

THV 50

SPOT THV

- 50 KVA spot welding machine and pneumatic operation.
- THV controller allows welding in automatic cycle repetition up to a maximum cadence of 172 cycles/minute.
- Arms vertical descent, allowing exact points.
- 400V or 230V (optional) bi-phase power input of with automatic detection of mains frequency.
- Arms and electrodes adjustable position and compatible with a wide range of electrodes, allowing different sizes and shapes parts welding.
- Single or double current impulse (oxidized or galvanized sheets).
- Excellent repeatability of parameters (current/time).
- Machine de soudage par points de 50 KVA à commande pneumatique(PN).
- Le contrôleur THV permet de souder en répétition automatique de cycle jusqu'à une cadence maximale de 172 impulsions / minute.
- Descente verticale des bras, permettant la réalisation de points précis.
- Alimentation biphasé de 400V ou 230V (en option) avec détection automatique de la fréquence.
- Position des bras et des électrodes réglables et compatibles avec une large gamme d'électrodes, permettant le soudage de pièces de différentes dimensions et formes.
- Impulsion de courant simple ou double (tôles oxydées ou galvanisées).
- Excellente précision de répétitivité des paramètres (courant / temps).

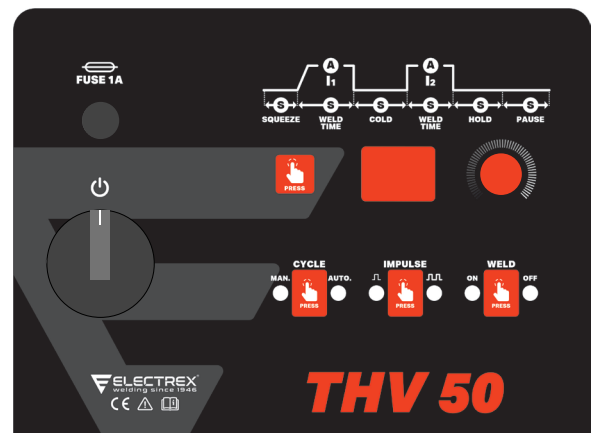
APPLICATIONS APLICACIONES

- › Automobile industry
- › Aerospace, railway, mining and oil industry
- › Metal workshops
- › Bodywork manufacture
- › Solar and wind industry

- › Industrie automobile
- › Industrie aéronautique, ferroviaire, minière et pétrolière
- › Charpenterie métallique
- › Fabrication de carrosseries
- › Industrie solaire et éolienne

TECHNICAL DATA CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Input voltage Tension d'alimentation	Standard Standard	400(+/-10%)
	Opcional Option	230(+/-10%)
Frequency Fréquence		50/60 Hz
Fuses Fusibles		50A
Fuses Puissance	Máx. 50%	50kVA 25kVA
Welding capacity (mm/ Ø mm) Capacité de soudage (mm/ Ø mm)	Steel Acier	4+4 - 13+13
	Inox Inox	2+2 - 12+12
No-load voltage Tension à vide		1,5-5V
Short circuit current Courant de court-circuit		13,8KA
Max. electrode pressure (daN - 7bar) Pression max. électrode (daN - 7bar)		200bar
Electrode opening Ouverture d'électrode		80mm
Distance between arms Distance entre bras	Standard Standard	300mm
Arms length Longueur des bras		350mm
Arms diameter Diamètre des bras		Ø 45mm
Electrode holder diameter Diamètre porte-électrode		Ø 25mm
Electrode diameter Diamètre électrodes		Ø 20mm
Noise level Niveau de bruit		<70dB
Air pressure Pression de l'air		4-8bar
Water flow Débit d'eau		4lt/min
Maximum cadence Cadence maximale		172/min
Weight Poids		237
Dimensions (HxWxL) Dimensions (HxLxLO)		1630x400x1000



The Digimatic controller allows automatic sequential welding with the following functions: / Contrôleur Digimatic permet le soudage séquentiel automatique avec les fonctions supplémentaires suivantes:

- › Squeeze - tightening time to ensure perfect contact between parts before welding / Squeeze - pour assurer un contact parfait entre les pièces avant le soudage
- › I1 - single impulse welding current / I1 - courant de soudage par impulsion simple
- › Weld time t1 - single impulse welding time / Weld time t1 - temps de soudage par impulsion simple
- › Cold - pause between impulses / Cold - temps de pause entre impulsions
- › I2 - Second impulse welding current / I2 - Courant de Soudage de la 2ème impulsion
- › Weld time t2 - second impulse welding time / Weld time t2 - temps de soudage de la 2ème impulsion
- › Hold - gradual cooling of parts to eliminate stresses and distortions / Hold - temps de refroidissement graduel des pièces pour éliminer tensions et distorsions
- › Pause - time indicator between cycles / Pause - Indicateur de temps entre cycles
- › Manual or automatic cycle / Cycle manuel ou automatique
- › Single or double impulse - for oxidized or galvanized sheets / Impulsion simple ou double - pour tôles oxydées ou galvanisées
- › Weld selector ON/OFF - execution of the welding operation / simulation of the welding operation / Sélecteur weld on/off - exécution de l'opération de soudage / simulation de l'opération de soudage
- › The parameters of each of the impulses (current and time), as well as the interval between the impulses (cold), can be adjusted separately / Les paramètres de chacune des impulsions (courant et temps) ainsi que l'intervalle entre les impulsions (cold) peuvent être réglés séparément.



We reserve the right to change the technical specifications without prior notice, non-contractual images.
Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications techniques sans préavis, images non contractuelles.

ELECTREX
welding since 1948