

# 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

## HM506T

HM506T je plně automatická šestikanálová jednotka pro tepelné zpracování, předehřívání a žíhání kovových předmětů. Výstupní výkon řídí tyristor, což umožňuje uživateli používat různé velikosti topných prvků. Nastavení, řízení, sledování a dokumentace parametrů tepelného procesu provádí počítačový řídicí systém Heatmasters Control System. HM506T zajišťuje přesné tepelné zpracování a snadnou dokumentaci. Jednotka HM506T může být dálkově ovládána.

Parametry tepelného zpracování se programují v paměti šesti ovladačů jednotky. Ohřev může být zahájen v kterékoli požadované době. HM506T provede naprogramovaný proces tepelného zpracování podle zadaných instrukcí. Jednotka registruje dosažené výsledky tepelného zpracování ve své paměti, což umožňuje snadnou přípravu dokumentů o tepelném zpracování. Samostatný zapisovač teploty není potřebný.

HM506T má šest tepelných kanálů a šest nezávislým programových alternativ. Kontrolky HM506T indikují jakékoli rušení v elektrické síti a/nebo v topných prvcích a stejně tak i jakákoli jiná rušení během tepelného zpracování.

### Technická data HM506T:

|                    |   |
|--------------------|---|
| Přípojovací napětí | 400 V; 3 fáze; 50 Hz  |
| Topný výkon        | 50,0 kW, ED 100%  |
| Pojistka           | 80 A, pomalá  |
| Sekundární napětí  | 70 V  |
| Topné kanály       | 6 x 120 A   |
| Měřicí body        | 12  |
| Topný prvek        | Je možné připojit 18 topných prvků.<br>1,0 - 3,45 kVA/topný prvek 3 prvky/topný kanál |
| Teplotní rozsah    | 20 ... 1200 °C  |
| Řídicí systém      | Ovladač HM-Rigel26 se software HM20   |
| Poplach            | Kontrolky – volitelné pro sledování na velkou vzdálenost                              |
| Rozměry            | Šířka 600 mm<br>Hloubka 600 mm<br>Výška 1020 mm<br>Hmotnost 190 kg                    |

