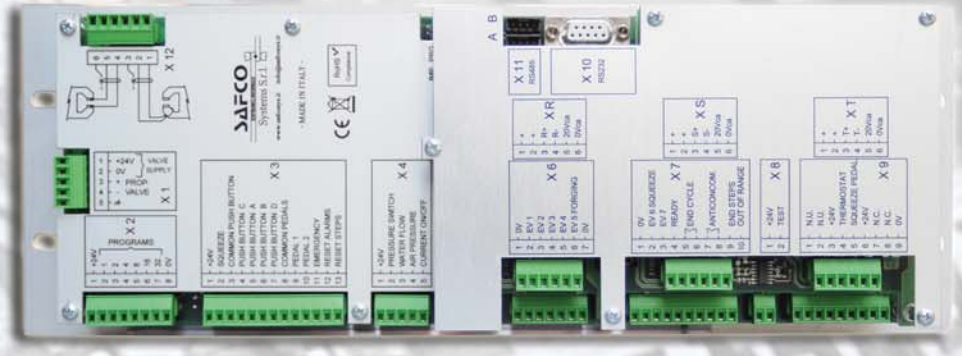
MICROCONTROLLORE DI SALDATURA

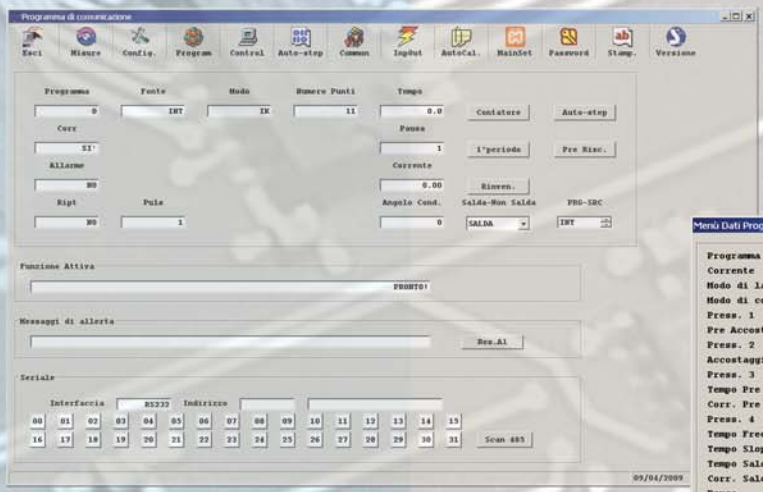
MULTIFUNZIONE

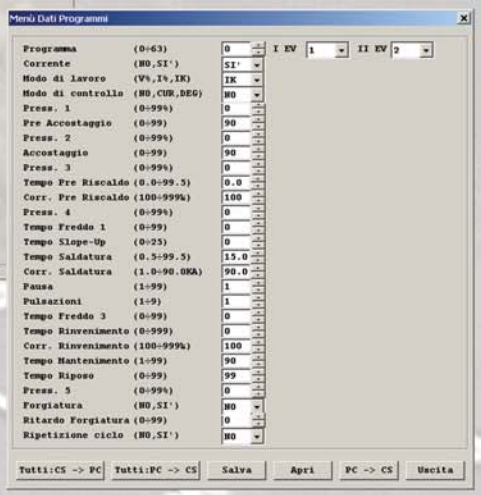
CS - 6000



SAFE CONTROL SYSTEMS SAFCO

SAFCO Systems s.r.l.
Via Isonzo, 17/b • 20090 Cesano Boscone Mi • ITALY
Tel. +39 02.4504433 • +39 02.4504435
Fax +39 02.4504321
E-mail: info@safcosys.it Web Site: www.safcosys.it
E-mail: info@safcosys.com Web Site: www.safcosys.com





CARATTERISTICHE

Comando sincrono a diodi controllati con controllo di fase per la regolazione della corrente.
Velocità di risposta in 2 cicli per prima saldatura e ½ 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, Preriscaldo, 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.
Lettura 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.

RoHS Compliance