

AK-32 3 Phase Welding Controls Resistance Welding Controls

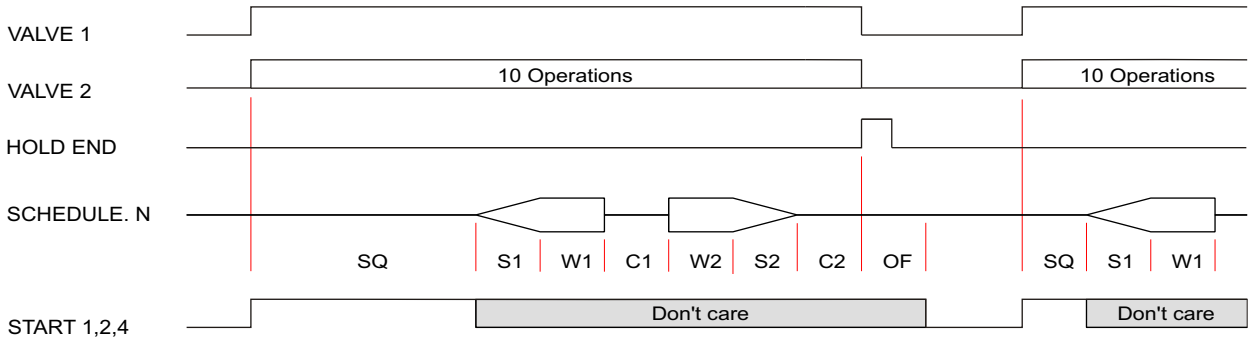


FORWEL

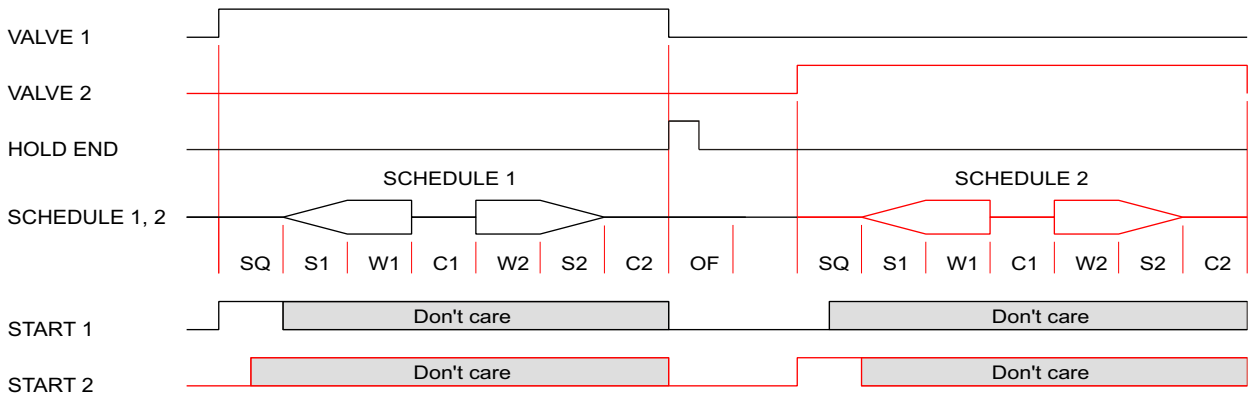
사 양

MODEL		AK-32
용접 전원		삼상, 220VAC or 380/440VAC
제어 전원		100 to 240VAC
주파수		50/60Hz
소비 전력		15W 이하 (단, Valve1, 2 출력을 제외합니다.)
표시 방식		7-Segment LED 표시 방식
설정 방식		버튼 조작에 의한 프로그램 방식
동작 모드		Spot, 2 Head Spot, Seam
용접 카운타		각각의 용접 조건(Schedule 1 to 9) 마다 9999 Counts
프로그램 파라메타	용접 조건	7 혹은 9 조건
	가압 시간	0..99 cycles
	슬로프1(업 슬로프)	0..9 cycles
	용접 시간1	0..99 cycles
	냉각 시간1	0..9 cycles
	용접 시간2	0..99 cycles
	슬로프2(다운 슬로프)	0..9 cycles
	냉각 시간2	0..99 cycles
	휴식 시간	0..99 cycles
	용접 전류1	0.0 to 99.9%
	용접 전류2	
용접 전류	제어 방식	3상 델타 결선에 의한 싸이리스타(SCR) 위상 제어 방식
	제어 각도	20 to 160
	최고 분해능	0.1%
외부 입력 신호		기동1,2,4 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
		솔레노이드 Valve1, Valve2 출력 제어 전원, 100 to 240VAC
데이터 보존		정전후 10년이상(EEPROM)
사용 온도		-10 to 55℃ (단, 결빙되지 않은 상태)
보존 온도		-25 to 65℃ (단, 결빙되지 않은 상태)
사용 습도		35% to 85% RH
외형 치수		320mm(W) x 129mm(H) x 260mm(D) 12.6"(W) x 5.0"(H) x 10.2"(D)
중 량		2.4Kg (5.3Lb)

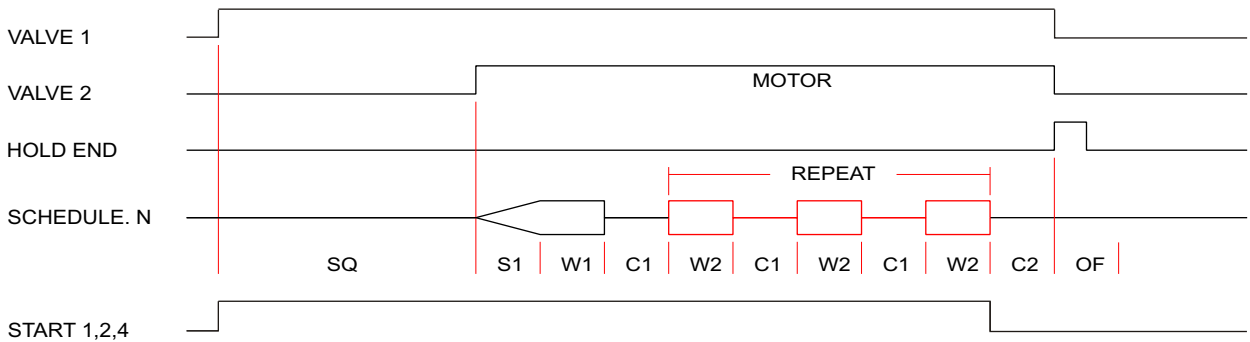
Spot & Projection Mode



2 Head Spot Mode

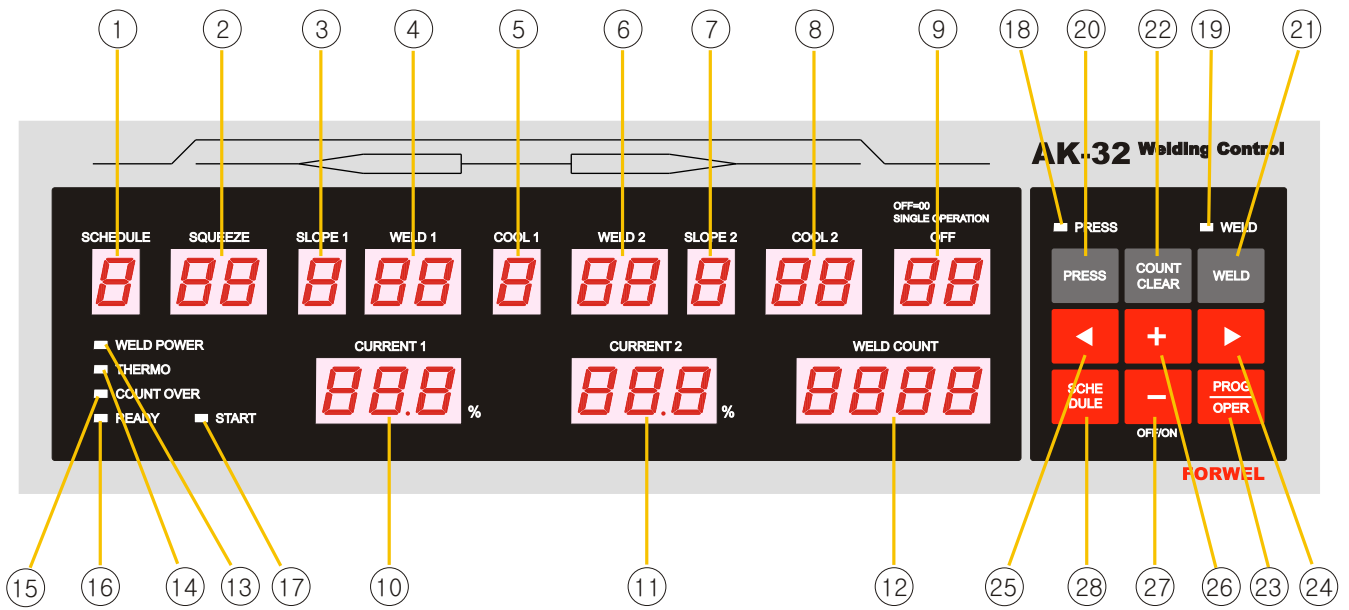


Seam & Roll-Spot Mode



SQ_Squeeze S1_Up Slope W1_Weld 1 C1_Cool 1 W2_Weld 2 S2_Down Slope C2_Cool 2 OF_Off

표시부 및 설정부 설명



- 1 용접스케줄(SCHEDULE) : 1..9 schedule
- 2 가압시간(SQUEEZE) : 0..99 cycles
- 3 업슬로프시간(SLOPE 1) : 0..9 cycles
- 4 용접시간 1(WELD 1) : 0..99 cycles
- 5 냉각시간 1(COOL 1) : 0..9 cycles
- 6 용접시간 2(WELD 2) : 0..99 cycles
- 7 다운슬로프(SLOPE 2) : 0..9 cycles
- 8 냉각시간 2(COOL 2) : 0..99 cycles
- 9 휴식시간(OFF) : 0..99 cycles
- 10 용접전류 1(CURRENT 1) : 0.0 to 99.9%
- 11 용접전류 2(CURRENT 2) : 0.0 to 99.9%
- 12 용접카운터(WELD COUNT)
: 0..9999 Counts
- 13 [용접전원(WELD POWER)] LED
: 용접전원이 공급되고 있을 때 점등
- 14 [온도(THERMO)] LED
: 온도 스위치가 ON일 때 점등
- 15 [용접카운타오버(COUNT OVER)] LED
: 용접카운타가 "9999"를 초과했을 때 점등
- 16 [용접가능(READY)] LED
- 17 [기동(START)] LED
- 18 [프레스(PRESS)] LED
- 19 [용접(WELD)] LED

- 20 프레스(PRESS) 버튼
: 버튼을 한번 누를 때마다 "PRESS" LED가 켜지고 꺼짐을 반복.(Valve1 ON/OFF)
- 21 용접(WELD) 버튼
: 버튼을 한번 누를 때마다 "WELD" LED가 켜지고 꺼짐을 반복.
- 22 카운타 클리어(COUNT CLEAR) 버튼
: 용접카운타를 지울 때 사용
- 23 운전/설정(PROG/OPER) 버튼
: 버튼을 한번 누를 때마다 설정모드와 운전모드로 반복 전환
- 24 ▶ 버튼 : 설정위치를 오른쪽으로 이동
- 25 ◀ 버튼 : 설정위치를 왼쪽으로 이동
- 26 + 버튼 : 설정위치의 숫자를 "1"씩 증가
- 27 - 버튼 : 설정위치의 숫자를 "1"씩 감소
운전중에는 한번 누를 때마다 Controller 내부의 전원을 OFF/ON
- 28 용접조건(WELD SCHEDULE) 버튼
버튼을 1회 누를 때마다 스케줄번호가 "1"씩 증가