

## PX1800 AC



### Основные характеристики

#### PX1800 AC

Цифровое управление контактной сваркой с жидкокристаллическим дисплеем.

4 языка на выбор: итальянский, английский, немецкий, испанский.

Управление девятью временными параметрами: сжатие, предварительная сварка, наклон вверх, сварка импульсами, наклон вниз, последующая сварка, время выдержки, пауза (с функцией автоматического повтора).

Возможность сохранения 100 сварочных программ.

Время сварки регулируется в полупериодах (для однофазных сварочных аппаратов переменного тока).

Имеется возможность ввода двух циклов запуска для вызова двух последовательных программ.

Сварка – нет ввода данных для сварки; сварка – нет кнопки для сварки.

Управление двумя электромагнитными клапанами с диагностикой цепи управления.

Два выходных сигнала конечной последовательности.

На дисплее отображается сигнал об ошибке.

Счетчик сварочных швов.

USB-порт для резервного копирования программы или обновления встроенного ПО на USB-накопителе.

Встроенная схема запуска SCR.

Импульсы для включения внешней платы зажигания SCR.

Контроль качества сварки осуществляется по пределам сварочного тока (допускам) в режиме самообучения.

Счетчик сварочного тока для измерения среднеквадратичного значения сварочного тока.

USB-порт для резервного копирования программ, обновлений встроенного ПО, отчетов о сварке в формате Excel на USB-накопитель.

Часы с датой и временем, с резервной батареей.

Аналоговый выход для управления инвертором HP400 (PX1700PRO MFDC).

Аналоговый выход для управления пропорциональным электромагнитным клапаном.

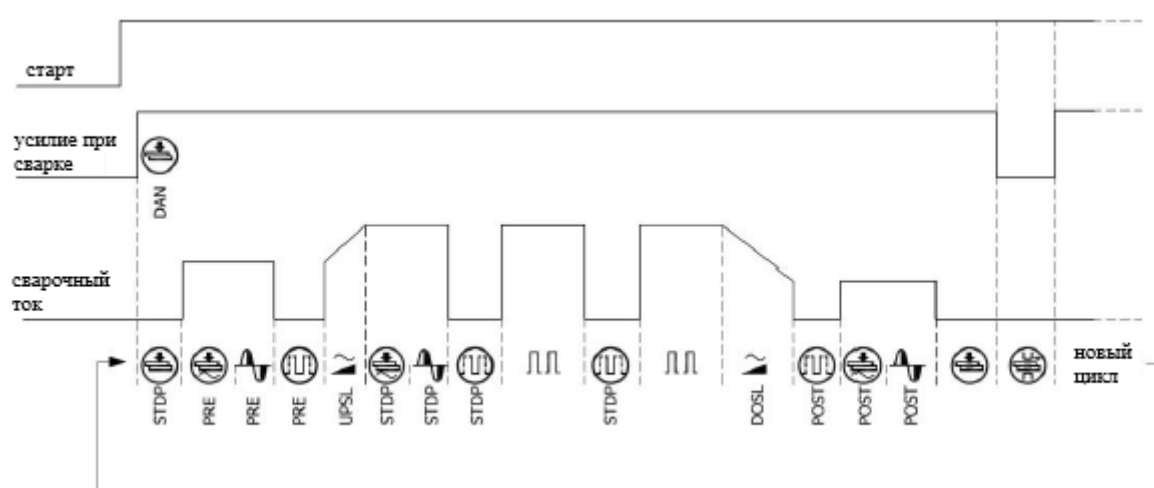
Аварийный выход.

Специальные входы для выбора 31 программы с внешних устройств (таких как ПЛК).

Программируемое управление усилием нажатия на электрод (в сочетании с дополнительным пропорциональным электромагнитным клапаном).

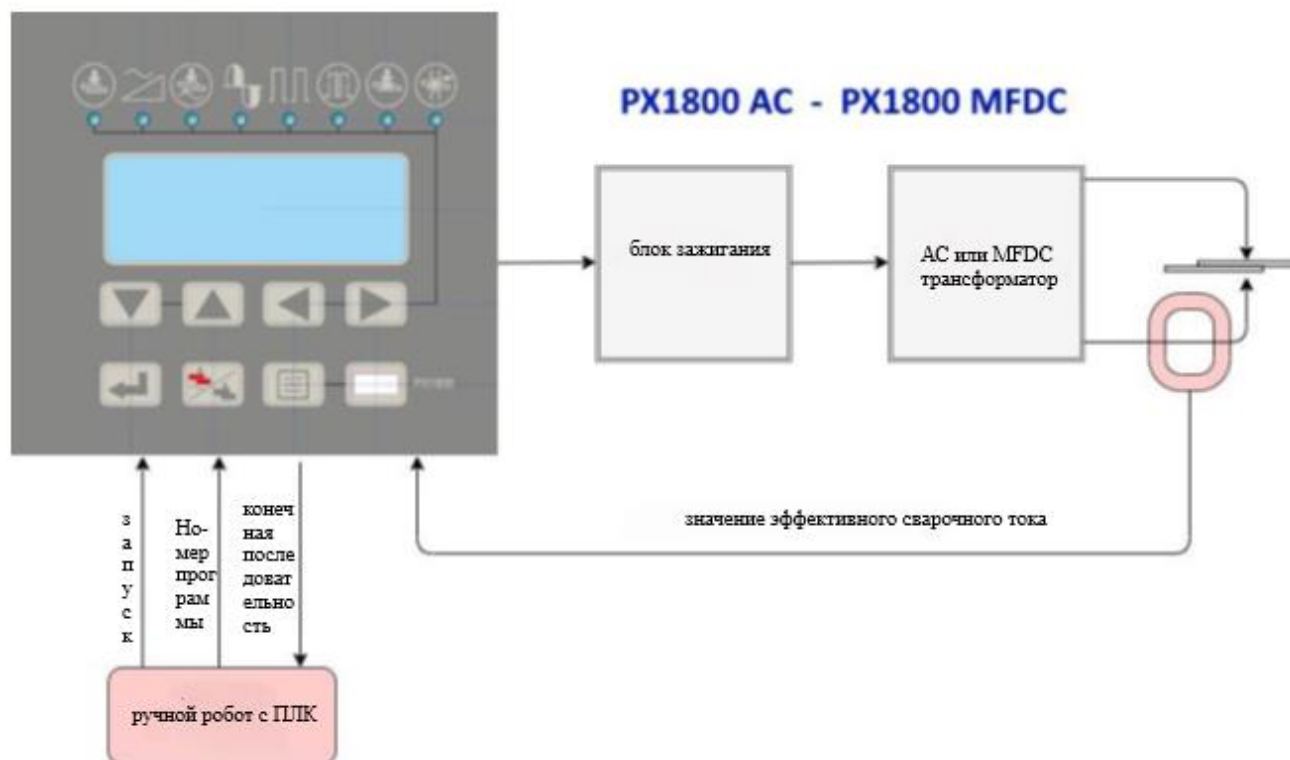
Порт RS485 для протокола Modbus.

Подготовлен для модулей беспроводной связи.



	PX1800 AC	PX1800 MFDC
Источник питания	24В-АС 50/60 Гц	24В-АС 50/60 Гц
Число программ сварки	100	100
Количество внешних программ, которые можно выбрать	31	31
Количество электромагнитных клапанов с диагностикой цепи управления	2	2
Количество входных сигналов, инициирующих цикл	2	2
Порядок числовых выходов	2	2
Сварка/ отсутствие ввода сварного шва	√	√
Выход на сигнал	√	√
Вход термостата/ переключателя расхода	√	√
Управление EVP на аналоговом выходе 0÷10 В	√	√
Параметры перед сваркой	√	√
Параметры подъема, спуска и пульсаций	√	√
Время сварки в полупериодах (трансформаторы переменного тока) или миллисекундах (трансформаторы постоянного тока)	√	√
Регулирование постоянного тока	---	√

Функция одиночного сварного шва и автоматической подгонки	√	√
Счетчик сварочных швов	√	√
Измерение сварочного тока (среднеквадратичное значение)	√	√
Контроль за сваркой выходит за пределы допустимого	√	√
Журнал сварки в Excel	√	√
USB-порт	√	√
Встроенная в тиристор электровзрывная сеть	√	√
Выход с импульсами зажигания для внешней платы	√	√
Аналоговый выход, управляющий блоком MF-инвертора	---	√
Часы с датой и временем, с резервной батареей	√	√



\*P.E.I.-POINT оставляет за собой право изменять технические характеристики без предварительного уведомления.