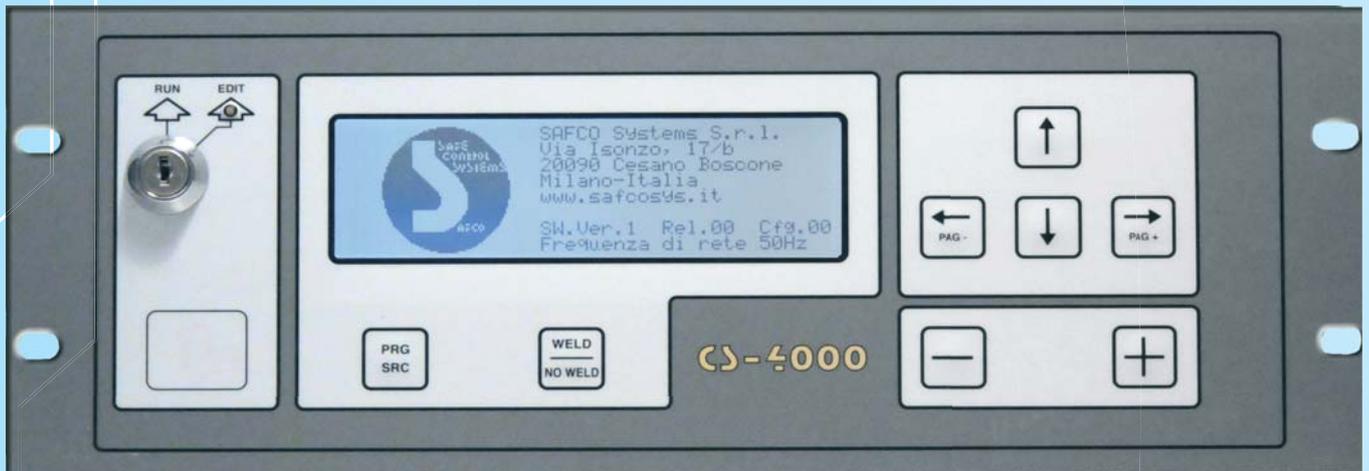


CS-4000 P/R



Controllo a corrente costante di saldatura



Principali 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 1 ciclo per saldature successive.

Impostabile con tre differenti modalità:

- Tensione percentuale V%
- Corrente percentuale I% (impostata in feed-forward riferita alla corrente massima del trasformatore).
- Corrente costante IK (1.0 – 99.0 KA)

- Gestione del trasformatore monofase o trifase.
- Gestione macchine Punti o Rulli.
- Gestione dei tempi in 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.
- 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 .
- Inizio ciclo con concomitanza (bi-comando) o pedali.
- Monitoraggio (Controllo qualità) dei limiti della corrente di saldatura oppure dell'angolo d'accensione, in IK ed I%.
- Funzione programmabile d'autoincremento continuo della corrente per usura elettrodi a curva variabile.
- Ritardo prima inserzione e ritardo prima inserzione dopo la pausa, indipendentemente programmabili.
- Rilevazione automatica della frequenza di rete.
- Tripla impostazione di lingua, ulteriori lingue a richiesta.
- Segnali per gestione via PLC.
- Lettura della corrente (secondaria) con anello Rogowski o (primaria) con trasformatore di corrente.
- L x H x P: 360 x 133 x 91.