

Puntatrici
modulari
doppio punto
PM30

E
M
E

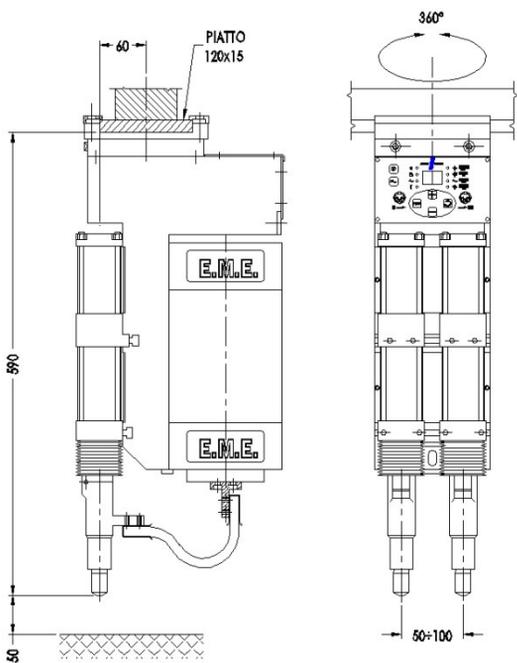
CE

Puntatrici modulari doppio punto PM30

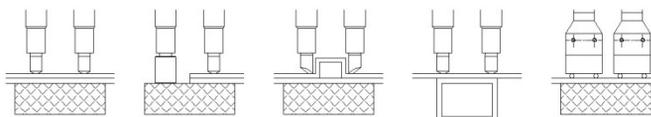
PUNTATRICE MODULARE DOPPIO PUNTO PM30

Puntatrice modulare doppio punto PM30 con potenza di 30KVA al 50%

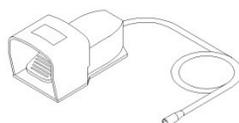
Unità di saldatura a resistenza modulare a doppio punto, particolarmente indicata nella saldatura di lamiere accessibili solo da un lato. Azionata pneumaticamente e integralmente raffreddata tramite unico circuito per : SCR, trasformatore, portaelettrodi ed elettrodi. Costruita con struttura in acciaio elettrosaldato e lavorato alla macchina utensile nella quale è inserito interamente il controllo elettronico per la regolazione dei parametri di saldatura. Anteriormente i cilindri pneumatici di movimento elettrodi e posteriormente il trasformatore di saldatura. Un particolare sistema montato nella parte superiore dell'unità, ne permette la rotazione ed il relativo posizionamento. La combinazione delle possibilità di rotazione con lo spostamento trasversale dei cilindri di saldatura permette agli elettrodi di coprire un'ampia area, rendendola particolarmente adatta all'impiego singolo che su attrezzature speciali.



Metodi di saldatura

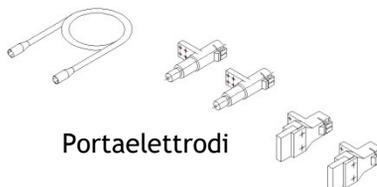


Accessori



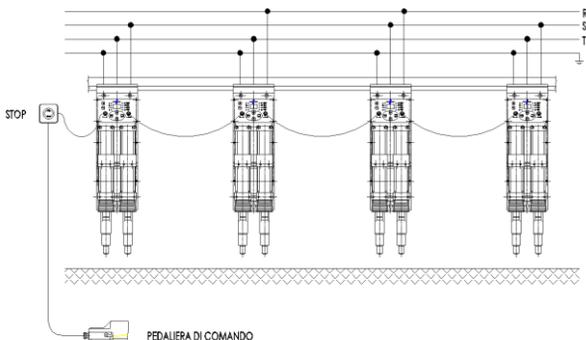
Pedaliera di comando

Cavetto di collegamento



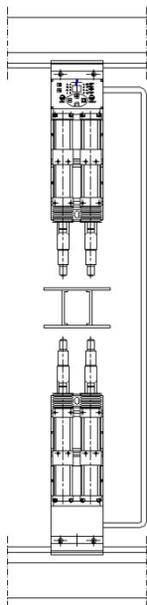
Portaelettrodi

Puntatrici modulari doppio punto PM30



APPLICAZIONE MULTIPLE

La semplicità di allacciamento alle linee di energia elettrica, aria compressa e acqua di raffreddamento permettono di realizzare direttamente da parte dell'utilizzatore sistemi di puntatura multipli economicamente vantaggiosi e integrazioni tecnicamente razionali in sistemi complessi.



PUSH-PULL

Il sistema PUSH-PULL viene realizzato collegando un'unità secondaria priva di parte elettronica ad un'unità primaria. Questo sistema permette di ottenere la saldatura su spessori o configurazioni di pezzi non saldabili con l'unità standard.

CONTROLLO DI SALDATURA "MICRO3"

Controllo di saldatura elettronico digitale "MICRO3" sincrono per la regolazione dei parametri di saldatura: tempo di accostaggio; tempo di saldatura; tempo di forgiatura; parzializzazione della potenza; possibilità di esclusione dell'unità; selezione salda/non salda per eseguire cicli di prova; protezione termica di temperature limite e connettori di allacciamento per comando di start in ingresso e di colloquio con altre unità di puntatura. Una particolare funzione del controllo dà la possibilità di effettuare cicli in cascata elettrica o in cascata pneumatica in funzione della tipologia di saldatura da effettuare.



EMECAR con pinza a "Forbice«

EMECAR con pinza a "C"

CARATTERISTICHE TECNICHE	PM30
Potenza nominale al 50%	30 KVA
Tensione primaria nominale	400 – 230 V
Frequenza nominale	50 Hz
Corrente di corto circuito	19 KA
Corrente max di saldatura	15 KA
Corrente secondaria al 100% ED	4,4 KA
Tensione secondaria a vuoto	4,8 V
Corrente secondaria permanente	1,6/3,5 KA
Intermittenza alla corrente max di saldatura	8,5 %
Sezione cavi alimentazione (≤ 40 int. linea)	16 mm ² 400V
Fino 30m linea	25 mm ² 230V
Pressione agli elettrodi a 6 atm.	150 daN
Corsa max agli elettrodi	60 mm
Distanza tra gli elettrodi min./max	50/100 mm
Capacità max saldatura su acciaio dolce "S"	1,2 mm
Capacità max di saldatura su tondino	10+10 mm
Pressione	600 KPA
Portata	5 l/min
Consumo aria (pressione normale)	3,8 MC/1000PT
Azionamento	elettropneumatico
Raffreddamento	Acqua
Dimensione B x L x H	150 x 300 x 610 mm
Peso	65 Kg