

DATI E CARATTERISTICHE TECNICHE **FEATURES AND TECHNICAL DATA** **TECHNISCHE DATEN**

Potenza nominale al 20%	Conventional power at 20%	Nennleistung bei 20% ED	kVA	142	285	380
Potenza nominale al 50%	Conventional power at 50%	Nennleistung bei 50% ED	kVA	90	180	240
Corrente max. di saldatura *	Maximum welding current *	Max. Schweißstrom *	kA	32	64	88
Tensione secondaria nominale	Conventional secondary voltage	Sekundärspannung	V	9.4	9.4	9.8
Corrente termica al 100%	Thermal current at 100%	Wärmestrom bei 100% ED	A	6600	12000	15000
Tensione di alimentazione 50Hz-3 fasi	Supply voltage 50Hz-3 phase	Netzanschluss bei 50Hz-3-phasig	V*	400	400	400
Sezione cavi L=30 m	Cables section L=30 m	Kabelquerschnitt L=30 m	mm ²	35	95	2x70
Fusibili ritardati	Delayed fuses	Träge Sicherungen	A	100	200	250

* Valori soggetti a variazioni in funzione della struttura e delle lunghezze L e D / Values subject to variations according to frame and L and D dimensions.

CONFIGURAZIONI SALDATRICE **WELDER VERSIONS** **GESTALTUNGEN SCHWEISSMASCHINE**

Struttura Body Gehäuse		A			B		
Potenza 50%		90 kVA - 180 kVA			180 kVA - 240 kVA		
D	mm	300	400	-	400	-	-
L	mm	-	-	500	800	-	800 1200
Cilindro Cylinder Zylinder	N°	4 - 6 - 7	4 - 6	4 - 6	4	6 - 7 - 8	4 - 6 - 7
A / B	n / mm	200 x 200	250 x 250	-	250 x 250	4 / 63	2 / 63
Ø d	mm	-	-	32	32	-	32 32
Ø D	mm	-	-	80	80	-	100 100

Le combinazioni: struttura, potenza, cilindro e lunghezze L - D sono da concordare con il nostro Ufficio Tecnico.

The combinations of: structure, power, cylinder and lengths L - D are to be agreed with our Technical Department.

Die Kombinationen: Gehäuse, Leistung, Zylinder und Länge L - D sind mit unserem technischen Beratungsbüro zu vereinbaren.



CONTROLLO DI SALDATURA TE700

Comando ad inverter con IGBT a media frequenza, con possibilità di scelta della frequenza di funzionamento dell'inverter tra 1000 Hz e 4000 Hz.
Memorizzazione di 300 programmi di saldatura, fino a 255 richiamabili dall'esterno.
Possibilità di associare ad ogni programma di saldatura un identificativo alfanumerico di 8 caratteri.
Possibilità di gestire fino ad un massimo di 4 diversi trasformatori di saldatura oppure fino ad un massimo di 4 differenti tipologie di elettrodi tramite la stessa unità di controllo.
Protezione termica per il trasformatore di saldatura.
Fino a 32 parametri programmabili per ogni programma.

Funzioni di salita corrente, discesa corrente, pulsazioni, pre-saldatura, post-saldatura e regolazione dei tempi di saldatura con risoluzione 1 ms.
Visualizzazione dell'RMS della corrente di saldatura, dell'energia, della potenza, dell'RMS della tensione agli elettrodi, della resistenza iniziale e finale, della percentuale di utilizzo termico della macchina, della percentuale di utilizzo della macchina, ed optionalmente dello spessore iniziale del materiale saldato e dell'indentazione a fine saldatura.
6 modalità di funzionamento: corrente costante, potenza costante, tensione costante, FIX, energia costante, DYNAMIC mode.

Limits in: corrente, tensione agli elettrodi, energia, potenza, percentuale di utilizzo dell'inverter, resistenza iniziale e finale del materiale da saldare; limite sullo spessore e sull'indentazione del materiale (opzionale).

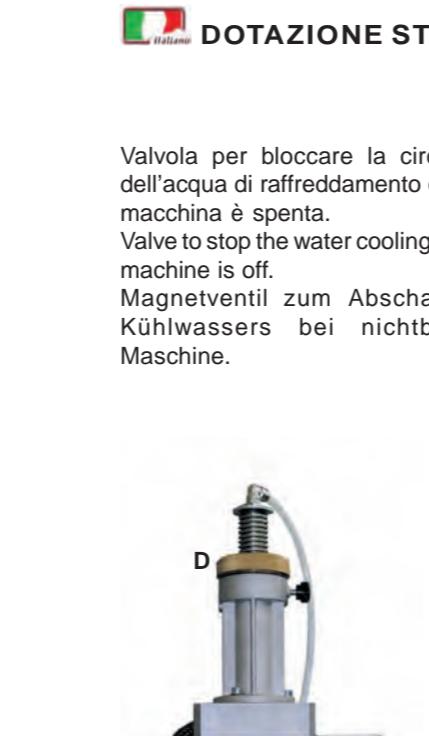
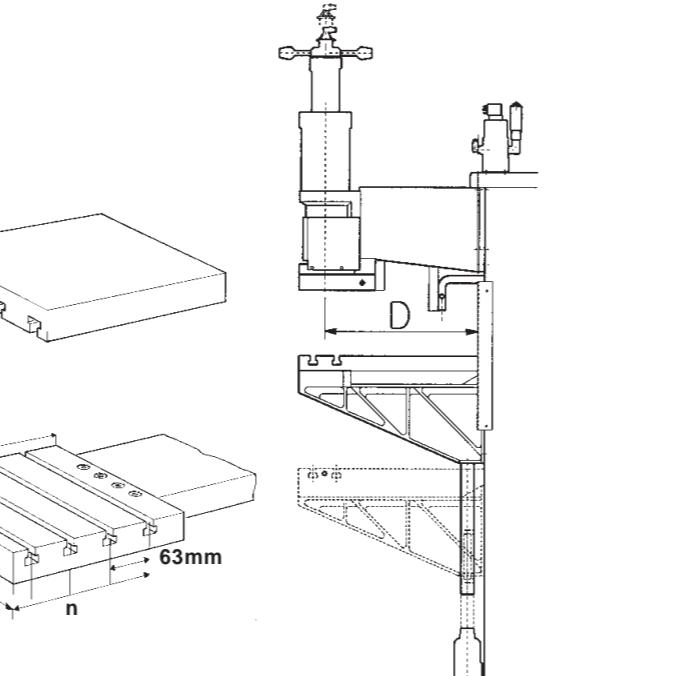
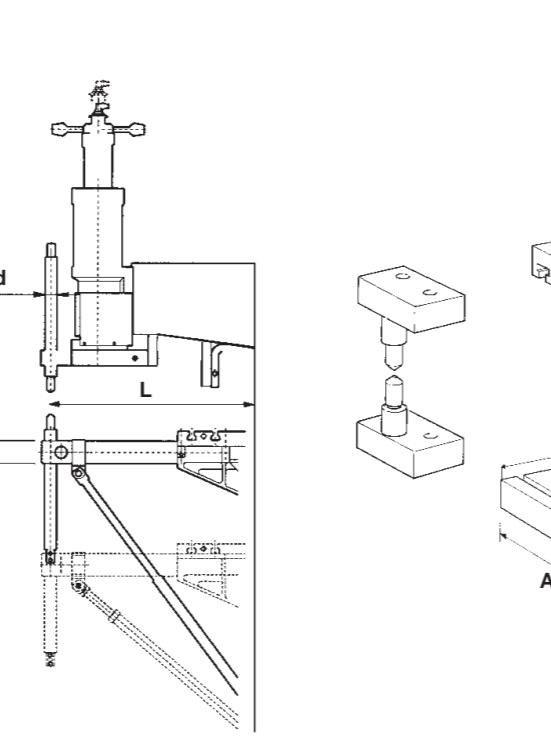
Funzione di doppia corsa.
Funzione incrementale per compensare l'usura degli elettrodi con curve programmabili, possibilità d'intervento in maniera indipendente su tempo e corrente di saldatura tramite leggi d'incremento differenziate. Possibilità di utilizzare 4 differenti opzioni incrementali associate a 4 differenti contatori dei punti e liberamente associbili ad ogni programma di saldatura.

Gestione di 5 elettrovalvole 24 Vdc 5 W Max con uscita auto protetta.

Uscita per elettrovalvola proporzionale.
Lingua selezionabile: italiano, inglese, francese, tedesco, spagnolo, ungherese, svedese e portoghese.

Attivazione e controllo della campagna elettrodi, possibilità di gestire fino ad un massimo di 4 differenti campagne elettrodi in contemporanea tramite 4 differenti contatori dei punti (opzionale).

1 SQUEEZE 1	12 WELD 2
2 SQUEEZE	13 CURRENT 2
3 FORGE DELAY	14 COLD 3
4 PRE-WELD	15 WELD 3
5 PRE-CURRENT	16 CURRENT 3
6 COLD 1	17 SLOPE DOWN
7 SLOPE UP	18 COLD 4
8 WELD 1	19 POST-WELD
9 CURRENT 1	20 POST-CURRENT
10 COLD 2	21 HOLD TIME
11 IMPULSE N.	22 OFF TIME



Flussimetri con termometro e regolatori di portata per ogni ramo del circuito di raffreddamento.
Flowmeters with thermometer and capacity regulators for each branch of the water-cooling circuit.
Valva per bloccare la circolazione dell'acqua di raffreddamento quando la macchina è spenta.
Valve to stop the water cooling when the machine is off.
Magnetventil zum Abschalten des Kühlwassers bei nichtbenützter Maschine.
Durchflussschalter mit Thermometer und Bereicheinstellung für jeden Zweig des Kühlkreislaufs.

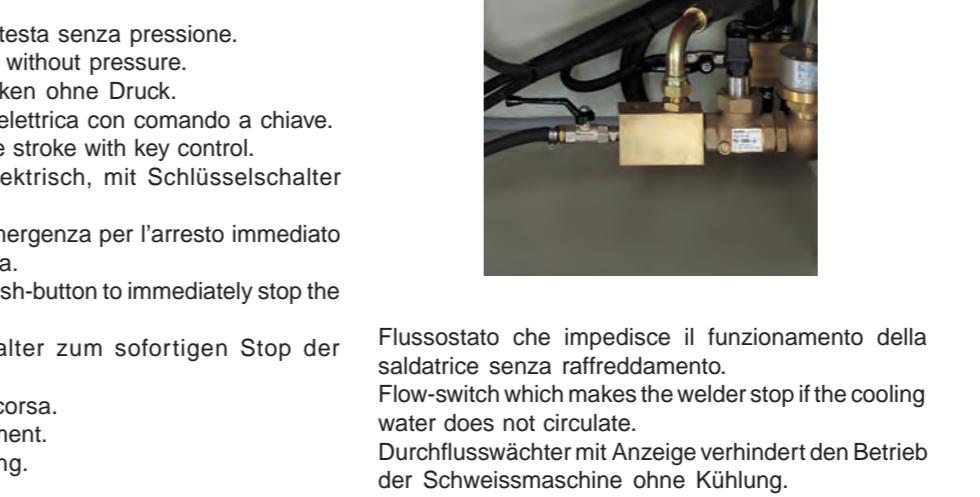


Tipo	Type	Typ	N°	4	5	6	7	8
Diametro	Diameter	Durchmesser	Ø mm	125	125x2	160	200	200x2
Forza:	Force:	Druck:						
a 6 bar	at 6 bar	Bei 6 bar	daN	736	1242	1206	1885	3388
a 1 bar	at 1 bar	Bei 1 bar	daN	123	207	314	565	565
Corsa totale	Total stroke	Max. Hub	mm	100	100	150	150	150
Doppia corsa	Double stroke	Doppelhub	mm	0-80	0-80	0-120	0-120	0-120
Corsa di lavoro	Working stroke	Arbeitshub	mm	5-100	5-100	5-150	5-150	5-150
Stelo O	O stem	Schaft O	Ø mm	70	70	90	100	100
Stelo Ø	Ø stem	Schaft Ø	mm	-	-	-	-	86 x 86

OPZIONI **OPTIONS** **OPTIONEN**



Selettori rotativi per il richiamo dei programmi di saldatura.
Rotary selector for recalling the welding programs.
Drehschalter zum Abruf der Schweissprogramme.



A) Discesa della testa senza pressione.
Head descent without pressure.
Zylinderabsenken ohne Druck.

B) Doppia corsa elettrica con comando a chiave.
Electric double stroke with key control.
Doppelhub elektrisch, mit Schlüsselschalter einstellbar.

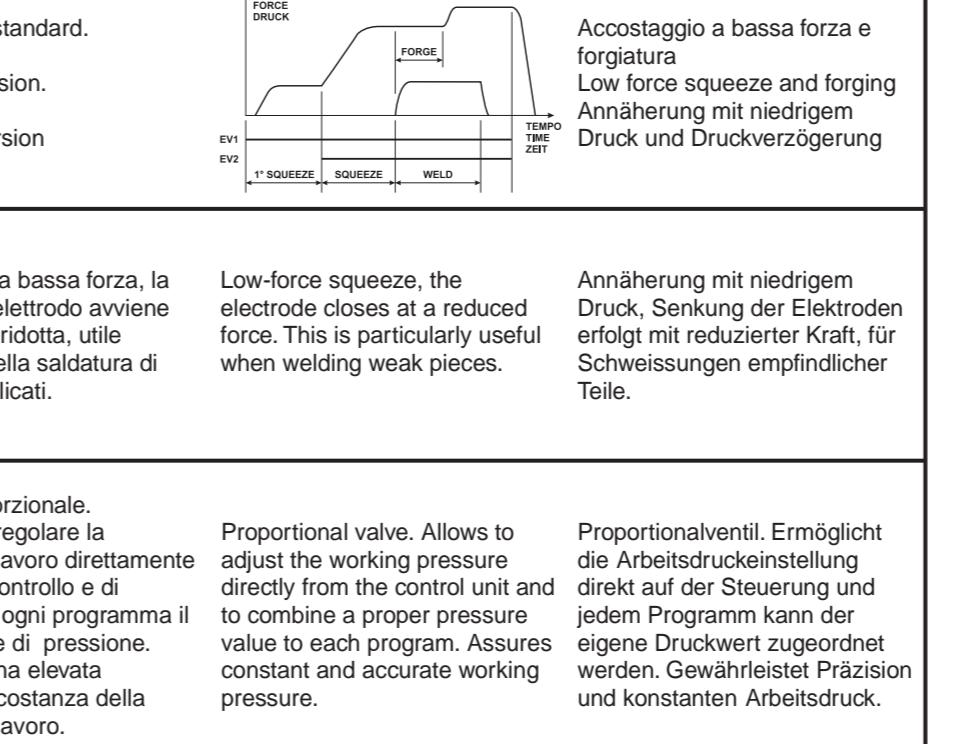
C) Pulsante di emergenza per l'arresto immediato della macchina.
Emergency push-button to immediately stop the welder.
Not-Aus-Schalter zum sofortigen Stop der Maschine.

D) Regolazione corsa.
Stroke adjustment.
Hub-Einstellung.

Flussostato che impedisce il funzionamento della saldatrice senza raffreddamento.
Flow-switch which makes the welder stop if the cooling water does not circulate.

Durchflusswächter mit Anzeige verhindert den Betrieb der Schweissmaschine ohne Kühlung.

ESECUZIONI CIRCUITO PNEUMATICO **PNEUMATIC CIRCUIT VERSIONS** **PNEUMATIK-AUSFÜRUNGEN**



Esecuzione standard.
Standard version.
Standard-Version

Accostaggio a bassa forza e forgiatura.
Low force squeeze and forging.
Annäherung mit niedrigem Druck und Druckverzögerung

EV1 EV2

EV1 EV2