

EWR. Elektronický svařovací regulátor



Úspory ochranného plynu až 60%

Svařujte efektivněji – optimalizujte spotřebu ochranného plynu ...

Optimální využití všech nezbytných zdrojů je zásadní pro ekonomický a efektivní svařovací proces.

Nicméně, často opomíjenou oblastí úspor je spotřeba ochranné atmosféry – primárně z důvodu obtížů při jejich stanovení a měření, protože plyny nejsou v procesu viditelné a hmatatelné.

ABICOR BINZEL nabízí Elektronický regulátor množství ochranného plynu EWR (Electronic

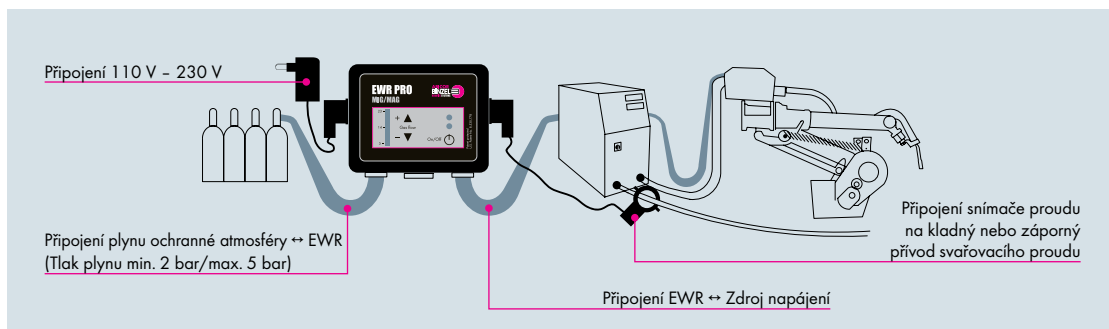
Welding Regulator). Tento systém šetří ochranný plyn a zároveň zlepšuje podmínky krytí ochrannou atmosférou! Spolehlivě, zřetelně a prokazatelně.

Výhody hovořící samy za sebe:

- Vysoká úspora plynu
- Zvyšuje stabilitu procesu
- Prodlužuje životnost
- Redukuje manipulační náklady
- Standardizuje procesy
- Snižuje množství oprav

Elektronický svařovací regulátor „EWR“

Přehled & Technické údaje



„Plug & Play“

Instalace EWR je zvládnutelná během minut.
Úspora plynu - rychle a jednoduše!

Instalace EWR:

- Zapojení EWR mezi přívod plynu a svařovací zdroj
- Zapojení snímače proudu na záporný přívod (nebo kladný přívod)
- Zajistěte napájení



Obrázek 2:
Monitor svařování

Obrázek 1:
Ovládací panel EWR

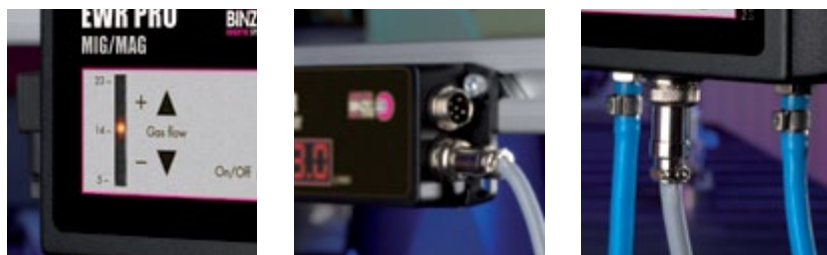
Obrázek 1:
Ovládací panel EWR

- 1.1 LED panel pro vizualizaci přednastavené křivky průtoku plynu
- 1.2 Tlačítka pro nastavení požadované křivky průtoku plynu
- 1.3 LED pro vizualizaci stavů jednotky EWR
- 1.4 Tlačítko Zap./Vyp.
- 1.5 Interface pro volitelné příslušenství (dostupné jen pro EWR PRO)

Obrázek 2:
Monitor svařování*

- 2.1 Robustní pouzro
- 2.2 Interface pro USB paměťovou kartu
- 2.3 Dotyková obrazovka
- 2.4 Připojení plynu vstup / výstup

* Pero pro dotykovou obrazovku, USB paměťová karta, napájecí zdroj a dva snímače proudu (300 A & 500 A) jsou součástí balení.



Technické údaje:

EWR BASIC/PRO MIG/MAG

Váha:	cca 1,3 kg
Rozměry d x š x v:	118x148x58 mm
Napájení:	24 V DC, 450 mA - 750 mA
Výstupní průtok naprázdno:	0,2 - 2,0 bar: 5,0 - 23,0 l/min
Průtok:	5,0 - 30,0 l/min 10,6 - 63,0 cfh

Vstupní/Výstupní tlak:	Vstupní tlak ↔ Výstupní tlak 2 - 6 bar ↔ do 0,6 bar 3 - 6 bar ↔ do 1,2 bar 4 - 6 bar ↔ do 2,0 bar (V případě poklesu vstupního tlaku pod 2 bar, jednotka EWR se vypne)
------------------------	--

Pracovní rozsah snímače proudu:	Snímač ↔ Regulační rozsah 150 A ↔ 45 - 150 A 300 A ↔ 90 - 300 A 500 A ↔ 150 - 500 A
---------------------------------	--

Elektronický svařovací regulátor „EWR“

Princip funkce

Úspora ochranné
atmosféry až 60%

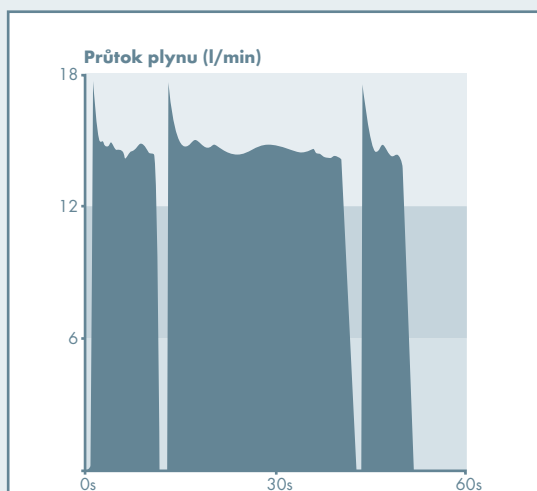
Čtyři metody = úspora čtyřikrát!

Elektronický regulátor ochranné atmosféry EWR kombinuje čtyři inovativní metody regulace plynu. Tím, že kombinuje všechny čtyři způsoby, umožňuje během svařovacího procesu regulovat a snížit spotřebu ochranného plynu v průměru o 40% - v ideálním případě dokonce až o 60%. Vedle úspory plynu, existují i jiné pozitivní efekty, například snížení tvorby rozstříku a bezpečnější pokrytí začátku svařovacího procesu ochrannou atmosférou.

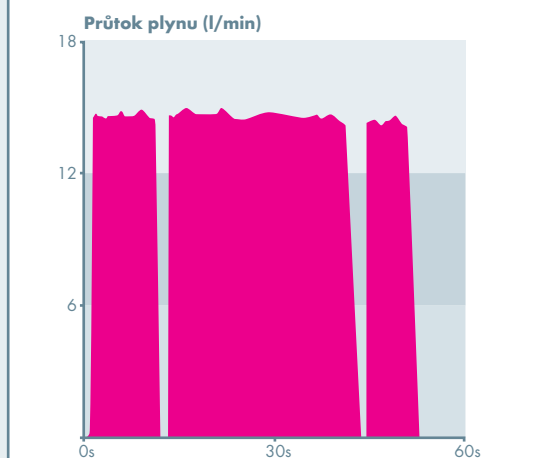
První metoda:

Omezení odběrových špiček na začátku sváru

EWR plynule reguluje průtok ochranného plynu, takže nedochází ke vzniku odběrových špiček na začátku svařovacího procesu.



Průběh spotřeby plynu při konvenční regulaci s viditelnými špičkami při startu

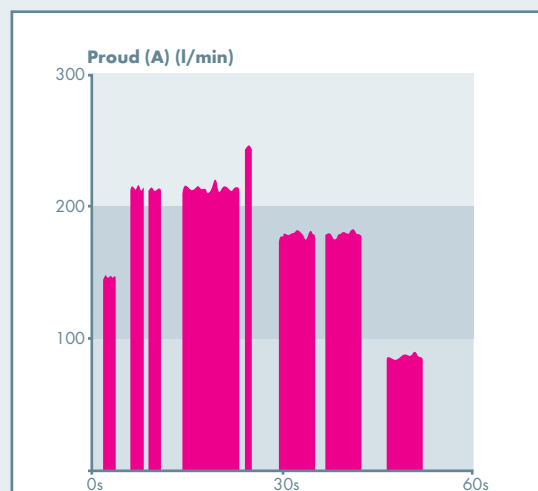


Průběh spotřeby plynu se zařízením na redukci tlaku - bez odběrových špiček při startu

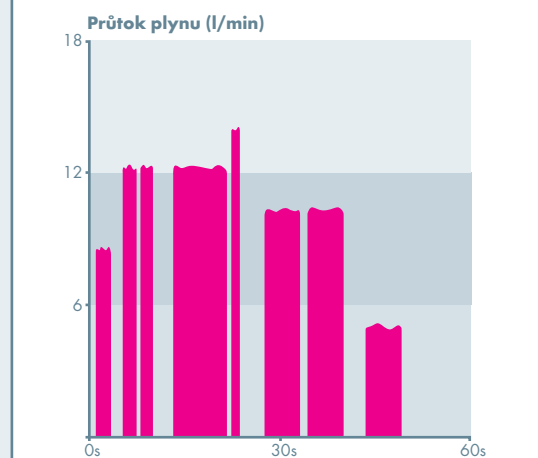
Druhá metoda:

Množství ochranného plynu je nastavováno v závislosti na svařovacím výkonu

Díky čidlu proudu, dostává jednotka EWR informaci o výši svařovacího proudu a množství plynu je dávkováno v této závislosti.



Průběh proudu

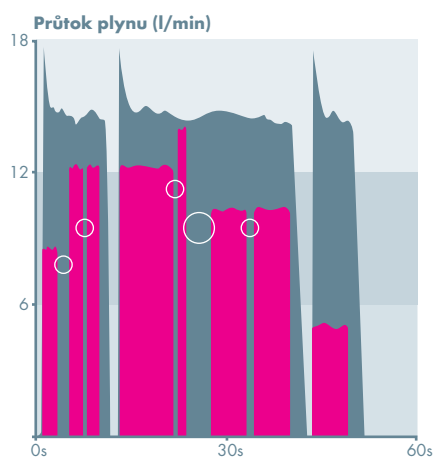


Spotřeba plynu nastavena jednotkou EWR odpovídající použitému svařovacímu proudu

Třetí metoda:

Extrémně rychlý frekvenční ventil

Díky extrémně rychle reagujícím frekvenčnímu ventilu nedochází ke ztrátám způsobeným mezi uzavřením a otevřením ventilu.



Srovnání spotřeby ochranného plynu s a bez jednotky EWR

Legenda:

- Spotřeba plynu bez EWR
- Spotřeba plynu s EWR
- ⊠ Beze ztrát plynu mezi jednotlivými zápaly

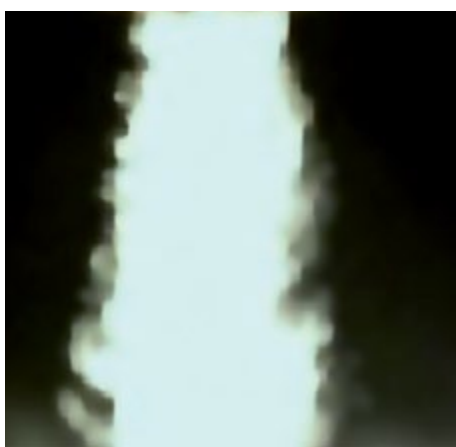
Čtvrtá metoda:

Pulzace ochranného plynu frekvencí 60 Hz

Díky pulzaci frekvencí 60 Hz je dosaženo lepšího pokrytí s menším množstvím plynu a lepší stabilita oblouku.



Oblouk / proud plynu bez použití jednotky EWR



Oblouk / proud plynu s použitím jednotky EWR

Elektronický svařovací regulátor „EWR“

Možnosti objednávky & Příslušenství

Rozsah dodávky
EWR BASIC a EWR
PRO



Kompletní balení

Typ	Obj. číslo
EWR BASIC MIG/MAG kompletní balení vč. zdroje (230V), snímače proudu (300 A/3 m)	514.1002.1
EWR PRO MIG/MAG kompletní balení vč. zdroje (230V), snímače proudu (300 A/3 m)	514.1003.1
EWR BASIC MIG/MAG kompletní balení vč. zdroje (230V), snímače proudu (500 A/5 m)	514.1019.1
EWR PRO MIG/MAG kompletní balení vč. zdroje (230V), snímače proudu (500 A/5 m)	514.1020.1
EWR PRO TIG kompletní balení vč. zdroje (230V), snímače proudu (150 A/3 m)	514.1021.1

K dispozici také kompletním balení s alternativním zdrojem se zámkem místo otevřeného zdroje

Příslušenství a
volitelná výbava

Příslušenství

Typ	pro verzi	Obj. číslo
Snímač proudu 150A/3 m	BASIC, PRO	514.1005.1
Snímač proudu 300A/3 m	BASIC, PRO	514.1006.1
Snímač proudu 500A/5 m	BASIC, PRO	514.1007.1
Držák EWR	BASIC, PRO	514.1008.1
Zdroj - standardní (otevřený)	BASIC, PRO	514.1023.1
Zdroj se zámkem ¹	BASIC, PRO	514.1014.1
Ochranná čepička	BASIC, PRO	514.1029.1

Volitelná výbava

EWR jednotka kontroly průtoku plynu ²	PRO	514.1004.1
EWR display ³	PRO	514.1013.1

¹ Zamezuje nechtěné změně nastavených hodnot

² Odešle signál do řídicího systému v případě poklesu tlaku plynu v rozvodu

³ Zobrazuje aktuální (kalkulovaný) průtok plynu (l/min) během svařovacího procesu

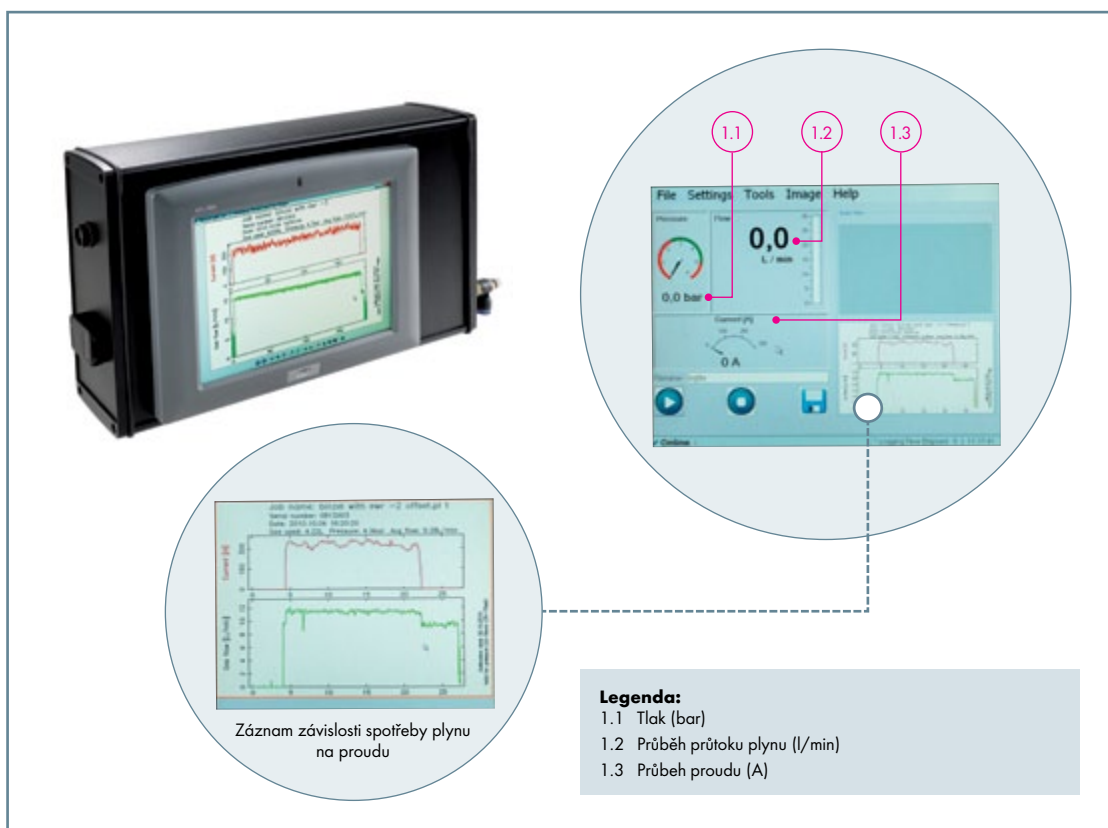
Elektronický svařovací regulátor „EWR“

Monitor & Příslušenství

Monitor

Svařovací monitoru slouží k měření průtoku plynu a proudu v průběhu svařování. Jde o průmyslový počítač s operačním systémem Windows® XP, pracující samostatně, tj. zcela nezávisle na EWR. Je instalován mezi přívodu plynu a zdroj svařovacího proudu.

Výsledky měření proudu a průtoku plynu se zobrazují ve formě grafů a mohou být uloženy pro účely dokumentace. Data lze snadno přenést prostřednictvím integrovaného rozhraní USB.



Rozsah dodávky:

- 1x Monitor vč. dotykového pera
- 2x snímač proudu (300 A/3 m a 500 A/5 m)
- 1x zdroj
- 1x USB Flash paměť

Kompletní balení

Typ	Obj. číslo
Monitor vč. dotykového pera, snímač proudu 300 A/3 m a 500A/5 m, zdroj, USB Flash paměť	514.1001.1

Příslušenství



Příslušenství

Typ	Obj. číslo
Transportní kufr K monitoru ochraně při transportu	514.1009.1



Alexander Binzel – svářecí technika spol. s r.o.
Maixnerova 760, 580 01 Hořice
Tel.: +420 493 621 937
Fax: +420 493 622 430
E-Mail: info@abikor.cz

www.binzel-abikor.cz