

TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ

Katalog 2010



ARC-H
Welding s.r.o.

ARC-H Welding s.r.o.

Kaštanová 34, 620 00 Brno

Tel.: +420 545 563 199 E-mail : arc-h@volny.cz

www.archwelding.cz

HM31

HM31 je invertorová přehřívací a žíhací jednotka určená zejména pro trubky. Nastavení, řízení a sledování HM31 se provádí řídicím systémem Heatmasters. Jednotka HM31 má malou hmotnost, takže s ní lze snadno manipulovat a snadno ji přepravovat. energii pro jednotku zajišťuje zásuvka hlavního vedení proudu, což umožňuje použít krátké kabely.

Pomocí řídicího systému Heatmasters lze vytvořit a v paměti počítače uložit neomezené množství instrukcí tepelného zpracování a převést je do jednotek HM31. Když programování dokončíte, jednotka HM31 provede tepelné zpracování podle instrukcí, které dostala. Kontrolka HM31 ukazuje, zda během operace nedošlo k nějakým poruchám. Digitální displej na předním panelu ukazuje postup tepelného zpracování. HM31 lze připojit na sledování z velké dálky.

HM31 technická data:

| | | |
|----------------------|----------|--|
| Připojovací napětí | | 220 ... 240 V; jedna fáze |
| Topný výkon | | 3,5 kW, ED 100% |
| Pojistka | | 16 A, pomalá |
| Sekundární napětí | | 0 ... 70 V |
| Sekundární proud | | 0 .. 70 A |
| Sekundární frekvence | | 18 000 kHz |
| Topné kanály | | 1 |
| Měřicí body | | 2 |
| Tepelný rozsah | | 20 ... 1050 °C, 720 °C s indukčními cívkami |
| Řídicí systém | | Ovladač Heatmasters HM-Rigel26 se softwarem HM20 |
| Poplach | | Kontrolky, volitelné řízení na velkou vzdálenost |
| Rozměry | Délka | 375 mm |
| | Šířka | 150 mm |
| | Výška | 380 mm |
| | Hmotnost | 11 kg |

