

Каталог продукции // Контактная сварка / Аппаратура управления / Регуляторы контактной сварки (Линейка РКС)

Регулятор контактной сварки РКС-801М



РЕГУЛЯТОР КОНТАКТНОЙ СВАРКИ РКС-801М

РКС - 801М предназначен для управления последовательностью действий машин точечной контактной сварки. Конструктивно регулятор состоит из 2-х функциональных блоков; блока управления и блока питания, соединённых кабелем управления.

Регулятор обеспечивает:

- управление последовательностью действий однофазных машин точечной сварки, имеющих контактор и клапан постоянного тока;
- регулирование длительности позиций сварочного цикла с цифровым отсчетом;
- управление тиристорным контактором и регулирование величины сварочного тока.

Управление регулятором проводится путем замыкания и размыкания контактов педали сварочной машины.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Полная функциональная совместимость с ранее выпускаемыми РКС;
- Стандартный разъем для подключения к контактной машине;
- Микропроцессорное управление контактной сваркой;
- Графический цифровой дисплей для отображения режимов и их значений;
- Энергонезависимая память установленных режимов;
- Малогабаритный выносной пульт регулятора контактной сварки с безопасным напряжением питания;
- Регулирование длительности позиций сварочного цикла с цифровым отчетом;
- Управление тиристорным контактором и регулирование величины сварочного тока;
- Стабилизация действующего значения сварочного тока при колебаниях напряжения питающей сети;
- Современный дизайн и эргономика.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Напряжение питающей сети, В	2х380
Частота питающей сети, Гц	50±0,75
Пределы регулирования длительности позиций сварочного цикла (в периодах)*, с:	
-предварительное сжатие	01-199
-сжатие	01-199
-сварка 1	01-199
-сварка 2	01-199
-охлаждение	01-199
-проковка 1	01-19
-проковка 2	01-199
-пауза	01-199
-включение усилия с проковкой (повышенного усилия 2) относительно конца позиции «сварка1»	01-199
Среднее значение напряжения питания клапанов на сопротивление 51±5% Ом, при номинальном напряжении сети, В	24±2,5
Параметры импульса включения тиристоров на сопротивление 6,2 Ом ±5%:	
-амплитуда, В	20±5
-длительность, мкс	200±100
Нижний предел регулирования действующего значения сварочного тока, %, не более	50
Изменение действующего значения сварочного тока при колебаниях напряжения питающей сети +5 до -5%, не более	±3
Число импульсов сварочного тока	(1+9)+1
Максимальное время модуляции переднего фронта импульса сварочного тока позиции «Сварка 1» (при значении позиции «Охлаждение» равной 1 периоду), с	0,2+0,08
Потребляемая мощность от сети, ВА, не более	75