

AK-32 Micro-computer based 3 Phase DC welding controls



FORWEL

정격 및 사양

		AK-32
용접전원		삼상, 200~240VAC 혹은 380~440VAC
제어전원		100~240VAC (Free Voltage)
주파수		50/60Hz
표시방식		7-Segment LED 표시방식
동작모드		스포츠, 2-헤드 스포츠, 벗, 심
용접 카운터		각각의 용접조건(Schedule 1~9)마다 9999 counts
프로그램 파라메타	용접조건 (SCHEDULE)	7 혹은 9 조건
	가압시간 (SQUEEZE)	0 ~ 99 cycles
	슬로프 1 (UP SLOPE)	0 ~ 9 cycles
	용접시간 1 (WELD 1)	0 ~ 99 cycles
	냉각시간 1 (COOL 1)	0 ~ 9 cycles
	용접시간 2 (WELD 2)	0 ~ 99 cycles
	슬로프 2 (DOWN SLOPE)	0 ~ 9 cycles
	냉각시간 2 (COOL 2)	0 ~ 99 cycles
	휴식시간 (OFF)	0 ~ 99 cycles
	용접전류 1 (CURRENT 1)	0.0 ~ 99.9%
	용접전류 2 (CURRENT 2)	
용접전류	제어방식	3상 델타 결선에 의한 싸이리스타(SCR) 위상 제어방식
	제어각도	20 ~ 160
	최고 분해능	0.1%
외부 입력 신호		기동 1, 2, 4 스위치
		용접 ON/OFF 스위치
		프로그램 금지 스위치
		SCR 과열방지 온도 스위치
외부 출력 신호 (250V 0.5A)		유지 종료 출력(리레이 점점 출력), 0.2 sec
		VALVE 1, VALVE 2 제어전원 출력 (100~240VAC)
데이터 보존		정전후 10년 이상
사용온도		-10 ~ 55°C (단, 결빙되지 않은 상태)
보존온도		-25 ~ 85°C (단, 결빙되지 않은 상태)
사용습도		35% ~ 85% RH (단, 결빙되지 않은 상태)
외형치수		320mm(W) x 129mm(H) x 260mm(D)



Selection Table :

AK32 - 440

용접전원

220 : 200~240VAC

440 : 380~480VAC

제품명

- 제어전원 : 100~240VAC

- 솔레노이드 밸브출력 : 제어전원