

## THI 30 DIGIMATIC PN

- Máquina de soldadura a pontos de 30 KVA com acionamento mecânico ou pneumático (PN).
  - Alimentação bifásica de 400V ou 230V (opcional) com deteção automática da frequência da rede elétrica.
  - Posição dos braços e elétrodos ajustáveis e compatíveis com uma ampla gama de elétrodos, permitindo a soldadura de peças com diferentes dimensões e formatos.
  - Impulso de corrente simples ou duplo (chapas oxidadas ou galvanizadas)
- Máquina de soldadura por puntos de 30 KVA con accionamiento mecánico o neumático (PN).
  - Alimentación bifásico de 400V o 230V (opcional) con detección automática de la frecuencia de la red eléctrica de alimentación.
  - Posición de brazos y electrodos ajustable y compatible con una amplia gama de electrodos, permitiendo la soldadura de piezas con diferentes dimensiones y formas.
  - Impulso de corriente simple o doble (chapas oxidadas o galvanizadas)

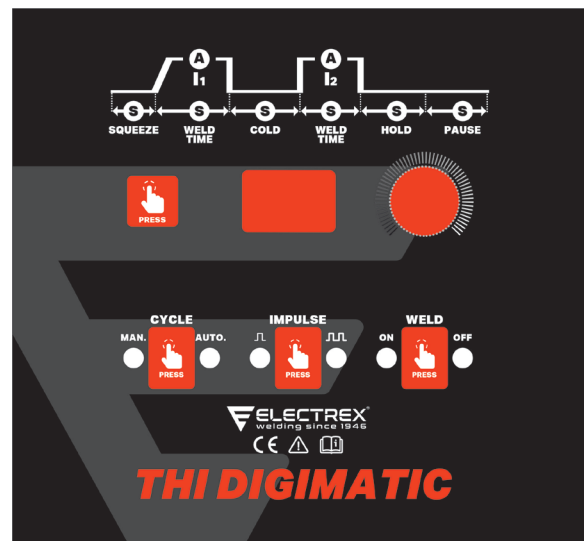
## APLICAÇÕES APLICACIONES

- Indústria automóvel
- Indústria aeronáutica, ferroviária, mineira e petrolífera
- Serralharias metálicas
- Fabricação de carroçarias
- Indústria solar e eólica

- Industria automóvil
- Industria aeronáutica, ferroviaria, minera y petrolera
- Carpintería metálica
- Fabricación de carrocerías
- Industria solar y eólica

## DADOS TÉCNICOS DATOS TECNICOS

Tensão de alimentação Tensión de alimentación	Standard Estándar	<b>400(+/-10%)</b>
	Opcional Opcional	<b>230(+/-10%)</b>
Frequência Frecuencia		<b>50/60 Hz</b>
Fusíveis Fusibles		<b>40A</b>
Potência Potencia	Máx. 50%	<b>30kVA 14kVA</b>
Capacidade soldadura (mm/ Ø mm) Capacidad soldadura (mm/ Ø mm)	Aço Acero	<b>4+4 - 15+15</b>
	Inox Inox	<b>2,5+2,5 - 8+8</b>
Tensão em vazio Tensión en vacío		<b>1-3,4V</b>
Corrente curto-circuito Corriente de corto circuito		<b>11KA</b>
Pressão máx. elétrodo (daN - 7bar) Presión máx. electrodo (daN - 7bar)	(340mm) (450mm)	<b>200 140</b>
Abertura elétrodos Apertura electrodos		<b>30mm</b>
Distância entre braços Distancia entre brazos	Standard Estándar	<b>200mm</b>
	Opcional Opcional	<b>320mm</b>
Extensão de braços Distancia entre brazos	Standard Estándar	<b>340-480mm</b>
	Opcional Opcional	<b>200-1000mm</b>
Diâmetro de braços Diámetro de brazos		<b>Ø 45mm</b>
Diâmetro de porta elétrodos Diámetro de porta-electrodos		<b>Ø 25mm</b>
Diâmetro elétrodos Diámetro electrodos		<b>Ø 20mm</b>
Nível de ruído Nével de ruido		<b>&lt;70dB</b>
Pressão de ar Presión de aire		<b>4-8bar</b>
Fluxo de água Flujo de agua		<b>4lt/min</b>
Cadência máxima (golpes) Cadencia máxima (golpes)		<b>172/min</b>
Peso Peso		<b>164/162</b>
Dimensões (AxLxC) Dimensiones (AxLxC)		<b>1280x450x1050</b>



O controlador Digimatic permite a soldadura sequencial automática com as seguintes funções: / Controlador Digimatic permite la soldadura secuencial automática con las funciones adicionales:

- Squeeze - tempo de aperto para assegurar o contato perfeito entre as peças antes da soldadura / Squeeze - tiempo de apriete para asegurar un contacto perfecto entre las piezas antes de la soldadura
- I1 - corrente de soldadura por impulso simples / I1 - corriente de soldadura en impulso simple
- Weld time t1 - tempo de soldadura em impulso simples / Weld time t1 - tiempo de soldadura en impulso simple
- Cold - pausa entre impulsos / Cold - tiempo de pausa entre impulsos
- I2 - Corrente de soldadura do segundo impulso / I2 - Corriente de soldadura del segundo impulso
- Weld time t2 - tempo de soldadura do segundo impulso / Weld time t2 - tiempo de soldadura del segundo impulso
- Hold - tempo de arrefecimento gradual das peças para eliminar tensões e distorções / Hold - tiempo de enfriamiento gradual de las piezas para eliminar tensiones y distorsiones
- Pause - indicador de tempo entre ciclos / Pause - Indicador de tiempo entre ciclos
- Ciclo manual ou automático / Ciclo manual o automático
- Impulso simples ou duplo - para chapas oxidadas ou galvanizadas / Impulso simples o duplo - para chapas oxidadas o galvanizadas
- Seletor solda / no solda - simula ciclos de operação sem corrente nos pontos / Solda/no solda - simula ciclos de funcionamiento sin corriente en los puntos
- Os parâmetros de cada um dos impulsos (corrente e tempo), bem como o intervalo entre os impulsos (frio), podem ser ajustados separadamente / Los parámetros de cada uno de los impulsos (corriente y tiempo) bien como el intervalo entre impulsos (cold) pueden ser ajustados separadamente



Reserva-se o direito de alterar as especificações técnicas sem pré-aviso, imagens não contratuais.  
Se reserva el derecho de cambiar las especificaciones técnicas sin aviso previo, imágenes no contractuales.

**ELECTREX**  
welding since 1946