

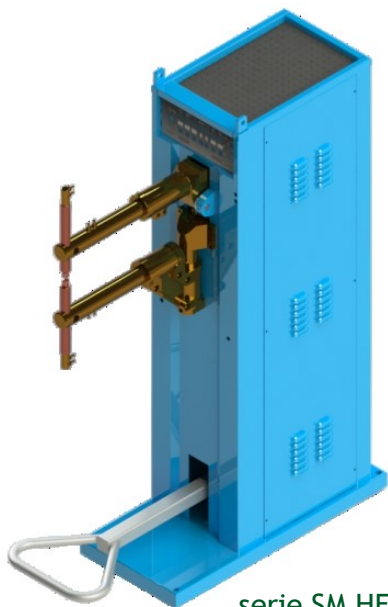
Puntatrici INVERTER

E
M
E

CE

Puntatrici inverter su colonna serie SM HF250 / SP HF250

Puntatrici inverter su colonna serie SM HF250 / SP HF250



serie SM HF250

PUNTATRICE SU COLONNA serie SM HF250 PUNTATRICE SU COLONNA serie SP HF250

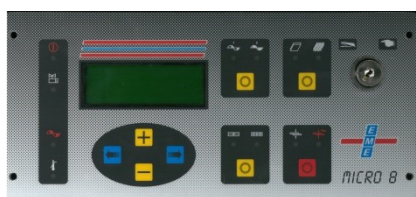
Puntatrice su colonna serie SM a braccio oscillante con comando a pedale a inverter.

Puntatrice su colonna serie SP a braccio oscillante con comando elettropneumatico a inverter.

Struttura realizza in robusta carpenteria. Trasformatore raffreddato ad acqua ed impregnato a vuoto. Posizionamento dei bracci regolabile sia in lunghezza che in altezza (scartamento). Pressione agli elettrodi regolabile. 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 1KHz consente di ridurre le dimensioni del trasformatore e di migliorare il fattore di forma della corrente di uscita riducendo il ripple della corrente stessa e consentendo di realizzare dei punti di saldatura più controllati sia come tempo sia come corrente massima.



serie SP HF250



CONTROLLO DI SALDATURA " MICRO8"

Controllo di saldatura "MICRO8", è del tipo sincrono a microprocessore a diodi controllati a 5 tempi, offre di serie il doppio programma ed impulsi.

Puntatrici inverter su colonna serie SM HF250 / SP HF250

| CARATTERISTICHE TECNICHE | SM HF250 | SP HF250 |
|--|----------------------------------|--------------------|
| Potenza nominale al 50% | 30 KVA | 30 KVA |
| Potenza max di corto circuito | 40 KVA | 40 KVA |
| Potenza max di saldatura | 40 KVA | 40 KVA |
| Tensione primaria nominale | 400 – 230 V | 400 – 230 V |
| Frequenza nominale | 50 Hz | 50 Hz |
| Tensione secondaria | 5,2 V | 5,2 V |
| Corrente secondaria permanente | 6 KA | 6 KA |
| Corrente di corto circuito | 15 KA | 15 KA |
| Corrente secondaria max di saldatura | 15 KA | 15 KA |
| Intermittenza alla corrente max di saldatura | 50 % | 50 % |
| Potenza di allacciamento | 30 KVA | 30 KVA |
| Sezione cavi alimentazione (≤ 40 int. linea) | 10 mm ² | 10 mm ² |
| Pressione agli elettrodi a 6 atm. | 230 daN | 230 daN |
| Capacità max saldatura su acciaio dolce (bracci da 400 mm) | 4,5 + 4,5 mm | 4,5 + 4,5 mm |
| Capacità max saldatura su tondino di croce | 14 + 14 mm | 14 + 14 mm |
| Azionamento | Comando a pedale | Elettropneumatico |
| Raffreddamento | Acqua | |
| Scartamento | 100 ÷ 300 mm | |
| Lunghezza bracci | 400 ÷ 1000 mm | |
| Diametro bracci | 45 mm | |
| Candele lunghezza e diametro | 150 ÷ 200 mm \varnothing 25 mm | |
| Apertura elettrodi | 25 ÷ 50 mm | |
| Consumo aria (mc / 1000 punti) (solo SP) | 1,1 | |
| Consumo acqua | 4 l/min | |
| Pressione aria compressa (1 bar = 100 Kpa) | 600 Kpa | |
| Dimensione B x L x H | 1000 x 330 x 1330 mm | |
| Peso | 230 Kg | 230 Kg |

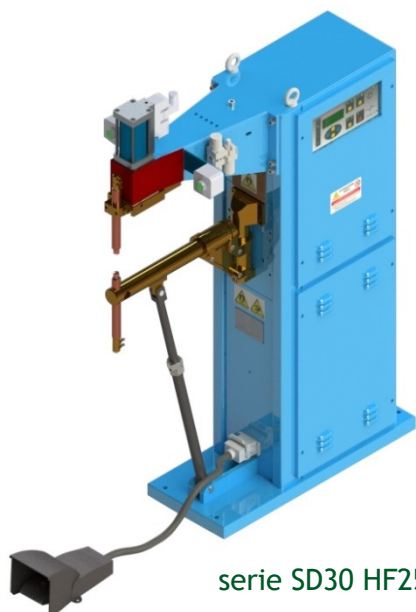
Puntatrici inverter su colonna serie SD30 HF250 SDP30 HF250

PUNTATRICE SU COLONNA serie SD30 HF250 PUNTATRICE SU COLONNA serie SDP30 HF250

Puntatrice su colonna serie SD a punti a discesa rettilinea a inverter.

Puntatrice su colonna serie SDP a proiezione a discesa rettilinea a inverter.

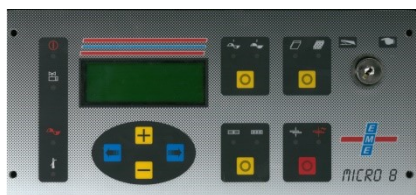
Struttura realizza in robusta carpenteria. Trasformatore raffreddato ad acqua ed impregnato a vuoto. Posizionamento dei bracci regolabile sia in lunghezza che in altezza (scartamento). Pressione agli elettrodi regolabile. Il generatore per trasformatori in media frequenza è del tipo inverter con frequenza 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 1KHz consente di ridurre le dimensioni del trasformatore e di migliorare il fattore di potenza della corrente di uscita riducendo il ripple della corrente stessa e consentendo di realizzare dei punti di saldatura più controllati sia come tempo sia come corrente massima.



serie SD30 HF250



serie SDP30 HF250



CONTROLLO DI SALDATURA "MICRO8"

Controllo di saldatura "MICRO8", è del tipo sincrono a microprocessore a diodi controllati a 5 tempi, offre di serie il doppio programma ed impulsi.

Puntatrici inverter su colonna

serie SD30 HF250

SDP30 HF250

| CARATTERISTICHE TECNICHE | SD30 HF250 | SDP30 HF250 |
|--|----------------------------------|--------------------|
| Potenza nominale al 50% | 30 KVA | 30 KVA |
| Potenza max di corto circuito | 40 KVA | 40 KVA |
| Potenza max di saldatura | 40 KVA | 40 KVA |
| Tensione primaria nominale | 400 V | 400 V |
| Frequenza nominale | 50 Hz | 50 Hz |
| Tensione secondaria | 5,2 V | 5,2 V |
| Corrente secondaria permanente | 6 KA | 6 KA |
| Corrente di corto circuito | 15 KA | 15 KA |
| Corrente secondaria max di saldatura | 15 KA | 15 KA |
| Intermittenza alla corrente max di saldatura | 50 % | 50 % |
| Potenza di allacciamento | 30 KVA | 30 KVA |
| Sezione cavi alimentazione (≤ 40 int. linea) | 10 mm ² | 10 mm ² |
| Pressione agli elettrodi a 6 atm. | 230 daN | 230 daN |
| Capacità max saldatura su acciaio dolce (bracci da 400 mm) | 4,5 + 4,5 mm | 4,5 + 4,5 mm |
| Capacità max saldatura su tondino di croce | 14 + 14 mm | 14 + 14 mm |
| Azionamento | Elettropneumatico | |
| Raffreddamento | Acqua | |
| Distanza tra le piastre | 205 ÷ 460 mm | 210 mm |
| Profondità utile (centro piastra) | 510 ÷ 810 mm | 510 ÷ 810 mm |
| Lunghezza bracci | 400 ÷ 750 mm | - |
| Diametro bracci | 50 mm | - |
| Candele lunghezza e diametro | 150 ÷ 200 mm \varnothing 25 mm | |
| Corsa elettrodi | 80 mm | |
| Consumo aria (mc / 1000 punti) | 1,1 | |
| Consumo acqua | 4 l/min | |
| Pressione aria compressa (1 bar = 100 Kpa) | 600 Kpa | |
| Dimensione B x L x H | 1100 x 415 x 1430 mm | |
| Peso | 240 Kg | 250 Kg |

Puntatrici inverter su colonna serie SD50 HF400 SDP50 HF400



serie SD50 HF400

PUNTATRICE SU COLONNA serie SD50 HF400
PUNTATRICE SU COLONNA serie SDP50 HF400

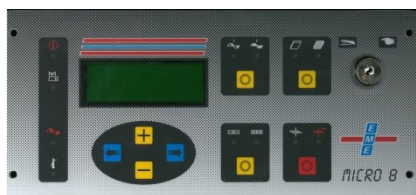
Puntatrice su colonna serie SD a punti a discesa rettilinea a inverter.

Puntatrice su colonna serie SDP a proiezione a discesa rettilinea a inverter.

Struttura realizza in robusta carpenteria. Trasformatore raffreddato ad acqua ed impregnato a vuoto. Posizionamento dei bracci regolabile sia in lunghezza che in altezza (scartamento). Pressione agli elettrodi regolabile. 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 1KHz consente di ridurre le dimensioni del trasformatore e di migliorare il fattore di potenza della corrente di uscita riducendo il ripple della corrente stessa e consentendo di realizzare dei punti di saldatura più controllati sia come tempo sia come corrente massima.



serie SDP50 HF400



CONTROLLO DI SALDATURA " MICRO8"

Controllo di saldatura "MICRO8", è del tipo sincrono a microprocessore a diodi controllati a 5 tempi, offre di serie il doppio programma ed impulsi.

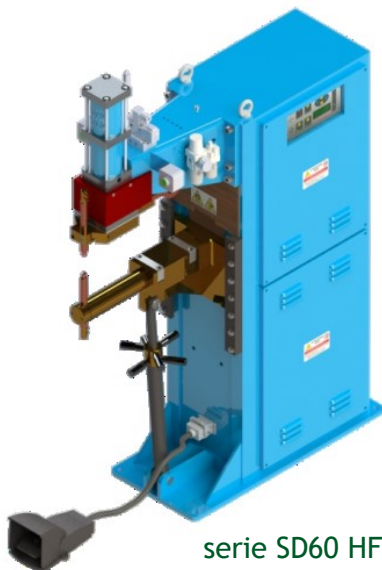
Puntatrici inverter su colonna

serie SD50 HF250

SDP50 HF250

| CARATTERISTICHE TECNICHE | SD50 HF400 | SDP50 HF400 |
|--|----------------------------------|--------------------|
| Potenza nominale al 50% | 50 KVA | 50 KVA |
| Potenza max di corto circuito | 60 KVA | 60 KVA |
| Potenza max di saldatura | 60 KVA | 60 KVA |
| Tensione primaria nominale | 400 V | 400 V |
| Frequenza nominale | 50 Hz | 50 Hz |
| Tensione secondaria | 6,5 V | 6,5 V |
| Corrente secondaria permanente | 6 KA | 6 KA |
| Corrente di corto circuito | 20 KA | 20 KA |
| Corrente secondaria max di saldatura | 20 KA | 20 KA |
| Intermittenza alla corrente max di saldatura | 50 % | 50 % |
| Potenza di allacciamento | 40 KVA | 40 KVA |
| Sezione cavi alimentazione (≤ 40 int. linea) | 25 mm ² | 25 mm ² |
| Pressione agli elettrodi a 6 atm. | 310 daN | 310 daN |
| Azionamento | Elettropneumatico | |
| Raffreddamento | Acqua | |
| Distanza tra le piastre | 270 ÷ 510 mm | 210 mm |
| Profondità utile (centro piastra) | 510 ÷ 810 mm | 510 ÷ 810 mm |
| Lunghezza bracci | 450 ÷ 750 mm | - |
| Diametro bracci | 60 mm | - |
| Candele lunghezza e diametro | 150 ÷ 200 mm \varnothing 25 mm | |
| Corsa elettrodi | 80 mm | |
| Consumo aria (mc / 1000 punti) | 2,1 | |
| Consumo acqua | 4 l/min | |
| Pressione aria compressa (1 bar = 100 Kpa) | 600 Kpa | |
| Dimensione B x L x H | 1200 x 425 x 1520 mm | |
| Peso | 570 Kg | 580 Kg |

Puntatrici inverter su colonna serie SD60 HF600 SDP60 HF600



serie SD60 HF600

PUNTATRICE SU COLONNA serie SD60 HF600
PUNTATRICE SU COLONNA serie SDP60 HF600

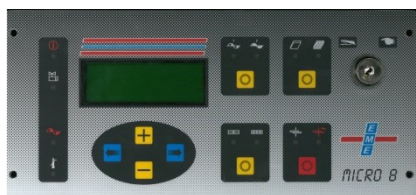
Puntatrice su colonna serie SD a punti a discesa rettilinea a inverter.

Puntatrice su colonna serie SDP a proiezione a discesa rettilinea a inverter.

Struttura realizza in robusta carpenteria. Trasformatore raffreddato ad acqua ed impregnato a vuoto. Posizionamento dei bracci regolabile sia in lunghezza che in altezza (scartamento). Pressione agli elettrodi regolabile. 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 1KHz consente di ridurre le dimensioni del trasformatore e di migliorare il fattore di potenza della corrente di uscita riducendo il ripple della corrente stessa e consentendo di realizzare dei punti di saldatura più controllati sia come tempo sia come corrente massima.



serie SDP60 HF600



CONTROLLO DI SALDATURA " MICRO8"

Controllo di saldatura "MICRO8", è del tipo sincrono a microprocessore a diodi controllati a 5 tempi, offre di serie il doppio programma ed impulsi.

Puntatrici inverter su colonna

serie SD60 HF600

SDP60 HF600

| CARATTERISTICHE TECNICHE | SD60 HF600 | SDP60 HF600 |
|--|---|--------------------|
| Potenza nominale al 50% | 90 KVA | 90 KVA |
| Potenza max di corto circuito | 100 KVA | 100 KVA |
| Potenza max di saldatura | 100 KVA | 100 KVA |
| Tensione primaria nominale | 400 V | 400 V |
| Frequenza nominale | 50 Hz | 50 Hz |
| Tensione secondaria | 7,6 V | 7,6 V |
| Corrente secondaria permanente | 8,6 KA | 8,6 KA |
| Corrente di corto circuito | 20 KA | 20 KA |
| Corrente secondaria max di saldatura | 25 KA | 25 KA |
| Intermittenza alla corrente max di saldatura | 14,3 % | 14,3 % |
| Potenza di allacciamento | 67 KVA | 67 KVA |
| Sezione cavi alimentazione (≤ 40 int. linea) | 35 mm ² | 35 mm ² |
| Pressione agli elettrodi a 6 atm. | 900 daN | 900 daN |
| Azionamento | Elettropneumatico | |
| Raffreddamento | Acqua | |
| Distanza tra le piastre | 160 ÷ 370 mm | 160 ÷ 370 mm |
| Profondità utile (centro piastra) | 160 ÷ 760 mm | 160 ÷ 760 mm |
| Lunghezza bracci | 450 ÷ 750 mm | - |
| Diametro bracci | 80 mm | - |
| Candele lunghezza e diametro | 150 \varnothing 25 mm Sup. / 250 \varnothing 25 mm Inf. Cono 18 | |
| Corsa elettrodi | 80 mm | |
| Consumo aria (mc / 1000 punti) | 4,6 | |
| Consumo acqua | 4 l/min | |
| Pressione aria compressa (1 bar = 100 Kpa) | 600 Kpa | |
| Dimensione B x L x H | 1260 x 455 x 1610 mm | |
| Peso | 750 Kg | 750 Kg |

Puntatrici inverter su colonna serie SD120 HF800 SDP120 HF800



serie SD120 HF800

PUNTATRICE SU COLONNA serie SD120 HF800
PUNTATRICE SU COLONNA serie SDP120 HF800

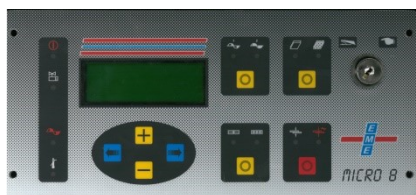
Puntatrice su colonna serie SD a punti a discesa rettilinea a inverter.

Puntatrice su colonna serie SDP a proiezione a discesa rettilinea a inverter.

Struttura realizza in robusta carpenteria. Trasformatore raffreddato ad acqua ed impregnato a vuoto. Posizionamento dei bracci regolabile sia in lunghezza che in altezza (scartamento). Pressione agli elettrodi regolabile. 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 1KHz consente di ridurre le dimensioni del trasformatore e di migliorare il fattore di potenza della corrente di uscita riducendo il ripple della corrente stessa e consentendo di realizzare dei punti di saldatura più controllati sia come tempo sia come corrente massima.



serie SDP120 HF800



CONTROLLO DI SALDATURA " MICRO8"

Controllo di saldatura "MICRO8", è del tipo sincrono a microprocessore a diodi controllati a 5 tempi, offre di serie il doppio programma ed impulsi.

Puntatrici inverter su colonna

serie SD120 HF800

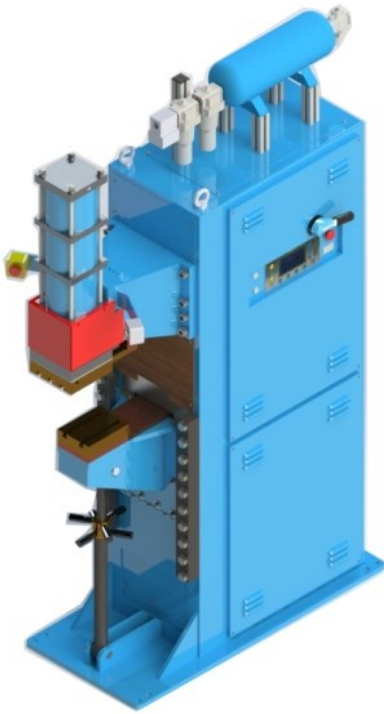
SDP120 HF800

| CARATTERISTICHE TECNICHE | SD120 HF800 | SDP120 HF800 |
|--|---|--------------------|
| Potenza nominale al 50% | 120 KVA | 120 KVA |
| Potenza max di corto circuito | 140 KVA | 140 KVA |
| Potenza max di saldatura | 140 KVA | 140 KVA |
| Tensione primaria nominale | 400 V | 400 V |
| Frequenza nominale | 50 Hz | 50 Hz |
| Tensione secondaria | 8,8 V | 8,8 V |
| Corrente secondaria permanente | 7,2 KA | 7,2 KA |
| Corrente di corto circuito | 20 KA | 20 KA |
| Corrente secondaria max di saldatura | 40 KA | 40 KA |
| Intermittenza alla corrente max di saldatura | 13,8 % | 13,8 % |
| Potenza di allacciamento | 136 KVA | 136 KVA |
| Sezione cavi alimentazione (≤ 40 int. linea) | 75 mm ² | 75 mm ² |
| Pressione agli elettrodi a 6 atm. | 900 daN | 900 daN |
| Azionamento | Elettropneumatico | |
| Raffreddamento | Acqua | |
| Distanza tra le piastre | 160 ÷ 370 mm | 160 ÷ 370 mm |
| Profondità utile (centro piastra) | 160 ÷ 760 mm | 160 ÷ 760 mm |
| Lunghezza bracci | 450 ÷ 750 mm | - |
| Diametro bracci | 80 mm | - |
| Candele lunghezza e diametro | 150 \varnothing 25 mm Sup. / 250 \varnothing 25 mm Inf. Cono 18 | |
| Corsa elettrodi | 80 mm | |
| Consumo aria (mc / 1000 punti) | 9,2 | |
| Consumo acqua | 5 l/min | |
| Pressione aria compressa (1 bar = 100 Kpa) | 600 Kpa | |
| Dimensione B x L x H | 1260 x 455 x 1610 mm | |
| Peso | 860 Kg | 860 Kg |

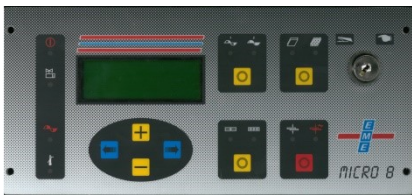
Puntatrici inverter su colonna serie SDP180 HF1600

PUNTATRICE SU COLONNA serie SDP180 HF1600

Puntatrice su colonna serie SDP a proiezione a discesa rettilinea a inverter.



Struttura realizza in robusta carpenteria. Trasformatore raffreddato ad acqua ed impregnato a vuoto. Posizionamento dei bracci regolabile sia in lunghezza che in altezza (scartamento). Pressione agli elettrodi regolabile. 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 1KHz consente di ridurre le dimensioni del trasformatore e di migliorare il fattore di forma della corrente di uscita riducendo il ripple della corrente stessa e consentendo di realizzare dei punti di saldatura più controllati sia come tempo sia come corrente massima.



CONTROLLO DI SALDATURA " MICRO8"

Controllo di saldatura "MICRO8", è del tipo sincrono a microprocessore a diodi controllati a 5 tempi, offre di serie il doppio programma ed impulsi.



CONTROLLO DI SALDATURA " J-TEK"

Controllo di saldatura " J-TEK " utilizzato nella saldatura a resistenza 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.

Puntatrici inverter su colonna serie SDP180 HF1600

| CARATTERISTICHE TECNICHE | SDP180 HF1600 |
|--|----------------------|
| Potenza nominale al 50% | 180 KVA |
| Potenza max di corto circuito | 200 KVA |
| Potenza max di saldatura | 200 KVA |
| Tensione primaria nominale | 400 V |
| Frequenza nominale | 50 Hz |
| Tensione secondaria | 10,5 V |
| Corrente secondaria permanente | 12 KA |
| Corrente di corto circuito | 80 KA |
| Intermittenza alla corrente max di saldatura | 10,7 % |
| Potenza di allacciamento | 200 KVA |
| Sezione cavi alimentazione (≤ 40 int. linea) | 90 mm ² |
| Pressione agli elettrodi a 6 atm. | 2000/3000 daN |
| Azionamento | Elettropneumatico |
| Raffreddamento | Acqua |
| Distanza tra le piastre | 160 ÷ 370 mm |
| Profondità utile (centro piastra) | 460 ÷ 760 mm |
| Corsa elettrodi | 100 mm |
| Consumo aria (mc / 1000 punti) | 12,5 |
| Consumo acqua | 5 l/min |
| Pressione aria compressa (1 bar = 100 Kpa) | 600 Kpa |
| Dimensione B x L x H | 1500 x 670 x 1925 mm |
| Peso | 915 Kg |

Puntatrice mobile inverter serie WALLY

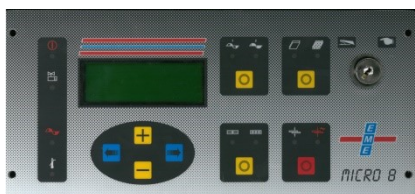
PUNTATRICE MOBILE INVERTER WALLY



La postazione di saldatura mobile EMECAR WALLY rappresenta il risultato ottenuto da anni di esperienza nel campo delle macchine per saldatura a resistenza di piccola potenza. L'estrema compattezza e la mobilità formano un binomio di estremo interesse per tutte le industrie e officine di trasformazione che utilizzano la tecnica della saldatura a resistenza. E' costituito da un carrello mobile su ruote pilotanti che supporta nella parte superiore il trasformatore e l'elettronica di comando e nella parte inferiore il gruppo di raffreddamento acqua. La pinza di saldatura è collegata al trasformatore tramite un monocavo portacorrente raffreddato molto flessibile che ne facilita l'uso in posizione di lavoro scomode.

Una vasta gamma di bracci portaelettrodi ed elettrodi rendono l'insieme molto flessibile ed adatto a tutte le situazioni di saldatura. L'allacciamento alla linea elettrica con un semplice quadro di distribuzione e il collegamento alla rete di aria compressa sono sufficienti per rendere completamente autonoma la postazione. Il raffreddamento della pinza di saldatura, del cavo portacorrente e del gruppo trasformatore sono realizzati con un sistema a circuito chiuso abbinato ad uno scambiatore di calore aria-acqua integrato nel carrello. Pinza di saldatura in fusione di lega di alluminio con cinematismo a leva che permette di sviluppare una notevole forza agli elettrodi anche con bracci lunghi. I bracci e gli elettrodi sono facilmente intercambiabili per configurarli alle diverse condizioni di saldatura. Il basso peso e l'ergonomia dell'impugnatura consentono una estrema mobilità in tutte le condizioni. 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 1KHz consente di ridurre le dimensioni del trasformatore e di migliorare il fattore di potenza della corrente di uscita riducendo 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 J-TEK, da cui riceve i parametri di saldatura e invia codici di errore per gestire la diagnostica in caso di anomalie.

Puntatrice mobile inverter serie WALLY



CONTROLLO DI SALDATURA " MICRO8"

Controllo di saldatura "MICRO8", è del tipo sincrono a microprocessore a diodi controllati a 5 tempi, offre di serie il doppio programma ed impulsi.



CONTROLLO DI SALDATURA " J-TEK"

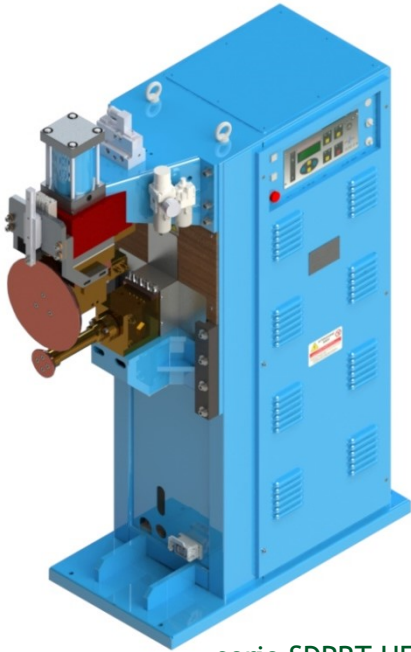
Controllo di saldatura " J-TEK " utilizzato nella saldatura a resistenza consente una efficace saldatura a "corrente costante". L'elettronica, inserita su PCB in vetroresina, utilizza componenti SMD per rendere il controllo stesso il più compatto possibile. Offre di serie 32 programmi di saldatura.

Puntatrice mobile inverter serie WALLY

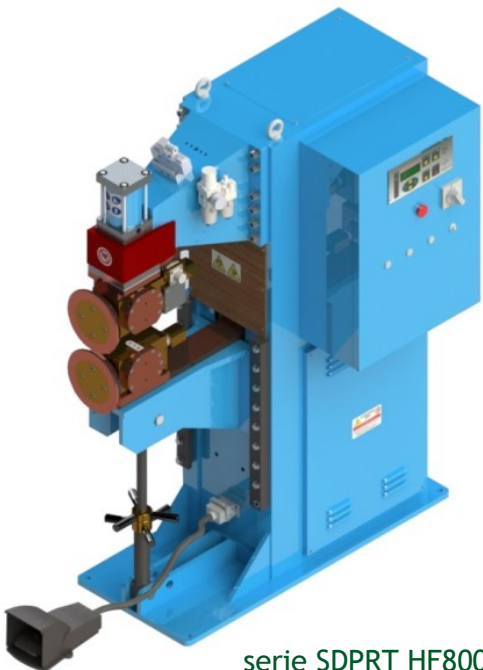
| CARATTERISTICHE TECNICHE | WALLY |
|--|-------------------------|
| Potenza nominale al 50% | 10 KVA |
| Potenza max di corto circuito | 17 KVA |
| Potenza max di saldatura | 13 KVA |
| Tensione primaria nominale | 400 V |
| Frequenza nominale | 50 Hz |
| Tensione secondaria | 8,5 V |
| Corrente secondaria di C.C. | 8,5 KA |
| Corrente max di saldatura | 6,8 KA |
| Corrente secondaria al 100% ED | 1 ka |
| Intermittenza alla corrente max di saldatura | 15 % |
| Potenza di allacciamento | 200 KVA |
| Sezione cavi alimentazione (fino 30 m linea) | 10 mm ² |
| Pressione agli elettrodi a 6 atm. | 40÷120 daN |
| Azionamento | Elettropneumatico |
| Raffreddamento | Acqua a circuito chiuso |
| Lunghezza bracci | 120 ÷ 400 mm |
| Diametro bracci | ø18 mm |
| Corsa elettrodi | 30 + 15 mm |
| Consumo aria (mc / 1000 punti) | 1,1 |
| Consumo acqua | Acqua a circuito chiuso |
| Pressione aria compressa (1 bar = 100 Kpa) | 600 Kpa |
| Dimensione B x L x H | 800 x 400 x 1040 mm |
| Peso | 95 Kg |

Puntatrici a rulli inverter serie SDPRT HF600 SDPRT HF800P

PUNTATRICE A RULLI SDPRT HF600 PUNTATRICE A RULLI SDPRT HF800P



serie SDPRT HF600

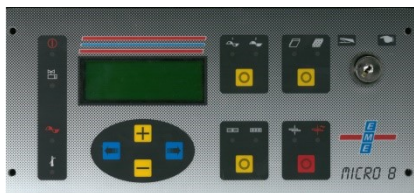


serie SDPRT HF800P

La puntatrice a rulli SDPRT HF600 e SDPRT HF800P sono costruite in lamiere e profilati d'acciaio elettrosaldati, finiti alla macchina utensile, sottoposti a rigorosi trattamenti di normalizzazione, così da garantire un'elevata precisione unita ad un'ottima rigidità e resistenza alle sollecitazioni.

Teste porta rullo con cuscinetti volventi, contatti a strisciamento argentati, opportunamente lavorati a macchina utensile per assicurare un adeguato contatto elettrico per la corrente di saldatura, raffreddate mediante circolazione del liquido di raffreddamento. La movimentazione di tale teste viene servita da motore asincrono trifase azionato da inverter per la regolazione fine della velocità e del moto di saldatura. Trasformatore di saldatura raffreddato ad acqua, impregnato sotto vuoto per garantire un'ottima continuità di puntatura. Potenziometro multigioco per la regolazione della velocità di rotazione rulli con possibilità di inversione di marcia. 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 1KHz consente di ridurre le dimensioni del trasformatore e di migliorare il fattore di potenza della corrente di uscita riducendo 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 J-TEK, da cui riceve i parametri di saldatura e invia codici di errore per gestire la diagnostica in caso di anomalie.

Puntatrici a rulli inverter serie SDPRT HF600 SDPRT HF800P



CONTROLLO DI SALDATURA " MICRO8 RULLI"

Controllo di saldatura "MICRO8 Rulli", sincrono a microprocessore a 5 tempi. Provvede alla temporizzazione, sincrona con la frequenza di rete, delle varie fasi del ciclo (accostaggio, saldatura, tempo freddo e mantenimento), ed alla regolazione della corrente di saldatura mediante parzializzazione con scelta della puntatura in modo continuo o in modo impulsivo. Offre di serie il doppio programma.



CONTROLLO DI SALDATURA " J-TEK"

Controllo di saldatura " J-TEK " utilizzato nella saldatura a resistenza 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.

Puntatrici a rulli inverter

serie SDPRT HF600

SDPRT HF800P

| CARATTERISTICHE TECNICHE | SDPRT HF600 | SDPRT HF800P |
|--|---|--------------------|
| Potenza nominale al 50% | 50 KVA | 120 KVA |
| Potenza max di corto circuito | 62 KVA | 140 KVA |
| Tensione primaria nominale | 400 V | 400 V |
| Frequenza nominale | 50 Hz | 50 Hz |
| Tensione secondaria | 8,5 V | 10,5 V |
| Corrente secondaria permanente | 12 KA | 14 KA |
| Corrente di corto circuito | 25 KA | 40 KA |
| Corrente secondaria max di saldatura | 12 KA | 20 KA |
| Potenza di allacciamento | 67 KVA | 136 KVA |
| Sezione cavi alimentazione (≤ 40 int. linea) | 35 mm ² | 75 mm ² |
| Pressione agli elettrodi a 6 atm. | 450 daN | 900 daN |
| Movimentazione (*) | 1 | 1/2/3 |
| Velocità di saldatura | 1÷500 m/s | 1÷500 m/s |
| Azionamento | pneumatico | |
| Raffreddamento | acqua | |
| Profondità utile (**) | S | S/M |
| Diametro bracci | 50 mm | - |
| Diametro rulli superiori | 60÷200 mm | 200÷300 mm |
| Diametro rulli inferiori | 60÷200 mm | 200÷300 mm |
| Corsa rulli | 80 mm | 80 mm |
| Consumo aria (mc / 1000 punti) | 4,6 | 9,2 |
| Consumo acqua | 4 l/min | 5 l/min |
| Pressione aria compressa (1 bar = 100 Kpa) | 600 Kpa | 600 Kpa |
| Dimensione B x L x H versione "S" (**) | 1100x440x1570 mm | 1260x790x1590 mm |
| Dimensione B x L x H versione "M" (**) | - | 1800x790 x1590 mm |
| Peso versione "S" (**) | 860 Kg | 1010 Kg |
| Peso versione "M" (**) | - | 1170 Kg |
| (*) Movimentazione | 1 Testa superiore - 2 Testa inferiore - 3 Testa superiore/inferiore con differenziale | |
| (**) Profondità utile | "S" L= 450 mm - "M" L= 1100 mm | |