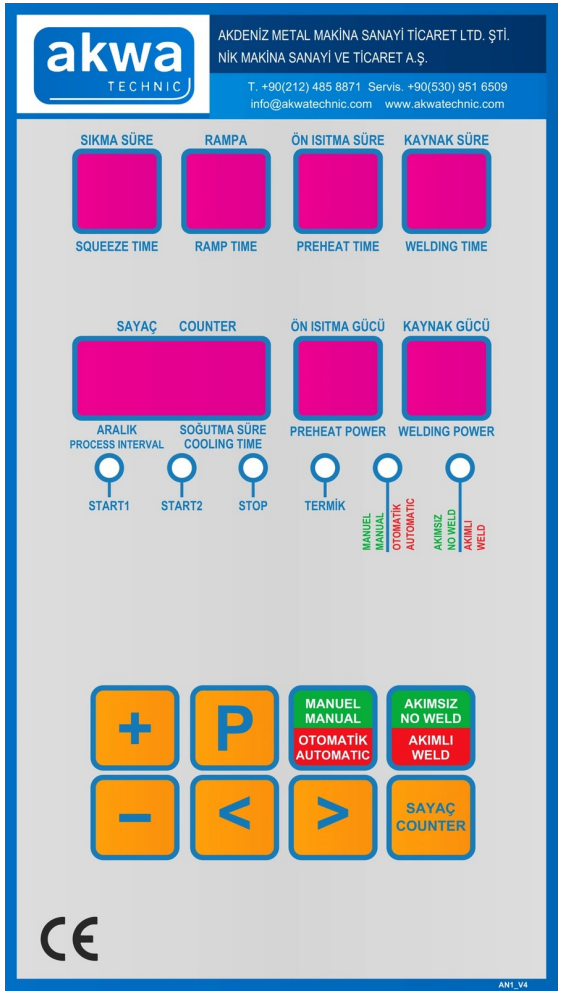
Unités de commande de soudage

Caractéristiques du produit



AN1 V4

Interface de programmation: Programmation avec les touches 8 et un afficheur à segments 7.

Mémoire de programme: 2 Mémoires des programmes de soudage.

Paramètres du processus: 8 paramètres de soudage sélectionnables dans chaque programme.

Rampe de courant et pré-soudure: Augmentation progressive du courant et fonctions de pré-soudage.

Rampes réglables: Les pentes de rampe réglables aident à prévenir une application soudaine de puissance.

Signal d'automatisation: Une sortie physique active de soudage indique le début et la fin du soudage aux systèmes d'automatisation.

Modes de fonctionnement ponctuels: Opération de soudage par points unique et répétée.

Soudé / pas de soudure: Fonctionnement sélectionnable avec ou sans courant de soudage.

Sorties de vannes: Sorties électrovanne 2.

Unités de commande de soudage

Caractéristiques du produit



AN3X V3

Interface de programmation: Programmation avec les touches 16 et un écran LCD.

Mémoire de programme: 99 Mémoires des programmes de soudage.

Paramètres du processus: 19 paramètres de soudage sélectionnables dans chaque programme.

Pré-soudage et post-soudage: Augmentation progressive du courant, fonctions pré-soudage et post-soudage.

Rampes de courant réglables: Les pentes de courant réglables aident à prévenir une application soudaine de puissance.

Surveillance actuelle: La valeur actuelle affichée est actualisée après chaque soudure.

Mode courant constant: Soudage à la consigne de courant sélectionnée.

Mode pression constante: Fonctionnement à la consigne de pression sélectionnée.

Signal d'automatisation: Une sortie physique active de soudage indique le début et la fin du soudage aux systèmes d'automatisation.

Sortie de défaut: Une sortie de défaut signale une condition anormale au système d'automatisation.

Modes de fonctionnement ponctuels: Opération de soudage par points unique et répétée.

Soudé / pas de soudure: Fonctionnement sélectionnable avec ou sans courant de soudage.

Sorties de vannes: Sorties électrovanne 4.

Affichage des défauts: Les défauts possibles sont affichés sous forme de texte sur l'écran LCD.

Unités de commande de soudage

Caractéristiques du produit

Affichage du processus: Programme, temps de compression, temps de soudage, courant de soudage et temps de refroidissement.

Touches opérateur: Réglage plus/moins, touches P/S et navigation gauche/droite.

Soudé / pas de soudure: Touches soudure/sans soudure et ON/OFF sur le panneau.



ANCX V3

Unités de commande de soudage

Caractéristiques du produit



AND V3

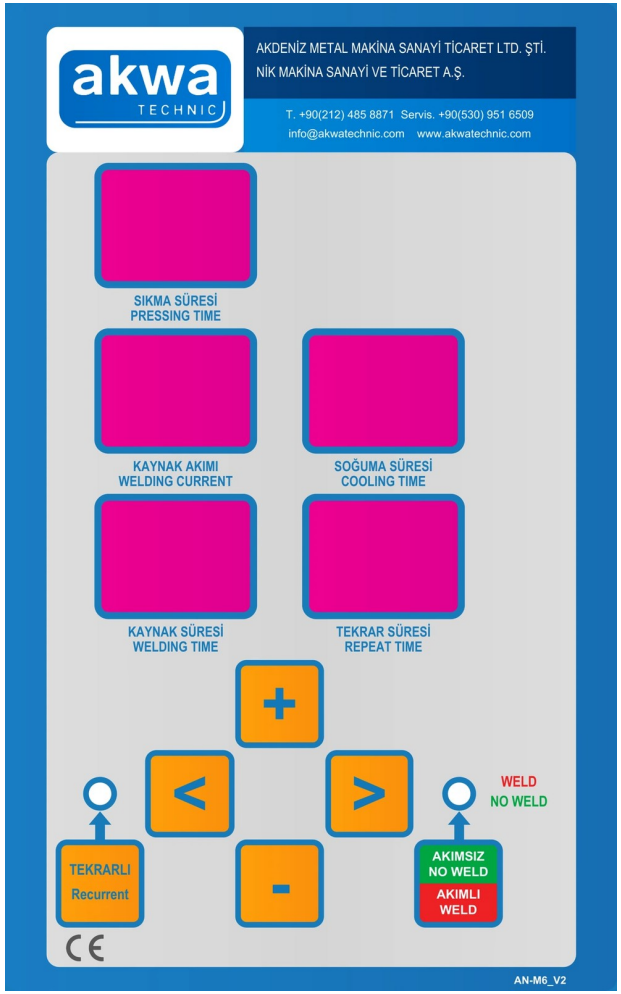
Affichage du processus: Programme, temps de compression, temps de soudage, courant de soudage et temps de refroidissement.

Touches opérateur: Réglage plus/moins, touches P/S et navigation gauche/droite.

Soudé / pas de soudure: Touches soudure/sans soudure et ON/OFF sur le panneau.

Unités de commande de soudage

Caractéristiques du produit



AN-M6 V2

Affichage du processus: Temps de pressage, courant de soudage, temps de refroidissement, temps de soudage et temps de répétition.

Touches opérateur: Réglage plus/moins et navigation gauche/droite.

Modes de fonctionnement: Répéter et souder/sans souder les touches sur le panneau.