

THV 50 SPOT THV

- ▶ Máquina de soldadura por pontos de 50 KVA e acionamento pneumático.
- ▶ O controlador THV permite a soldadura em repetição automática de ciclos até uma cadência máxima de 172 golpes/minuto.
- ▶ Descida vertical dos braços, permitindo pontos exatos.
- ▶ Alimentação bifásica de 400V ou 230V (opcional) com deteção automática da frequência da rede elétrica.
- ▶ Posição dos braços e eléttodos ajustáveis e compatíveis com uma ampla gama de eléttodos, permitindo a soldadura de peças com diferentes dimensões e formatos.
- ▶ Impulso de corrente simples ou duplo (chapas oxidadas ou galvanizadas)
- ▶ Excelente precisão na repetibilidade dos parâmetros (corrente/tempo).

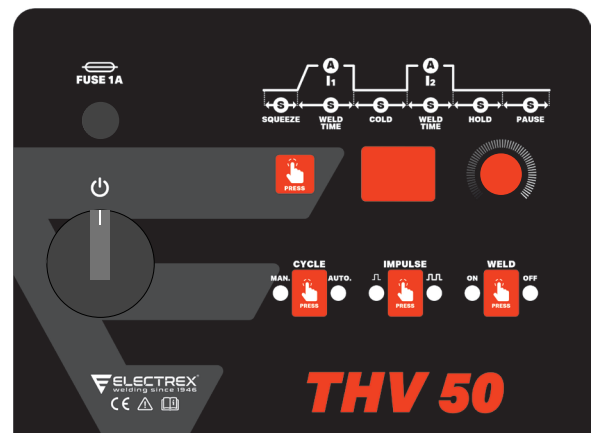
- ▶ Máquina de soldadura por puntos de 50 KVA y accionamiento neumático.
- ▶ El controlador THV permite soldar en repetición automática de ciclos hasta una cadencia máxima de 172 golpes / minuto.
- ▶ Descida vertical de los brazos, permitiendo puntos exactos.
- ▶ Alimentación bifásica de 400V o 230V (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)
- ▶ Excelente precisión en la repetibilidad de los parámetros (corriente/ tiempo).

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	400(+/-10%)
	Opcional Opcional	230(+/-10%)
Frequência Frecuencia		50/60 Hz
Fusíveis Fusibles		50A
Potência Potencia	Máx. 50%	50kVA 25kVA
Capacidade soldadura (mm/ Ø mm) Capacidad soldadura (mm/ Ø mm)	Aço Acero	4+4 - 13+13
	Inox Inox	2+2 - 12+12
Tensão em vazio Tensión en vacío		1,5-5V
Corrente curto-circuito Corriente de corto circuito		13,8KA
Pressão máx. elétrodo (daN - 7bar) Presión máx. electrodo (daN - 7bar)		200bar
Abertura elétrodos Apertura electrodos		80mm
Distância entre braços Distancia entre brazos	Standard Estándar	300mm
Extensão de braços Distancia entre brazos		350mm
Diâmetro de braços Diámetro de brazos		Ø 45mm
Diâmetro de porta elétrodos Diámetro de porta-electrodos		Ø 25mm
Diâmetro elétrodos Diámetro electrodos		Ø 20mm
Nível de ruído Nével de ruido		<70dB
Pressão de ar Presión de aire		4-8bar
Fluxo de água Flujo de agua		4lt/min
Cadência máxima (golpes) Cadencia máxima (golpes)		172/min
Peso Peso		237
Dimensões (AxLxC) Dimensiones (AxLxC)		1630x400x1000



O controlador THV permite a soldadura sequencial automática com as seguintes funções: / Controlador THV 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 simple o duplo - para chapas oxidadas o galvanizadas
- › Seletor solda / no solda - simula ciclos de operação sem corrente nos pontos / Selector 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 1948