

OHJE LÄMMÖNTUONNIN LASKURIIN

/ TransSteel 3500/5000



”Real Energy Input” -toiminto on vakiona laiteohjelmistoversiosta ”V1.11.11” alkaen TransSteel 3500 ja TransSteel 5000 (synergisellä VR5000 langansyöttölaitteella) -malleissa. Toiminto voidaan aktivoida helposti virtalähteen asetusvalikon, 2. tasolta (EnE-parametri). Kun laskuri on kytketty päälle on se valittavassa 4. vaihtoehtona oikeanpuolimmaisessa näytössä. Lämmöntuonnin arvoja voidaan seurata näytöltä reaaliajassa hitsauksen aikana (sis. pito-toiminnon) tai jokaisen hitsauksen lopussa. Aina kun hitsaus käynnistyy uudelleen, laskuri nollautuu ja mittaus alkaa uudelleen.

LASKUKAAVA:

HITSAUSJÄNNITE X HITSAUSVIRTA X HITSAUSAIKA

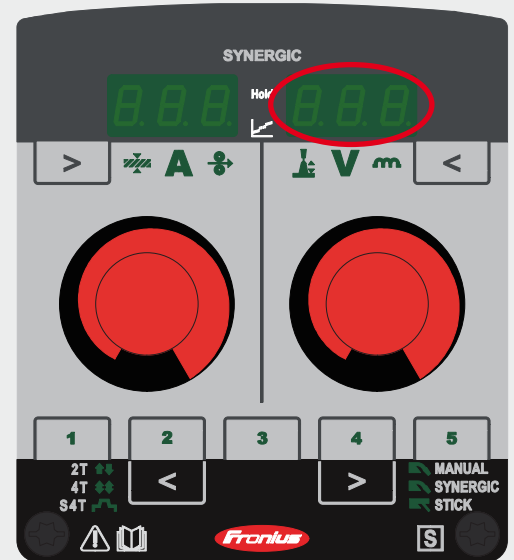
/ U x I x t

Saadaksesi skaalatun arvon, sinun täytyy jakaa näytön arvot joko hitsausajan (kJ/s) tai hitsausauman pituuden mukaan (kJ/cm).

ESIMERKKILASKU:



Langansyöttönopeus	3,5m/min
Virta	100 A
Jännite	16,9 V
R / L	6 mOhm / 7 μH
Suojakaasu	Argon + 18% CO ₂
Lisäainelanka	G3Si1 Ø1,0mm, ER70S-6
Hitsausnopeus	16cm/min
Sauman pituus	95mm
Vapaalanka	12mm
Kokonais lämmöntuonti	60 kJ
Synergialinja	2316 (Steel Root)
Database	2546
Software	V1.011.11



ARVOT:

0..999: näytetään KJouleissa

0,1..99,9: näytetään MJouleissa

LÄMMÖNTUONNIN LASKURI

Lämmöntuonnin arvo (kJ)

Hitsausaika (s) = kJ/s

Hitsisauman pituus (cm) = kJ/cm

**TYHJENNÄ
LASKURI**

MEILLÄ ON KOLME TOIMIALAA JA YKSI TAVOITE: SIIRTÄÄ RAJA-AITOJA.

/ Olkoon kyseessä akunlatausjärjestelmät, hitsaustekniikka tai aurinkovoimaelektronikka -tavoitteemme on selkeä: haluamme olla johtajia sekä tekniikan että laadun saralla. Meillä on maailmanlaajuisesti yli 3200 työntekijää. 878 voimassaolevaa patenttiamme todistavat, että me määritämme, mikä on mahdollista. Kun muut etenevät askel askeleelta, me etenemme harppauksin kohti uutta.

Maahantuonti ja myynti:

PRONIUS

Pronius Oy
Keisarinviitta 20 B
33960 Pirkkala

+358 (0)44 200 9060
info@pronius.fi
www.pronius.fi