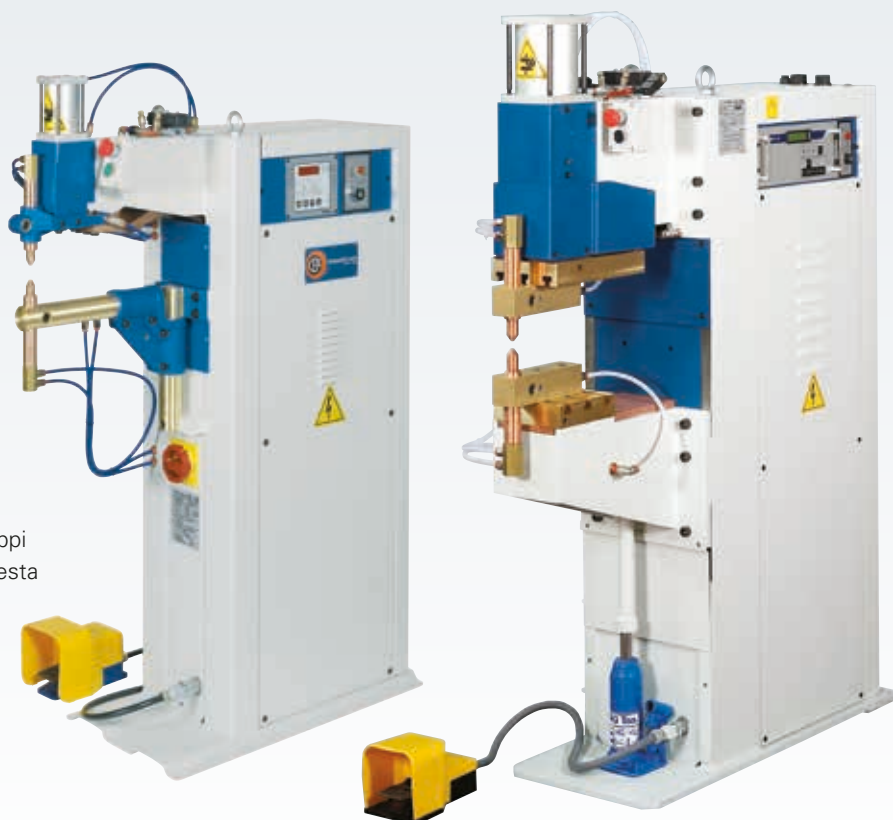


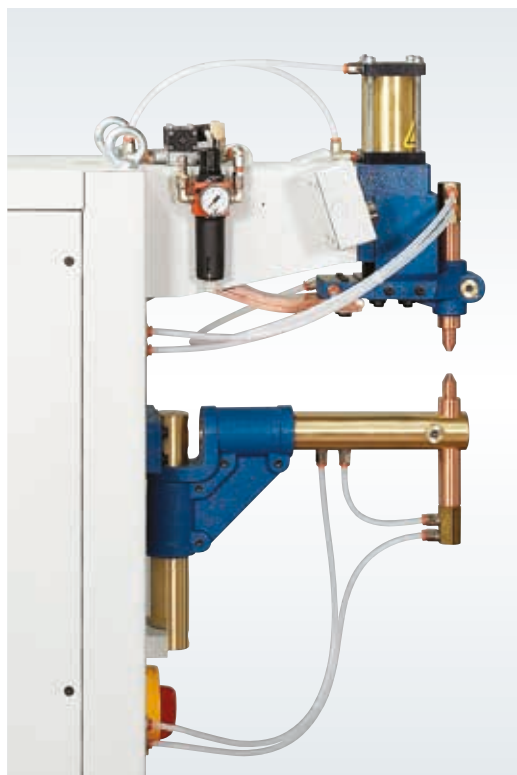


SALDATRICI PER RESISTENZA A DISCESA RETTILINEA A PUNTI E PROIEZIONE

Adatte per la saldatura sia a punti sia a proiezione, i modelli PPN soddisfano le più svariate e gravose applicazioni industriali nelle lavorazioni di serie. Dotate di controllo a microprocessore, doppi pulsanti di sicurezza, elettrovalvola, a richiesta possono essere fornite con controlli e configurazioni speciali.



AC

DIGITAL
888

- ▶ Ottime caratteristiche di saldatura con tutti i metalli saldabili
- ▶ Gruppo SCR con innesco sincrono, a controllo di fase, per eliminare i transitori d'inserzione
- ▶ Termostato di protezione sul gruppo SCR
- ▶ Elevate correnti di saldatura e bassi assorbimenti
- ▶ Riduzione dei tempi di set up grazie alla facile e rapida modifica dell'apertura dei piani portaelettrodi senza alcun intervento sul circuito secondario (brevetto depositato)
- ▶ Componenti pneumatici autolubrificati per eliminare residui oleosi e per preservare l'ambiente da contaminazioni
- ▶ Circuito secondario: elettrodi, portaelettrodi, piastre e trasformatore, raffreddati tramite circolazione dell'acqua per evitare il surriscaldamento delle parti
- ▶ Portaelettrodi in rame regolabili in senso verticale
- ▶ Forza sugli elettrodi regolabile dal gruppo riduttore pressione, dotato di manometro e filtro per lo scarico semiautomatico delle impurità dell'aria
- ▶ Movimento elettrodo superiore effettuato tramite cilindro a doppio effetto autolubrificato, con regolatore della velocità, ammortizzatore di fine corsa e silenziatori di scarico dell'aria in uscita
- ▶ Elettrovalvola per il comando del cilindro di saldatura
- ▶ Inizio ciclo di sicurezza a doppi pulsanti concomitanti o, alternativamente solo se l'operatore può operare in condizioni di sicurezza, a pedale elettrico. Scelta delle due opzioni con selettore a chiave asportabile
- ▶ Pulsante di emergenza per interruzione ciclo

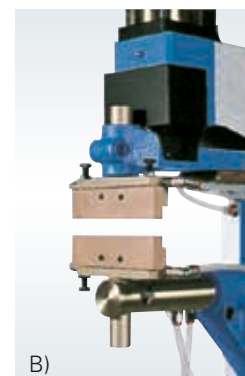
PPN 28 - 53

SONO DOTATE DI:

- ▶ Braccio inferiore tondo regolabile in senso trasversale e verticale
- ▶ Portaelettrodi con elettrodi per puntatura e possibilità di rapido montaggio di coppie di portacoltelli
- ▶ Portabraccio inferiore ribaltabile nel caso sia richiesta una maggiore apertura fra i bracci
- ▶ Saldatura a punti (A)
- ▶ Saldatura con coltelli per grigliati (B)



A)



B)



C)

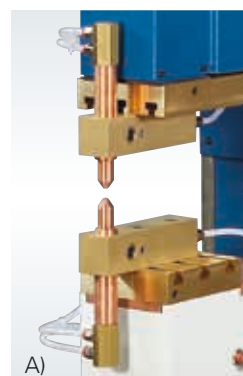
FORNIBILI CON:

- ▶ Bracci di diverse lunghezze (Optional)
- ▶ Braccio inferiore che consente l'ingresso di tubi o scatolati, con elettrodo innestato e portaelettrodo superiore lungo (Optional)
- ▶ Versione speciale per saldatura a proiezione (PPN 53) (C)

PPN 83 - 103 - 153 - 253

Con mensola regolabile in altezza dotata di scanalature a T, consentono il rapido montaggio di portacoltelli, di portaelettrodi o di particolari attrezzature per il mascheraggio dei pezzi da saldare. La modifica dell'apertura tra i piani è semplice e rapida senza alcun intervento sul circuito secondario (brevetto depositato).

- ▶ Valvola manuale per la discesa della testa di saldatura superiore senza pressione per la pulizia, centratura degli elettrodi e manutenzione ordinaria
- ▶ Guide lineari a basso attrito per saldature di precisione (escluso PPN 83)



A)



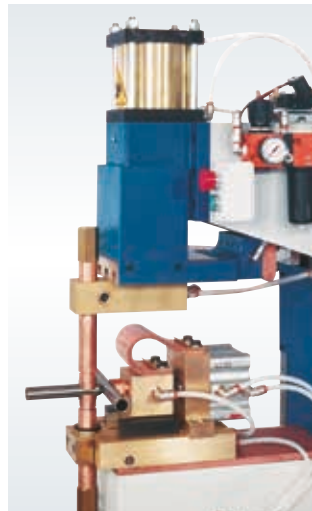
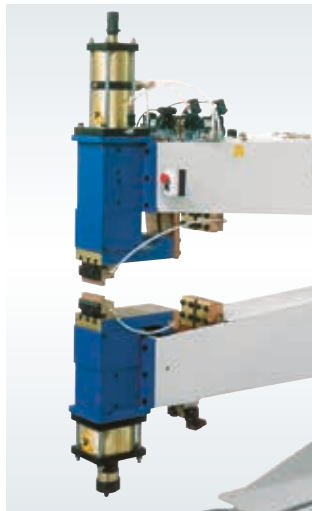
B)



C)

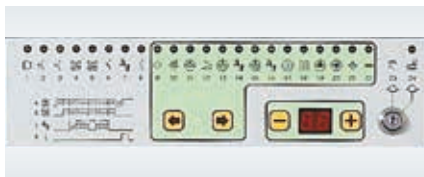
- A) Saldatura a punti
- B) Saldatura con coltelli per grigliati
- C) Saldatura a proiezione

VERSIONI SPECIALI



CONTROLLI ELETTRONICI

DIGIT 8



- Punto singolo o ripetuto
- 2 elettrovalvole 24 V CC
- Frequenza 50/60 Hz
- Compensazione di rete
- Interruttore salda/non salda

WS 708



- 8 programmi
- Tempo di saldatura 1/2 periodo
- Corrente di preriscaldamento
- 2 elettrovalvole 24 V CC
- Frequenza 50/60 Hz
- Compensazione di rete
- Messaggi errori
- Interruttore salda/non salda
- Punto singolo o ripetuto

MPS 300 R1



- Regolazione corrente costante
- Controllo dei valori limite di corrente
- 8 programmi
- Tempo di saldatura 1/2 periodo
- Contacolpi
- Corrente di preriscaldamento
- 2 elettrovalvole 24 V CC
- Frequenza 50/60 Hz
- Compensazione di rete
- Messaggi errori
- Interruttore salda/non salda
- Punto singolo o ripetuto

		FUNZIONI	DIGIT 8	WS 708	MPS 300 R1
	F (N)	a Tempo preaccostaggio	•	•	•
	I (A)	b Tempo accostaggio	•	•	•
		c Contatto pressione	•	•	•
		d Tempo preriscaldamento	---	•	•
		e Tempo di raffreddamento	---	•	•
		f Tempo salita corrente	•	•	•
		g Tempo saldatura	•	•	•
		Corrente di saldatura	•	•	•
		h Tempo pausa pulsazioni	•	•	•
		i Tempo mantenimento	•	•	•
		l Contatto fine ciclo	•	•	•
		m Tempo di riposo	•	•	•

PPN 28 - 53		PPN	28	53	83	103	153	253	
	A	mm	395	435	400	400	400	445	
	A (Optional)	MIN.	mm	650	650	650	650	650	650
		MAX.	mm	---	750	---	---	---	---
	B	mm	---	---	445	445	445	490	
	C	MIN.	mm	140	180	145	145	145	200
		MAX.	mm	400	510	300	300	300	330
	D	MIN.		690	615	800	800	800	865
		MAX.		950	945	955	955	955	995
			Ø mm	50	60	---	---	---	---
	PPN 83 - 103 - 153 - 253								
		Ø mm	30	35	30	35	35	35	
		Ø mm	19*	19*	19*	25*	25*	25*	
		E mm	---	---	150	180	180	200	
		F mm	---	---	150	180	180	200	
		G mm	---	---	63	63	63	63	
		T	---	---	2	3	3	3	

DATI TECNICI		PPN					
		28	53	83	103	153	253
Alimentazione monofase 50/60 Hz	V	400	400	400	400	400	400
Potenza nominale al 50%	kVA	25	50	80	100	150	250
Potenza di corto circuito	kVA	86	142	266	366	575	763
Potenza massima di saldatura	kVA	69	113	210	293	460	610
Potenza di installazione	kVA	20	38	65	78	120	195
Sezione cavi di connessione	mm ²	25	35	50	50	95	120
Fusibile ritardato	A	63	100	150	200	300	500
Tensione secondaria a vuoto	V	4,5	5,9	8,3	9,4	11,5	12,5
Corrente di corto circuito	kA	19	24	32	39	50	61
Corrente max. saldatura	kA	15,2	19	25	31,2	40	49
Corrente termica secondaria 100%	kA	3,9	6	6,8	7,5	10,1	14,2
Corsa elettrodi	mm	60	65	100	100	100	100
Forza sugli elettrodi (6 bar)	daN	230	470	736	900	1200	1884
Consumo acqua a 300 kPa (3 bar)	l/min	6	7	8	8	8	8
Dimensioni	↗ mm	1005	1070	1115	1115	1170	1210
	→ mm	410	430	400	400	400	460
	↑ mm	1425	1520	1650	1650	1800	1800
Peso	kg	200	335	560	580	610	900

A richiesta tensioni speciali

Questi generatori sono progettati per uso in ambiente industriale EMC (CISPR 11): classe A