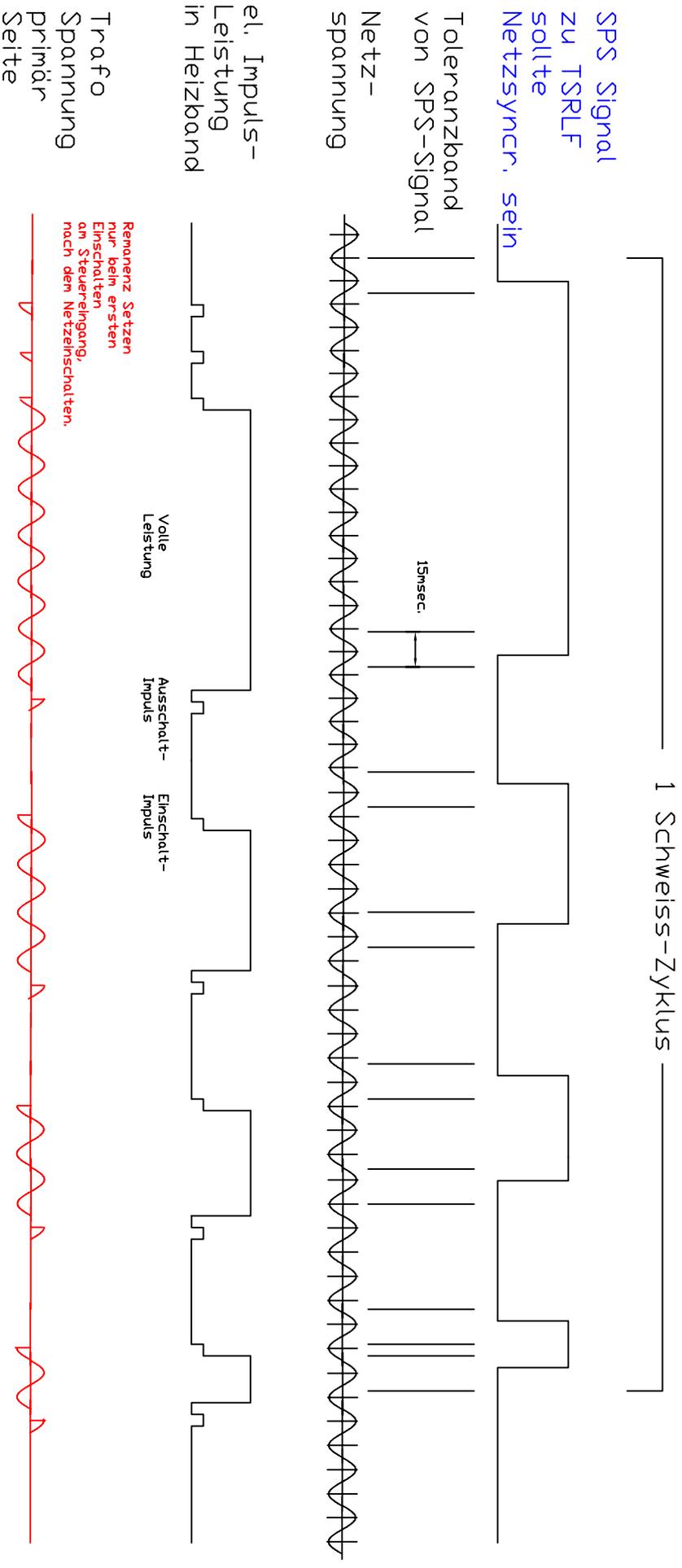


Kennfeld- oder Signalsteuerung von SPS oder von Regler zum schneller Takten von Trafos zum Heizen oder Folienschweißen.

Die Zeit für das aufheizen mit voller Leistung, das Pulspausen Verhältnis werden in der SPS der Maschinensteuerung programmiert und von der SPS als Digitalsignal zum TSRLF-imp an dessen Steuereingang gegeben. Die Pulsdauer kann variieren in einem zyklus.



Die Vormagnetisierstärke und Spannungszipfelanzahl ist für einen EI Trafo gezeichnet

Imp-sw-Tsrlf-grafik-4.dwg  
10.04.03, Impulsschweißen oder heizen mit TSRLF mit sonderprogramm 04  
zum schnellen takten von Trafos. gez. v. EMEKD Ing. Büro Freiburg