

## Pupitre de commande **SPATZBS-01** (pour des systèmes de soudage manuel)

Le pupitre de commande **SPATZBS-01** est le complément idéal de tout système **SPATZ** sur les postes de travail manuel, au laboratoire, lors du réglage machine et partout où le soudage est contrôlé de manière manuelle et non par un système de commande API de niveau supérieur.

Toutes les principales fonctions de déroulement du soudage des systèmes **SPATZ** peuvent être commandées par le pupitre de commande **SPATZBS-01**. L'affectation des différentes fonctions aux entrées et sorties des sources de courant **SPATZ** peut être définie librement. Pour assurer l'identification simple des fonctions, des bandes de marquage peuvent être glissées dans les supports prévus à cet effet, derrière le film de protection.

Un sélecteur de programme permet le réglage de chacun des 63 programmes du **SPATZ**. Le programme de soudage en cours d'utilisation est affiché au moyen d'un afficheur à 7 segments à deux positions, et peut être modifié au moyen des touches. Lors de la mise hors tension de la machine, le numéro de programme reste mémorisé.

L'état de 6 sorties digitales de la source de courant ou de déclencheurs sont affichés par des voyants LED de différentes couleurs intégrés dans le **SPATZBS-01**. Il est ainsi possible d'obtenir une vue d'ensemble rapide sur le déroulement du soudage, l'état du dernier soudage, le nombre atteint (compteur de quantité et de défauts) et la disponibilité de l'installation de soudage.

6 sorties sont prévues pour la commande des entrées digitales du **SPATZ**. 3 de ces sorties sont réalisées sous forme de boutons-poussoirs qui peuvent remplir des fonctions comme "Démarrage" ou "Acquittement de défauts". Les autres sorties sont disponibles sous forme de commutateurs. Ces sorties sont affectées à des fonctions comme "Soudage avec courant". L'état des sorties est affiché par des voyants LED. Lors de la mise hors tension de la machine, l'état des commutateurs reste mémorisé.



En outre, il est possible de relier les entrées et sorties à n'importe quel commutateur ou actionneur présent dans l'installation de soudage, indépendamment des sources de courant. Pendant la période de réglage par exemple, il est parfois nécessaire de commander manuellement une vanne de levée initiale ou de travail, pour adapter la géométrie de l'électrode ou exécuter des travaux d'ajustage. À cet effet, des sorties sont configurées pour permettre la commande de charges jusqu'à 40 W.

L'unité est alimentée directement par la commande de soudage, ou par une autre source capable de procurer une tension continue de 24 V.

### Données techniques

Nombre d'entrées digitales	6
Nombre de sorties de sélection de programme	6
Nombre de sorties digitales avec bouton-poussoir, 100 mA	3
Nombre de sorties digitales avec bouton-poussoir, 1,2 A	2
Nombre de sorties digitales avec bouton-poussoir, 100 mA	1
Tension d'alimentation	24 V CC (externe ou par la commande <b>SPATZ</b> )
Tension admissible	18 - 36 V CC
Protection contre l'inversion de polarité	oui
Consommation interne (sans sorties)	15 mA
Consommation maximale des fonctions de sortie	3,0 A
Type de protection	IP56
Dimensions (L x l x H)	170 x 110 x 45 mm
Entrées de câbles	1 x PG 13,5, 2 x PG 9
Poids	0,5 kg

