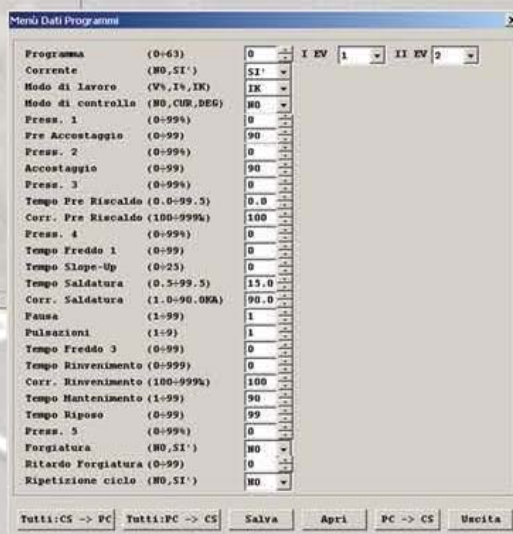


MICROCONTROLLORE DI SALDATURA

MULTIFUNZIONE

CS-6000





Comando sincrono a diodi controllati con controllo di fase per la regolazione della corrente. Velocità di risposta in 2 cicli per prima saldatura e 1/2 ciclo per saldature successive.

Impostabile con quattro differenti modalità:

- Tensione percentuale V%
- Corrente percentuale I% (impostata in feed-forward)
- Corrente costante IK (1.0 – 99.0 KA)
- Adattativo

Gestione del trasformatore monofase o trifase triangolo/stella.

Gestione macchine Punti o Rulli.

Gestione dei tempi a semiperiodi.

Visualizzazione della corrente RMS di saldatura e del primo periodo semionda positiva e semionda negativa.

Separazione galvanica delle sezioni d'ingresso e d'uscita.

Impostazione ed esecuzione di 64 programmi, richiamabili da ingresso esterno, interno, associati agli inizi ciclo IC1, IC2 o in modalità sequenziale.

Compensazione della tensione di rete presente, nelle modalità V% e I%.

Linea di comunicazione seriale punto-punto RS232, adibita alla connessione di una stampante o di un PC.

Linea di comunicazione seriale di rete RS485.

Espansione Comunicazione: Profibus - DeviceNet - CANopen - CC/Link

Modbus/RTU - Profinet/IO - EtherNet/IP - EtherCAT - Modbus/TCP.

Inizio ciclo con concomitanza (bi-comando) o pedali.

Monitoraggio (Controllo qualità) dei limiti della corrente di saldatura oppure dell'angolo d'accensione, in modalità punti in IK ed I%.

Funzione programmabile d'autoincremento continuo della corrente per usura elettrodi, a curva variabile per quattro coppie di elettrodi.

Conteggio delle saldature effettuate con funzione d'allarme e di blocco.

Ritardo prima inserzione e ritardo prima inserzione dopo la pausa, indipendentemente programmabili.

Quattro Elettro-valvole associabili ai programmi nelle fasi di pre-accostaggio e accostaggio.

Uscita per valvola proporzionale separata galvanicamente.

Impostazione del fondo scala (99%) della valvola proporzionale 5-10V.

Elettro-valvola di forgiatura. Elettro-valvola di precorsa.

Eventuale associazione di pressioni nelle fasi di Pre-Accostaggio, Accostaggio, Preriscaldamento, Saldatura e Forgiatura, tramite la valvola proporzionale (ciclo pressioni)

Rilevazione automatica della frequenza di rete.

Autocalibrazione o impostazione manuale della corrente massima di macchina.

Tripla impostazione di lingua, ulteriori lingue a richiesta.

Gestione da PLC.

Letture della corrente (secondaria) con anello Rogowski o (primaria) con trasformatore di corrente.

Disponibile anche in versione per montaggio in armadio senza display e tastiera - CS 6000 SA - (stand alone)

L x H x P : 360 x 133 x 91.

