

DUKANE

Inteligentní spojovací řešení

Řada iQ

RUČNÍ ULTRAZVUKOVÉ SYSTÉMY

HP

Ruční sondy řady **HP** a **PG** vynikají příjemným držadlem a jsou opatřeny závěsem pro připojení vyvažovacího protizávaží. Robustní rezonanční soustava je konstruována s ohledem na dlouhodobou spolehlivost. Všechny jednotky jsou standardně vybaveny přípojkou vzduchového chlazení. Tyto sondy jsou jedinečné pro aplikace ručního bodového svařování, řezání a nýtování.

Generátory sond řady **iQ** jsou standardně vybaveny řízením podle času a energie. K jejich výbavě patří dvoubarevný LCD displej o vysokém rozlišení, takže zobrazené textové údaje jsou velmi dobře čitelné. Programování a ovládání je usnadněno aplikací tzv. zkratkových kláves a intuitivní strukturou nabídek. Zabudované ochranné obvody a vizuální signalizace poruch zajišťují spolehlivost i nejtěžších provozních podmínkách. Díky kompaktním rozměrům a zabudovanému držadlu je generátor snadno přenosný.



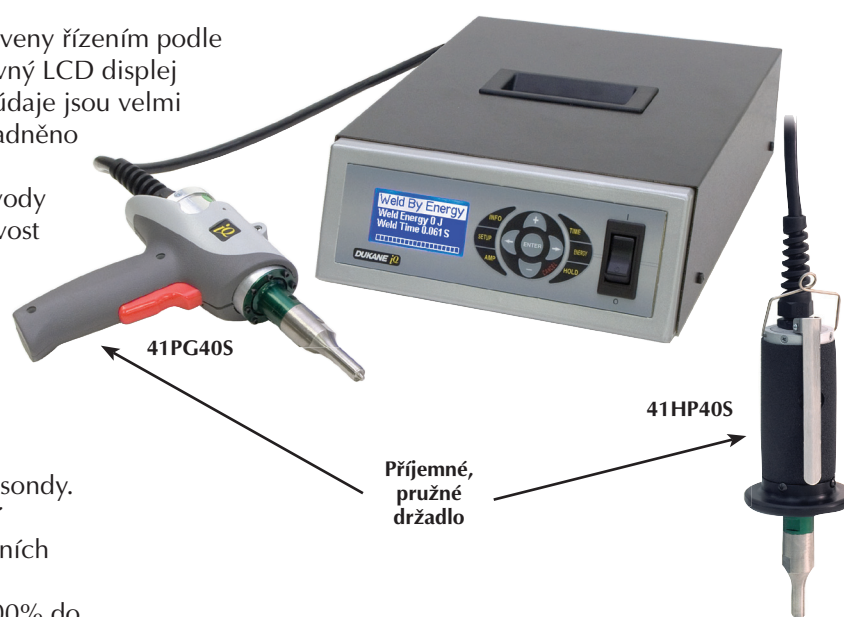
RUČNÍ SONDA



AUTOMATED

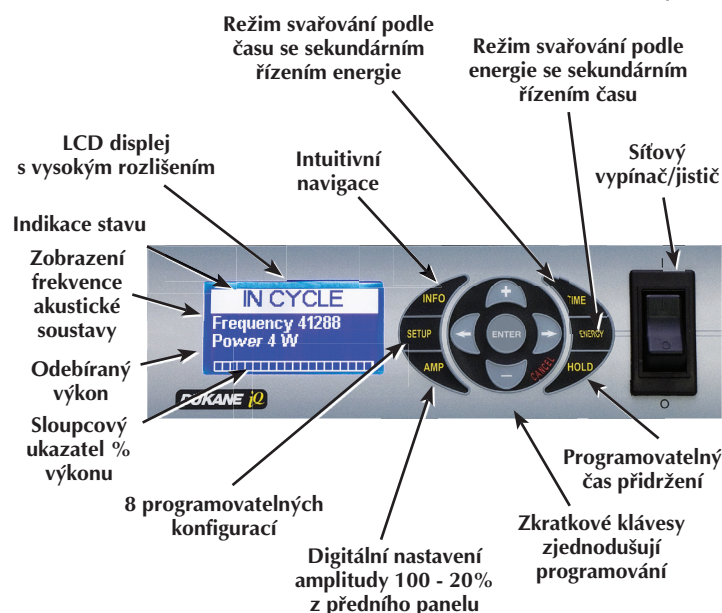


PRESS



VLASTNOSTI

- **Příjemné a lehké** ergonomicky řešené ruční sondy.
- Pracovní režim **řízený časem, řízený energií a spojitý režim** s možností nastavení provozních limitů
- **Nastavení amplitudy** v krocích po 1% od 100% do 20%
- **Zvukový signál dokončení cyklu** upozorní operátora, že pracovní cyklus u konce.
- **Blokování po chybě** s možností volby vizuálního a zvukového alarmu.
- **Sloupcový ukazatel** s pamětí posledního cyklu.
- **Grafický LCD displej s vysokým rozlišením** s intuitivní strukturou nabídek usnadňuje programování.
- Na displeji se zobrazuje **v reálném čase** frekvence, výkon a čas cyklu.
- **100% digitální řízení** všech funkcí a parametrů napájecího zdroje.
- Digitální technologie **Digi-Trac** automaticky sleduje rezonanční frekvenci. Upravuje výstupní frekvenci tak, aby odpovídala připojené ruční sondě. Funkce se aktivuje pro každý svařovací cyklus, takže odpadá nutnost ručního doladování generátoru.



www.dukcorp.com/us • e-mail: ussales@dukcorp.com

Dukane Corporation • Ultrasonics Division • 2900 Dukane Drive • St. Charles, Illinois 60174 USA • TEL (630) 797-4900 • FAX (630) 797-4949

Vlastnosti pokračování

- **Ochrana proti přetížení ultrazvukového výstupu** s indikátorem poruchy, který usnadňuje řešení případných problémů. Hranice výkonového přetížení je závislá na efektivní hodnotě výstupního výkonu.
- **Patentovaná modulace šířky impulsu** zaručuje efektivnější využití výkonu, přičemž podstatně méně zatěžuje elektrické součástky. Výsledkem je vysoký výkon, spolehlivost a prodloužená životnost zařízení.
- **Algoritmus lineárního měkkého náběhu** zajišťuje spouštění akustické soustavy na provozní amplitudu hladce, s minimálním počátečním nárazem a tudíž s minimálním namáháním soustavy a generátoru.
- **Regulace napájecího napětí** kompenzuje kolísání sítě a zajišťuje jeho konstantní amplitudu.
- **Regulace zátěže** automaticky udržuje konstantní amplitudu ultrazvuku bez ohledu na odebraný výkon. Velikost výstupní amplitudy je udržována s tolerancí 1% kvůli konzistenci svaru.
- **Osm programovatelných konfigurací.**
- **Nejvyšší hustota výkonu** na jednotku objemu. Nejvyšší výkon v nejmenším provedení i pro největší provozní zátěže.
- **Rychlost vzorkování 0,5 ms**, nejrychlejší v této kategorii výrobků.

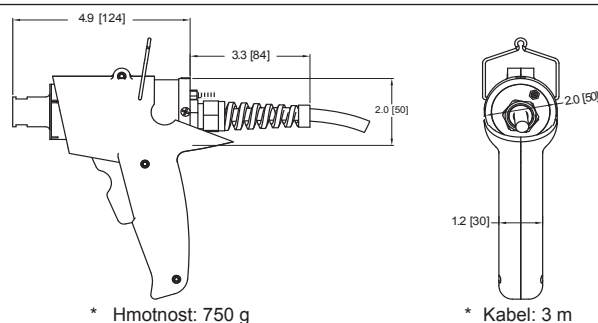
Standardní titanové sonotrody s vnitřním závitem pro následující šroubovací standardní hroty pro bodové svařování a nýtování. K dispozici jsou též hroty s tvrdokovovým povrchem, ploché, řezací, vkládací a podle přání zákazníka.

Nýtovací hroty se standardním profilem			
Rozměry plastového kolíku		Průměr hrotu	Číslo dílu
Průměr	Délka		
0,031" (0,79 mm)	0,050" (1,27 mm)	1/2"	TIP001
0,062" (1,57 mm)	0,100" (2,54 mm)	1/2"	TIP002
0,094" (2,39 mm)	0,150" (3,81 mm)	1/2"	TIP003
0,125" (3,17 mm)	0,200" (5,08 mm)	1/2"	TIP004
0,156" (3,96 mm)	0,250" (6,35 mm)	1/2"	TIP005
0,187" (4,75 mm)	0,300" (7,62 mm)	1/2"	TIP006
0,219" (5,56 mm)	0,350" (8,89 mm)	5/8"	TIP007
0,250" (6,35 mm)	0,400" (10,16 mm)	5/8"	TIP037

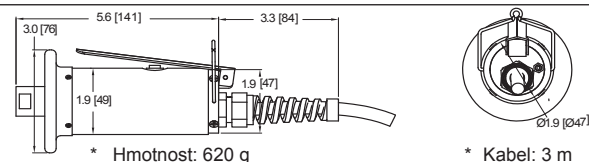
Hroty pro bodové svařování			
Tloušťka svrchního materiálu	Minimální tloušťka spodního materiálu	Průměr hrotu	Číslo dílu
0,031" (0,79 mm)	0,030" (0,76 mm)	1/2"	TIP015
0,047" (1,19 mm)	0,040" (1,02 mm)	1/2"	TIP016
0,062" (1,57 mm)	0,060" (1,52 mm)	1/2"	TIP017
0,078" (1,98 mm)	0,070" (1,78 mm)	1/2"	TIP018
0,094" (2,39 mm)	0,090" (2,29 mm)	1/2"	TIP019
0,109" (2,77 mm)	0,100" (2,54 mm)	1/2"	TIP020
0,125" (3,17 mm)	0,110" (2,79 mm)	3/4"	TIP021
0,156" (3,96 mm)	0,140" (3,56 mm)	3/4"	TIP022
0,187" (4,75 mm)	0,150" (3,81 mm)	3/4"	TIP023
0,219" (5,56 mm)	0,200" (5,08 mm)	3/4"	TIP024
0,250" (6,35 mm)	0,220" (5,59 mm)	1"	TIP025
0,281" (7,14 mm)	0,250" (6,35 mm)	1"	TIP026

Rozměry v palcích (mm)

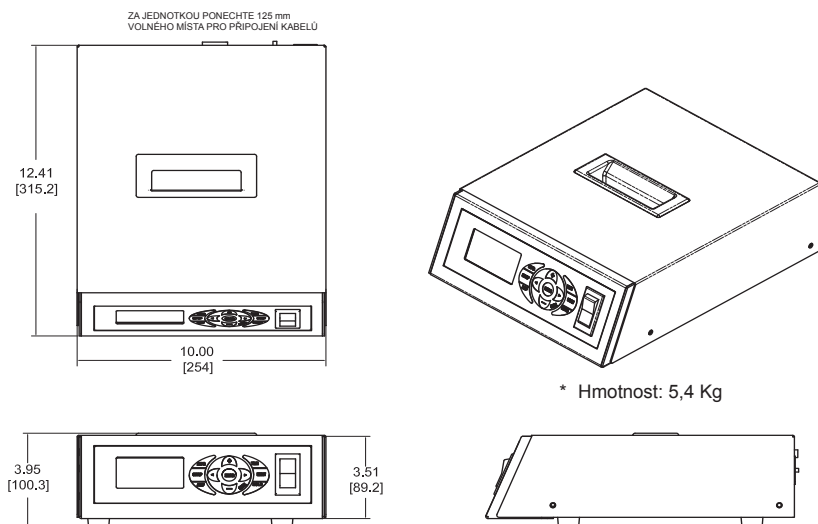
Pistole: 41PG40S



Ruční sonda: 41HP40S



Generátor: 40HP60-IE



MODELY

Model systému	Číslo dílu generátoru	Číslo dílu sondy	Délka kabelu sondy	Hmotnost sondy	Napájecí napětí	Frekvence	Příkon
HP 4.61-P	40HP060-1E	41PG40S	3 m	750 g	100-120 V 50/60 Hz	40 kHz	600 W
HP 4.61-H	40HP060-1E	41HP40S	3 m	620 g	100-120 V 50/60 Hz	40 kHz	600 W
HP 4.62-P	40HP060-2E	41PG40S	3 m	750 g	200-240 V, 50/60 Hz	40 kHz	600 W
HP 4.62-H	40HP060-2E	41HP40S	3 m	620 g	200-240 V, 50/60 Hz	40 kHz	600 W