

# Akzent-2000 Schweißstromsteuerung

## Kurzinfo

Ihre Anwendung:

2-Phasen AC oder 3-Phasen DC Schweißtransformator für

- Punktschweißen
- Buckelschweißen
- Rollennahtschweißen

Die Schweißbedingungen können leicht schwanken. Eine Schweißstromregelung (KSR) wird gefordert. Der Schweißstrom soll überwacht und eventuell auch dokumentiert werden.

Ihre Anforderung:

Die Schweißstromsteuerung muss einfach und leicht zu bedienen sein. Wichtige Informationen über die eingestellten Parameter und den Schweißstrom müssen mit einem Blick abgelesen werden können. Änderungen an den Schweißparametern sollen nur mit entsprechender Berechtigung möglich sein.

Die Schweißstromsteuerung soll unter bekannten reproduzierbaren Bedingungen eine gleich bleibende Qualität der Schweißverbindung gewährleisten. Abweichungen vom vorgegebenen Schweißstrom sollen gemeldet und angezeigt werden.

Unsere Antwort:

Die Schweißsteuerung Akzent-2000 setzt neue Maßstäbe in der mittleren Leistungsklasse der Schweißsteuerungen für das Widerstandsschweißen. Überall dort, wo eine Schweißstromregelung und Schweißstromüberwachung für die Sicherstellung einer reproduzierbaren Schweißqualität ausreichen, bietet sie das optimale Verhältnis aus Funktion und Wirtschaftlichkeit.

Terminal T-2000



Komplettgerät  
GSK-680

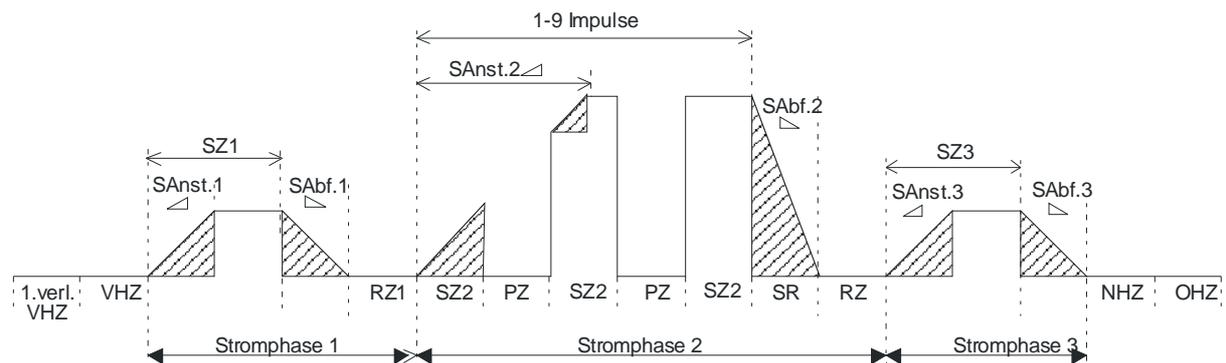


Systemcontroller SC-2000  
mit Thyristorsteller TS-X

Die Bedienerführung ist klar und leicht verständlich. Das grafische Display ist auch in rauen Fertigungsumgebungen gut lesbar. Durch die Verwendung einer einfach zu verstehenden Symbolsprache ist die Schweißsteuerung für den internationalen Einsatz sehr gut geeignet. Die wichtigsten Funktionen sind mit einem Tastendruck erreichbar. Das elektronische Schloss stellt sicher, dass nur befugte Personen Änderungen an den Schweißparametern und Überwachungseinstellungen vornehmen können.

Die kompakte Bauform bietet vielfältige Möglichkeiten der Montage. Sowohl der Einbau unmittelbar im Maschinenkörper als auch eine abgesetzte Montage des T-2000 Bedienterminals z.B. außerhalb des Schutzzauns oder in der Bedienkonsole der Anlage sind möglich.

### Schweißablaufzeiten



### Technische Daten

#### Bedienterminal T-2000

Maße [BxHxT] mm:	182 x 129 x 45 (ohne Stecker) → auch im 19"-Format erhältlich
Display:	Grafikdisplay mit 240 x 64 Pixel Auflösung
Bedienung:	Menüführung über Drehknopf Parametereinstellung über Drehknopf 5 Funktionstasten für den direkten Aufruf der wichtigsten Funktionen Zugriffssteuerung über digitalen Schlüssel
Bedienerführung:	Leicht verständliche Symbolsprache

#### Systemcontroller SC-2000/2PH

Magnetventile:	2 MV-Ausgänge 24V DC Schaltleistung max. 25 VA
Netzkomensation:	Netzspannungsschwankungen von +15% bis -20% werden ausgeglichen.
Fortschaltkontakt:	Frei konfigurierbar
Verriegelungskontakt:	Frei konfigurierbar
Programmanzahl:	32 Programme
50/60 Hz:	Automatische Erkennung
Betriebsarten:	Einzelpunkt, Reihenpunkt, Nahtschweißung
Digitale Eingänge:	10 frei konfigurierbare digitale Eingänge für Start, Druckkontakt, OK (Betriebsbereit), mit/ohne Strom, Programmwahl, ext. Verriegelung
Digitale Ausgänge:	10 frei konfigurierbare Ausgänge für Magnetventil, Verriegelungskontakt, Fortschaltkontakt, Überwachungsfehler, Punktzählerende

Analoge Ausgänge:	2 analoge Ausgänge (0-10V) für Proportionalventilansteuerung
Messkanäleingänge:	1 analoger Messeingang für Sekundärstrommessung
Ablaufsteuerung:	16 Ablaufzeiten, davon 12 Stromzeiten (siehe Schweißablaufzeiten)
Regelung:	Konstantstromregelung (KSR) wahlweise primär oder sekundär
Überwachung:	Summen- und Verlaufsüberwachung des Schweißstroms
PC-Schnittstelle:	100 MB Ethernet
Schweißthyristor:	100A - 2300A wassergekühlt (luftgekühlt auf Anfrage) Belastungsdiagramme bitte separat anfordern
Maße (HxBxT) mm:	293 x 190 x 135 (ohne Stecker)

#### Optionen

Digitale I/O's:	Erweiterung auf 20 digitale Eingänge und 20 digitale Ausgänge
Programme:	Erweiterung auf insgesamt 99 Programme
Feldbusschnittstelle:	Digitale I/O's wahlweise über Profibus, Profinet (weitere auf Nachfrage)
3-Phasen Gleichstrom:	Direktansteuerung von 3-Phasen Gleichstromleistungsteilen (Dreieck)
Prozessdatenprotokollierung:	Schnittstelle zur SPV-Software, Aufzeichnung des Schweißstroms in Form von Mittelwerten, Summenwerten und Verlaufskurven incl. Dokumentation der Fehler.