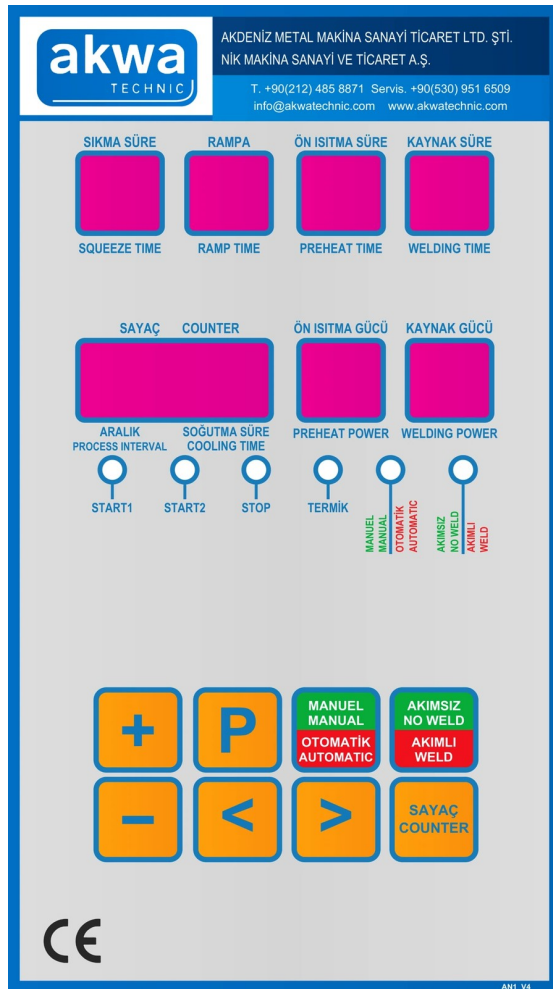


Unità di controllo saldatura

Caratteristiche del prodotto



AN1 V4

Interfaccia di programmazione: Programmazione tramite 8 tasti e display a 7 segmenti.

Memoria programmi: 2 memorie di programmi di saldatura.

Parametri di processo: 8 parametri di saldatura selezionabili per ogni programma.

Rampa di corrente e presaldatura: Incremento graduale della corrente e funzioni di presaldatura.

Rampe regolabili: Le pendenze regolabili delle rampe aiutano a evitare applicazioni improvvise di potenza.

Segnale per automazione: Un'uscita fisica di saldatura attiva segnala l'inizio e la fine della saldatura ai sistemi di automazione.

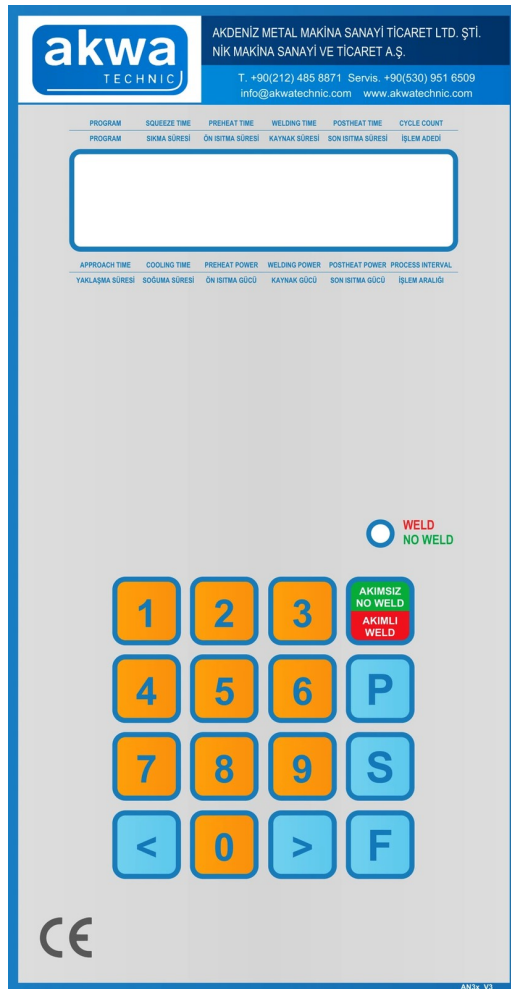
Modalità di puntatura: Funzionamento a punto singolo e ripetuto.

Saldatura / senza saldatura: Funzionamento selezionabile con o senza corrente di saldatura.

Uscite valvole: 2 uscite per elettrovalvole.

Unità di controllo saldatura

Caratteristiche del prodotto



AN3X V3

Interfaccia di programmazione: Programmazione tramite 16 tasti e display LCD.

Memoria programmi: 99 memorie di programmi di saldatura.

Parametri di processo: 19 parametri di saldatura selezionabili per ogni programma.

Pre- e postsaldatura: Incremento graduale della corrente e funzioni di pre- e postsaldatura.

Rampe di corrente regolabili: Le pendenze regolabili della corrente aiutano a evitare applicazioni improvvise di potenza.

Monitoraggio della corrente: Il valore di corrente visualizzato viene aggiornato dopo ogni saldatura.

Modalità a corrente costante: Saldatura al valore di corrente impostato.

Modalità a pressione costante: Funzionamento al valore di pressione impostato.

Segnale per automazione: Un'uscita fisica di saldatura attiva segnala l'inizio e la fine della saldatura ai sistemi di automazione.

Uscita di errore: Un'uscita di errore segnala una condizione anomala al sistema di automazione.

Modalità di puntatura: Funzionamento a punto singolo e ripetuto.

Saldatura / senza saldatura: Funzionamento selezionabile con o senza corrente di saldatura.

Uscite valvole: 4 uscite per elettrovalvole.

Indicazione degli errori: Gli eventuali errori sono visualizzati come testo sul display LCD.

Unità di controllo saldatura

Caratteristiche del prodotto

Indicatori di processo: Programma, tempo di serraggio, tempo di saldatura, corrente e tempo di raffreddamento.

Tasti operatore: Regolazione più/meno, tasti P/S e navigazione sinistra/destra.

Saldatura / senza saldatura: Tasti con/senza saldatura e ON/OFF sul pannello.



ANCX V3

Unità di controllo saldatura

Caratteristiche del prodotto



AND V3

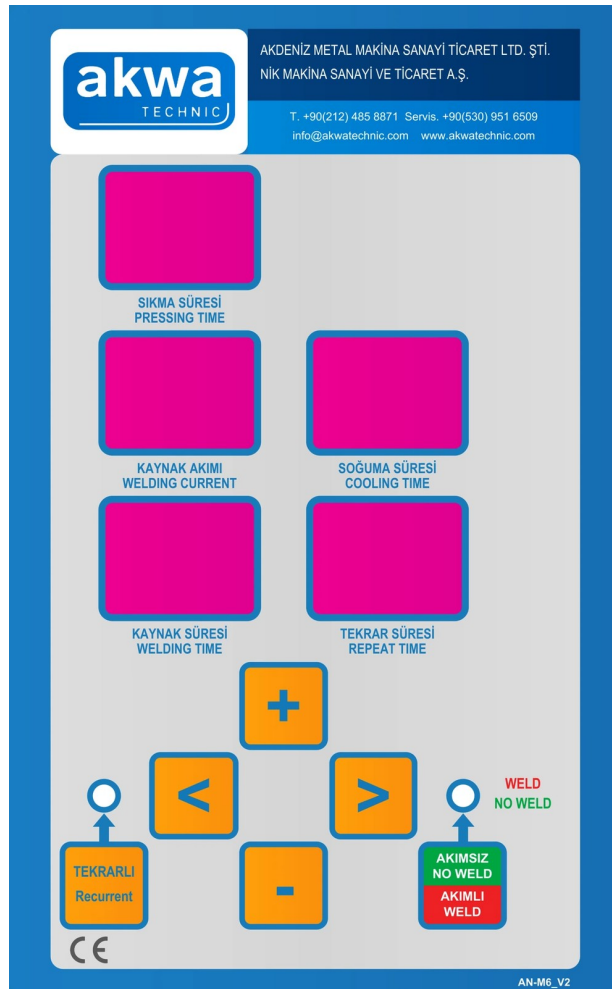
Indicatori di processo: Programma, tempo di serraggio, tempo di saldatura, corrente e tempo di raffreddamento.

Tasti operatore: Regolazione più/meno, tasti P/S e navigazione sinistra/destra.

Saldatura / senza saldatura: Tasti con/senza saldatura e ON/OFF sul pannello.

Unità di controllo saldatura

Caratteristiche del prodotto



AN-M6 V2

Indicatori di processo: Tempo di serraggio, corrente, tempo di raffreddamento, tempo di saldatura e tempo di ripetizione.

Tasti operatore: Regolazione più/meno e navigazione sinistra/destra.

Modalità operative: Tasti ripetizione e con/senza saldatura sul pannello.