

PUNTRICIA D INVERTER
INVERTER SPOT WELDERS

SALDATRICI A PUNTI
TRE CI



Dati tecnici

Soggetti a modifiche senza preavviso

| | |
|-------------------------------|--|
| ALIMENTAZIONE | 3x400 V – 50/60 Hz |
| CORRENTE MASSIMA | 5000 Amp. per MODULO |
| FREQUENZA | 20 KHz. |
| FATTORE di MARCIA | 15% |
| SISTEMA DI CONTROLLO | A CORRENTE COSTANTE |
| PROGRAMMI | 32 richiamabili da pannello o da seriale. |
| SEGNALI INGRESSO | selezione programmi di saldatura, start ciclo, salda/non salda, blocco programmazione, ripristino allarmi. |
| CONTATTI INGRESSO: | PULITI O TRANSISTOR |
| SEGNALI USCITA: | FINE CICLO (segnale dato anche in caso di allarme). |
| CONTATTI USCITA: | FOTOACCOPIATORI MOSFET (capacità 100AQC, 150 mA) |
| TEMPERATURA DI LAVORO: | 0 – 45° |



TRE.CI srl Via Cascina del Sole, 70/a .
20026 NOVATE MILANESE - MILANO
tel. +39.023511869 - fax +39.0233260329
www.tre-ci.com email: info@tre-ci.com

PUNTRICIA AD INVERTER

INVERTER SPOT WELDERS

SALDATRICI A PUNTI
TRE CI

La tecnologia di saldatura a media frequenza (nel nostro caso a 20 KHz) ci consente di controllare la corrente generata e mantenerla costante.

Questo permette di effettuare saldature con grande precisione e ripetibilità.

Inoltre la possibilità di saldare con una frequenza molto più alta rispetto alla frequenza di rete crea una sensibile diminuzione dell'effetto SHUNT quindi risulta particolarmente efficace nelle microsaldature e nelle saldature di precisione con materiali conduttori.

Non ultima da considerare, l'alimentazione trifase che significa:

- **CARICO EQUILIBRATO SULLA LINEA**
- **RIDUZIONE DEI DISTURBI**
- **SFRUTTAMENTO TOTALE DELLA POTENZA INSTALLATA**

Il nostro sistema modulare ci permette di avere sempre a disposizione la taglia idonea al tipo di lavoro e di macchina richiesta.

I moduli sono da 5000 Amp. cadauno e sono modulabili sino a 50.000 Amp.

Abbiamo progettato e realizzato un modulo da 3000 Amp. particolarmente indicato per microsaldature.



IL CONTROLLO ELETTRONICO a microprocessore prevede le seguenti funzioni:

- **32 programmi di saldatura memorizzabili**
- **Accostaggio elettrodo**
- **3 fasi di saldatura in sequenza regolabili in tempo (msec) e in corrente (Amp)**
- **CORRENTE COSTANTE.** Dopo i primi millisecondi di lavoro, la corrente si livella al valore impostato. Possibilità di impostare una percentuale di variazione entro la quale si accetta la compensazione.
- **MONITORAGGIO TENSIONE di saldatura.** E' possibile memorizzare l'andamento della tensione di saldatura a campione e confrontarlo, impostando, anche in questo caso la percentuale di variazione ammessa.
- **Mantenimento.**