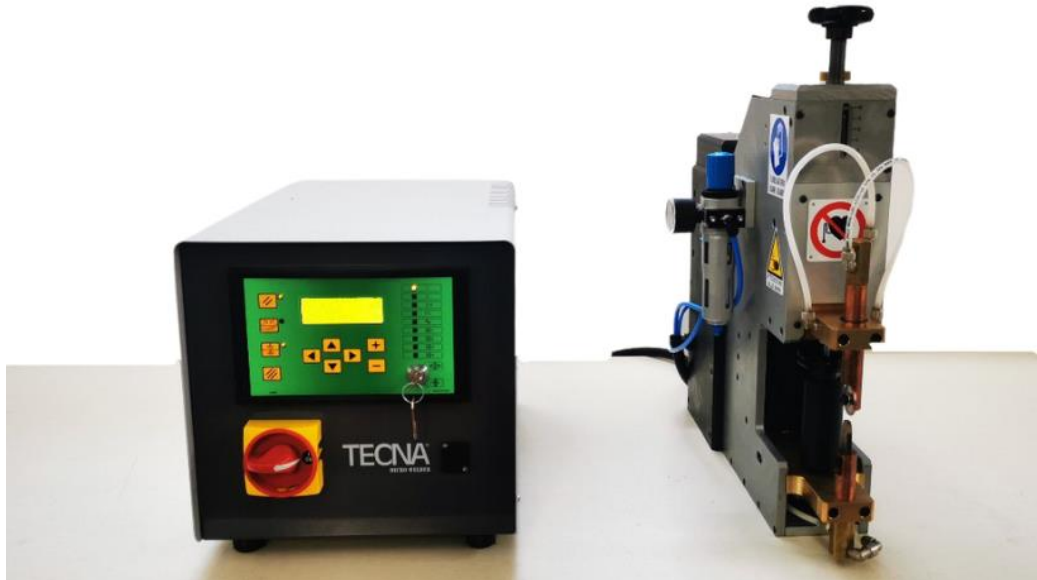




SALDATRICE MANUALE DA BANCO PER LA SALDATURA DELLE SPIRALI AI PERNI TERMINALI

Controllo ad inverter



Saldatrice a punti per saldare spirali ai perni terminali. La macchina è dotata di un comando elettronico di saldatura preciso per la corretta regolazione della saldatura al variare del tipo e del diametro di filo da saldare.

COMPOSIZIONE MACCHINA

- Struttura in fusione di alluminio per l'alloggiamento dell'intero gruppo saldante
- Cilindro pneumatico per la movimentazione dell'elettrodo di saldatura
- Due bracci porta elettrodi raffreddati ad acqua
- Elettrodi in rame CCS
- Comando elettronico con la possibilità di impostare fino a 300 programmi di saldatura con 32 parametri programmabili per ogni programma completo di:
 - Avvicinamento degli elettrodi
 - Programmazione della rampa della corrente di saldatura
 - Programmazione della corrente e della durata della saldatura
 - Programmazione della corrente di rinvenimento
 - Programmazione dei limiti inferiore e superiore della corrente di saldatura
 - Mantenimento in pressione dopo la saldatura per raffreddamento
- Gruppo di potenza a diodi controllati (S.C.R.)
- Trasformatore costruito in lamierini di silicio, di potenza nominale 15 kVA, monofase

Banco di supporto escluso

**VERSIONI DISPONIBILI**

Mod. 400/MIP-25000 Saldatrice con controllo ad inverter (banco non incluso)

CARATTERISTICHE TECNICHE

Le principali caratteristiche tecniche della saldatrice manuale sono:

- Controllo ad inverter con frequenza media IGBT, con possibilità di scegliere la frequenza operativa dell'inverter compresa tra 1000 Hz e 4000 Hz.
- Memorizzazione fino a 300 programmi di saldatura.
- Protezione contro il surriscaldamento per i trasformatori di saldatura.
- Fino a 32 parametri configurabili per ogni programma.
- Rampe di aumento-diminuzione corrente, impulsi, funzioni di pre-saldatura e post-saldatura e regolazione dei tempi di saldatura con unità di 1 ms.
- Visualizzazione del valore efficace della corrente di saldatura, energia, potenza, valore efficace della tensione sugli elettrodi, della resistenza iniziale e finale, della percentuale di utilizzo termico della macchina, della percentuale di utilizzo massimo della macchina.
- 6 modalità di lavoro: corrente costante (IK), potenza costante (PWK), tensione costante (VEK), FIX, energia costante (ENE), modalità dinamica (DYN). Indicatori limite per: corrente, tensione sugli elettrodi, energia, potenza, percentuale di utilizzo inverter, resistenza iniziale e finale del materiale da saldare
- Funzione "double stroke" (doppio passaggio).

CARATTERISTICHE INVERTER

Alimentazione	3x400 Vac / 50-60 hz
Corrente max di uscita	150 A
Frequenza primaria	1000 – 2000 – 3000 – 4000 Hz
Intervallo di corrente	300 – 5400 A
Raffreddamento	Ventola
Dimensioni (L x W x H)	550 x 300 x 320 mm
Peso	40 kg

CARATTERISTICHE TRASFORMATORE SALDATURA

Tipo di box	1586	1587
Potenza 50%	20 kVA	25 kVA
Corrente max di uscita	5400 A	5000 A
Tensione secondaria a vuoto	13 V	14.5 V
Corrente termica 100%	1500 A	1800 A
Raffreddamento	Acqua	
Dimensioni (L x W x H)	378 x 150 x 106 mm	
Peso	22 kg	20 kg