

ProArc AVC-150/AVC-25 системы предназначены для автоматической TIG или плазменной сварки и позволяют добиться стабильного зазора между электродом и поверхностью свариваемой детали. Контроль зазора происходит благодаря точному и быстрому измерению напряжения на дуге. ProArc AVC проста в управлении и может быть интегрирована с различными сварочными AC/DC источниками, горелками и системами сварочной автоматизации.

Особенности

- Задержка начала, 0~60 сек
- Начальный зазор дуги, 0.5~10 мм
- Настройка напряжения, от 0 до 10 вольт
- Настройка чувствительности, 1~300 мм/мин
- Диапазон напряжения, DC 5~50В
- Точность напряжения, DC 0.01В
- Подъем после сварки, 0~25 мм
- Блокировка импульсного режима
- Автоопределение высоты и напряжения
- Сенсорный монитор для управления



Применение

- Космическая отрасль
- Трубная промышленность
- Фармацевтика
- Предназначен для TIG и плазменной сварки

Система AVC

Контроль высоты горелки

Сварочная автоматизация

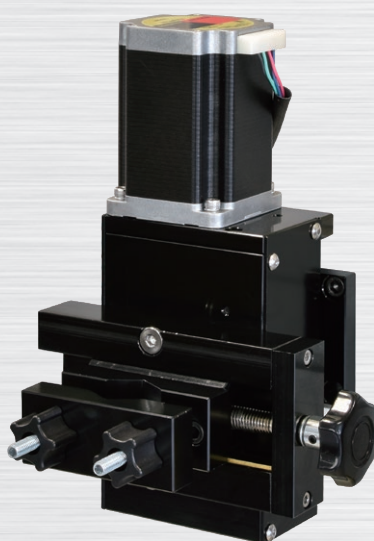
Характеристики

Модель	Ед	AVC-25	AVC-150
Входная мощность		AC 110/220В, 50/60 Гц, 1 фаза	
Диапазон напряжения		DC 5 ~ 50В	
Контроль напряжения		±1% от настроенного напряжения	
Чувствительность		0.01 В	
Грузоподъемность	кг	20	20
Скорость суппорта	мм/мин	2,000	2,000
Размеры (Д x В x Ш)	мм	108 x 61 x 228	108 x 61 x 348
Длина суппорта	мм	25	150
Вес	кг	2.5	4

※ Характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления

В систему AVC входят:

- Контроллер
- Слайдер SL-050
- Держатель VH-035
- Кабель контроля, 4.5м
- Силовой кабель, 1.5 м



• AVC-25



• AVC-150

UNITED PROARC CORPORATION

No.3 Gungye 10th Road, Pingjen Industrial Park, Pingjen Dist., Taoyuan City 324403, Taiwan

Тел: +886-3-4696600 Факс: +886-3-4694499 E-mail: sales@proarc.com.tw