



**PUNTATRICI
INVERTER
SU COLONNA
SM-SP-SPF-C
SD-SDP**



CE

SM-SP-SPF-C



**Serie SM HF-150
con comando a pedale**



**Serie SP HF-150
con comando
elettropneumatico**

Saldatrice su colonna a braccio oscillante a media frequenza.
Serie SM con comando a pedale.
Serie SP con comando elettropneumatico. Struttura realizzata in robusta carpenteria. Trasformatore raffreddato ad acqua ed impregnato sotto vuoto. Posizionamento dei bracci regolabile sia in lunghezza che in altezza (scartamento). Pressione agli elettrodi regolabile.

Serie SPF-C

In alternativa si può avere la versione puntatrici serie SP con il refrigeratore incorporato.



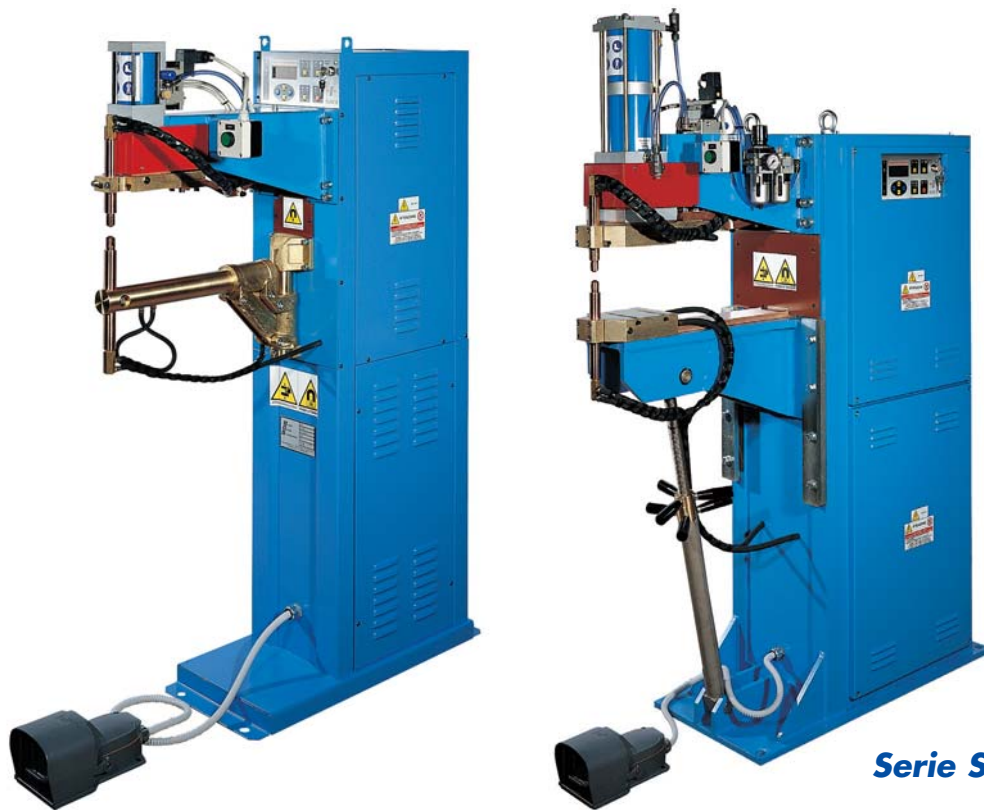
CONTROLLO DI SALDATURA "MICRO8"

Il controllo di saldatura MICRO 8 è del tipo sincrono a micro processore a diodi controllati a 5 tempi, offre di serie il doppio programma ed impulsi.

CARATTERISTICHE TECNICHE

		SM/SP HF-150
Potenza nominale al 50% ED	KVA	30
Potenza max di corto circuito	KVA	40
Potenza max di saldatura	KVA	40
Tensione primaria nominale	V	400-230
Frequenza nominale	Hz	50
Tensione secondaria	V	5,8
Corrente secondaria permanente	KA	6
Corrente di corto circuito	KA	13
Corrente secondaria max di saldatura	KA	13
Intermittenza alla corrente max di saldatura	%	9,5
Potenza di allacciamento	KVA	20
Sezione cavi alimentazione (≤40 int. linea)	mm ²	10
Pressione agli elettrodi a 6 atm.	daN	240
Capacità max saldatura su acciaio dolce "S"	mm	4,5+4,5
Capacità max saldatura su tondino di croce	mm	14+14
Azionamento		ELETTROPNEUMATICO
Raffreddamento		ACQUA
Scartamento	mm	150 - 300
Lunghezza bracci	mm	400 - 1000
Diametro bracci	mm	45
Candele lunghezza e diametro	mm	150 - 200 ø 25
Apertura elettrodi	mm	25 - 50
Consumo aria (mc / 1000 punti)		1,5
Consumo acqua	l/min	3
Pressione aria compressa (1 bar = 100 KPa)	KPa	6
Dimensione B x L x H	mm	1000x300x1305
Peso	Kg	230





Serie SD30 HF-150

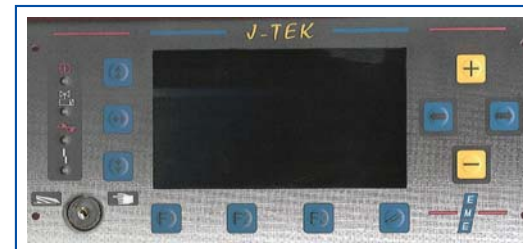
Serie SDP-HF a proiezione

CONTROLLO DI SALDATURA "MICRO8"



Il controllo di saldatura MICRO 8 è del tipo sincrono a micro processore a diodi controllati a 5 tempi, offre di serie il doppio programma ed impulsi.

CONTROLLO DI SALDATURA "J-TEK"



L'apparecchiatura denominata "J-TEK" rappresenta un controllo elettronico utilizzato nella saldatura a resistenza e che consente una efficace saldatura a "corrente costante". L'elettronica inserita, su PCB in vetroresina, utilizza componenti SMD per rendere il controllo stesso il più compatto possibile. Offre di serie 32 programmi di saldatura. Utilizzato per applicazioni speciali.

Le saldatrici su colonna a discesa rettilinea, sono costruite nelle versioni base: a media potenza. Struttura in carpenteria della massima robustezza e rigidità. Impianto integrale di raffreddamento ad acqua del trasformatore, portaelettro-

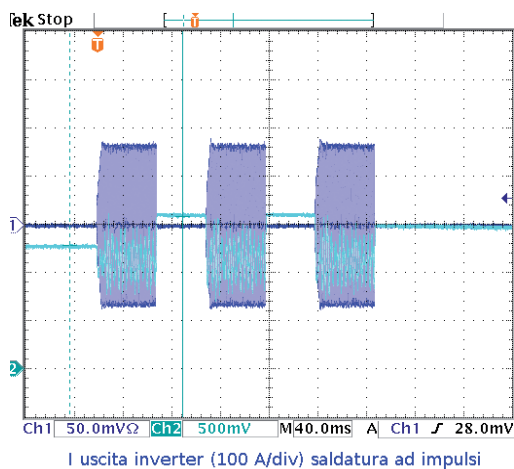
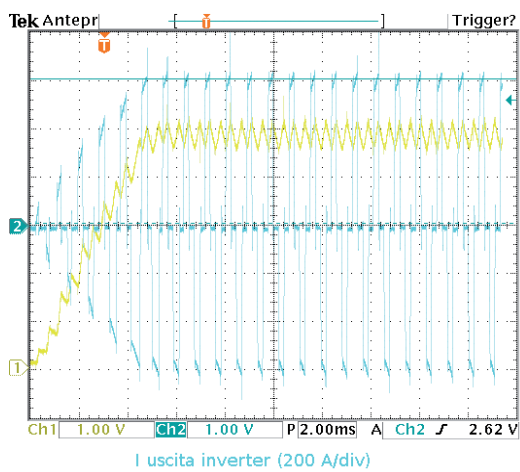
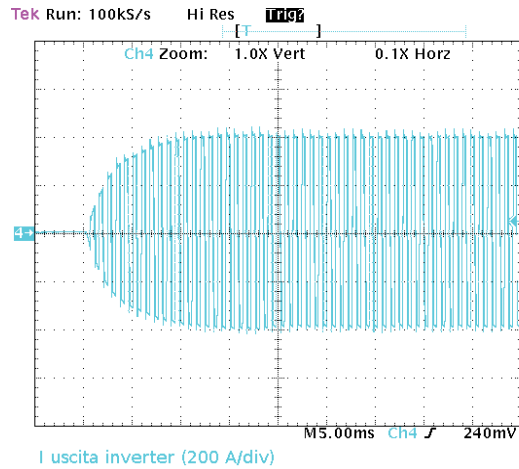
di ed elettrodi. Le versioni base montano un cilindro pneumatico a corsa semplice, doppia pulsantiera di sicurezza e pedaliera. Su richiesta cilindro a doppia corsa. Vasta serie di portaelettrodi ed elettrodi per varie applicazioni speciali.



Serie SD50 HF-200

CARATTERISTICHE TECNICHE

	SD30 HF-150	SD50 HF-200	SDP50 HF-200	SDP60 HF-400	SDP120 HF-600	SDP180 HF-1200	
Potenza nominale al 50% ED	KVA	30	50	50	90	120	180
Potenza max di corto circuito	KVA	40	60	60	100	140	200
Potenza max di saldatura	KVA	40	60	60	100	140	200
Tensione primaria nominale	V	400-230					
Frequenza nominale	Hz	50					
Tensione secondaria	V	5,2	5,2	6,2	7,6	8,8	10,5
Corrente secondaria permanente	KA	6	6	6	8,6	7,2	12
Corrente di corto circuito	KA	13	15	17	28	38	66
Corrente secondaria max di saldatura	KA	13	15	15	28	38	66
Intermittenza alla corrente max di saldatura	%	10	10	10	14,3	13,8	10,7
Potenza di allacciamento	KVA	40	50	50	67	136	200
Sezione cavi alimentazione (≤40 int. linea)	mm ²	16	25	25	35	75	90
Pressione agli elettrodi a 6 atm.	daN	230	310	310	450	900	2000
Capacità max saldatura su acciaio dolce "S"	mm	4,5+4,5	4,5+4,5	4,5+4,5	6+6	-	-
Capacità max saldatura su tondino di croce	mm	-	4	4	-	8	12
Azionamento		ELETTROPNEUMATICO					
Raffreddamento		ACQUA					
Scartamento	mm	170 - 370					
Lunghezza bracci	mm	400 - 750		-	-	-	-
Diametro bracci	mm	50	60	-	-	-	-
Candele lunghezza e diametro	mm	200 ø 25					
Corsa cilindro	mm	60					
Consumo aria (mc / 1000 punti)		1,1	2,1	2,1	4,6	9,2	12,5
Consumo acqua	l/min	4	4	4	4	5	5
Pressione aria compressa (1 bar = 100 KPa)	KPa	600					
Dimensione B x L x H	mm	1030x415x1430	1200x425x1520		1260x455x1610		1500x670x1925
Peso	Kg	240	570	580	750	860	915



Il generatore per trasformatori in media frequenza è del tipo inverter con frequenza di comando di 1000Hz.

Il dispositivo, di dimensioni contenute, consente di controllare la corrente primaria del trasformatore di potenza mantenendo costante il suo valore indipendentemente dalle variazioni della tensione di rete e da eventuali derive termiche e di invecchiamento dei diversi componenti del sistema.

La frequenza di lavoro di 1 kHz consente di ridurre le dimensioni del trasformatore e di migliorare il fattore di forma della corrente di uscita riducendone il ripple della corrente stessa e consentendo di realizzare dei punti di saldatura più controllati sia come tempo sia come corrente massima.

La scheda di controllo inverter si interfaccia con un'unità remota, tipo MICRO8 o JTEK, da cui riceve i parametri di saldatura (riferimenti e tempi) e invia codici di errore per gestire la diagnostica in caso di anomalia

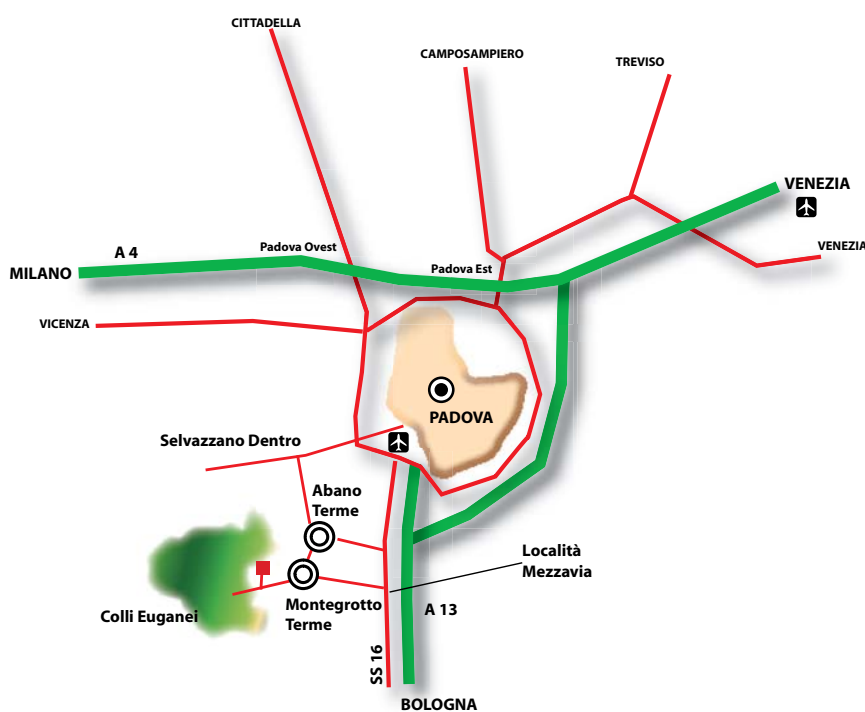


E.M.E. COMMERCIALE S.R.L.

Viale dell'Artigianato, 2 - 35036 Montegrotto Terme (PD)

Tel. +39.049.8911000 r.a. - Fax +39.049.8910966

Http://www.eme-weld.it - Email: emepunt@tin.it



Situati a Montegrotto Terme (Pd)
da oltre 40 anni siamo specializzati nella
progettazione e costruzione
di puntatrici elettromeccaniche,
elettrodi per la saldatura,
attrezzature per saldatrici a protezione,
morse ed apparecchiature pneumatiche
per saldatrici a resistenza.
Grazie alla nostra lunga esperienza
siamo a Vostra
completa disposizione
per qualsiasi problema di saldatura.