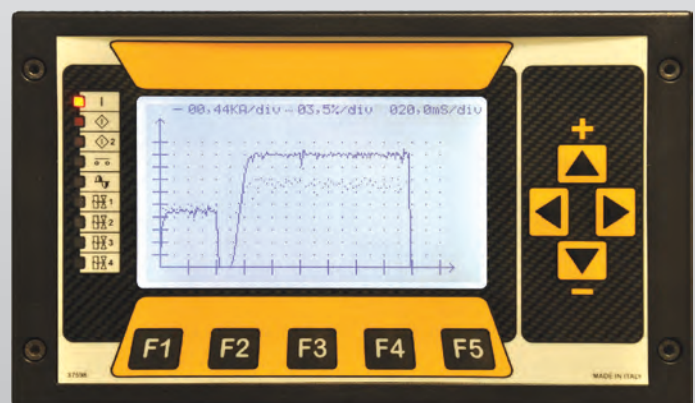
Die TE750 ist eine Microprozessor-Schweiß-Steuerung für Widerstands-Schweißmaschinen mit Mittelfrequenz-Technologie, deren Funktion die Steuerung der Maschinenelemente ist, insbesondere der Leistungsgruppe IGBT, die die Einstellung des Schweißstroms tätigt.

Die TE750 kann mit Einstellung von Konstantstrom und FIX arbeiten. Die Ausgänge können erhöht werden, um die Schweiß-Steuerung automatisierten Maschinen besser anpassen zu können.

Es können 150 verschiedene Schweißprogramme gespeichert werden, wovon 15 direkt extern abrufbar sind. Jedes Programm besteht aus programmierbaren Parametern, die den Arbeitszyklus beschreiben. Außer dem einfachen 4-Zeiten-Zyklus ermöglicht die Steuerung die Schweißung mit Vor-Schweißung, Nach-Schweißung, Slope und Pulsationen.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

- Vereinfachte Programmierung über 9 Tasten und beleuchtetem Display.
- Inverter-Steuerung mit IGBT Mittelfrequenz, mit Wahl der Betriebsfrequenz des Inverters zwischen 1000 Hz und 4000 Hz.
- Speicherung von 150 Schweißprogrammen, wovon 15 extern abrufbar sind.
- Für jedes Programm sind bis zu 15 Parameter programmierbar.
- Funktionen Stromanstieg, Stromabstieg, Pulsationen, Vor-Schweißung- Nach-Schweißung und Einstellung der Schweißzeiten mit Risolution 1 ms.
- Anzeige RMS des Schweißstroms und der prozentualen Nutzung der Maschine.
- 2 Betriebsmöglichkeiten: Konstantstrom und FIX.
- Stromlimit und prozentuale Nutzung des Inverters.
- Funktion Doppelhub.
- Stepperfunktion zur Kompensation des Elektrodenverschleisses mit programmierbaren Kurven.
- Einzelpunkt und Automatik.
- Funktion SCHWEISSEN / NICHT SCHWEISSEN
- Steuerung eines Magnetventils 24 Vdc 5 W max. mit selbstgeschütztem Ausgang.
- Selbstregelung der Netzfrequenzen 50/60 Hz.
- Mitteilung (Option) über RS232 oder USB-Port.
- Wahl der Sprache: Italienisch, Englisch, Französisch, Deutsch, Spanisch.
- Veränderungsmöglichkeit der Firmware der Steuerung.
- Programmfolge.
- Graphische Anzeige auf Display von Zeit und Schweißstrom.
- Beratung von Schweißstabellen.



Technische Änderungen vorbehalten.