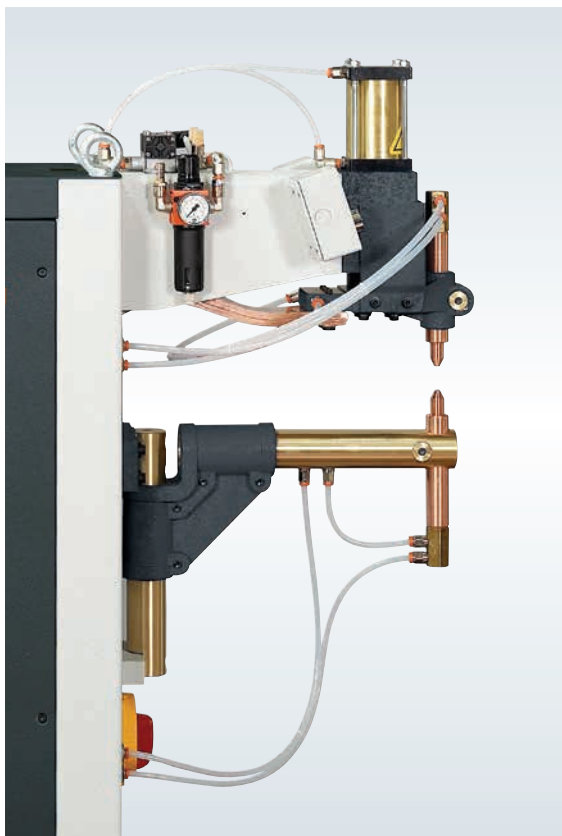




MÁQUINAS PARA SOLDADURA POR RESISTENCIA DE DESCENSO RECTILÍNEO A PUNTOS O A PROYECCIÓN

Aptadas a la soldadura sea a puntos, sea a proyección, los modelos PPN satisfacen la mayor variedad y las más gravosas aplicaciones industriales en el trabajo en serie. Dotadas de un control a microprocesador, doble pulsador de seguridad, bajo demanda pueden solicitarse con controles o configuraciones especiales.



- Óptimas características de soldadura con todos los metales soldables
- Grupo SCR con encendido sincronizado, con control de fase, para eliminar el transistor de conexión
- Termostato de protección del grupo SCR
- Elevada corriente de soldadura de bajo absorbimiento
- Reducción del tiempo de set up gracias a la fácil, rápida modificación de la apertura del plano portaelectrodos, sin ninguna intervención sobre el circuito secundario (patentado)
- Componentes neumáticos autolubricados para eliminar depósitos de aceite y para preservar el ambiente de contaminaciones
- Circuito secundario: electrodos, portaelectrodos, mesas y transformador refrigerados con circulación de agua para evitar el recalentamiento de las partes
- Portaelectrodos en cobre regulables en sentido vertical refrigerados con circulación de agua
- Fuerza entre electrodos regulable desde el grupo reductor de presión, dotado de manómetro y filtro, para la descarga semiautomática de las impurezas del aire
- Movimiento del electrodo superior efectuado mediante cilindro de doble efecto autolubricado, con regulador de velocidad, amortiguador de fin de carrera y silenciador de descarga del aire en salida
- Electroválvula para comandar el cilindro de soldadura
- Inicio de ciclo de seguridad con doble pulsador contemporáneo o, alternativamente, y solo si el operario puede trabajar en condiciones de seguridad, a pedal eléctrico Selección de las dos opciones con selector de llave extraíble
- Pulsador de emergencia para interrupción de ciclo

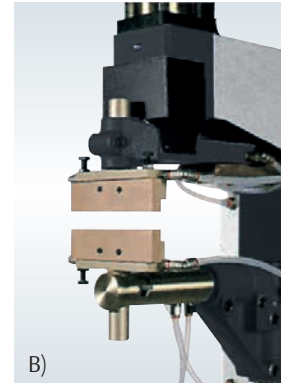
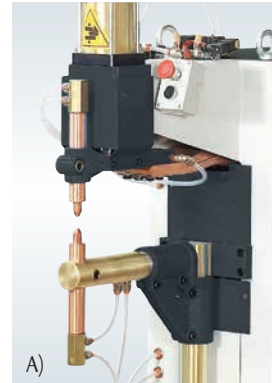
PPN 63

VIENE DOTADAS CON:

- ▶ Brazo inferior regulable en sentido transversal y vertical
- ▶ Portaelectrodos con electrodos para puntear y posibilidad del montaje rápido de un juego de portarregles
- ▶ Portabrazo inferior regulable para el caso de que se requiera una mayor apertura de brazos
- ▶ Soldadura a puntos (A)
- ▶ Soldadura con reglas para rejillas (B)

DISPONIBLE CON:

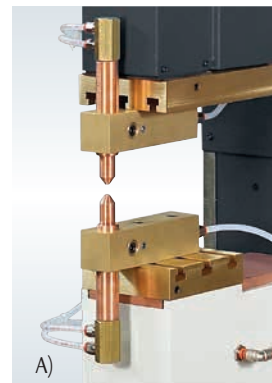
- ▶ Brazos de diversas longitudes (Opcional)
- ▶ Brazo inferior que permite la entrada de tubos o cajas con electrodo clavado y porta electrodo largo en el brazo superior (Opcional)
- ▶ Versión especial para soldadura a proyección (PPN63) (C)



PPN 83 - 103 - 153 - 253

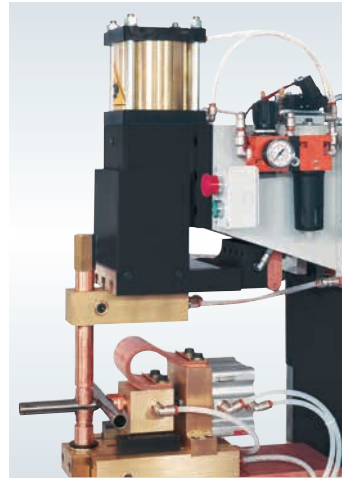
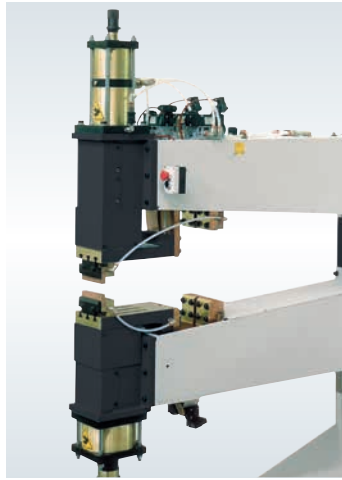
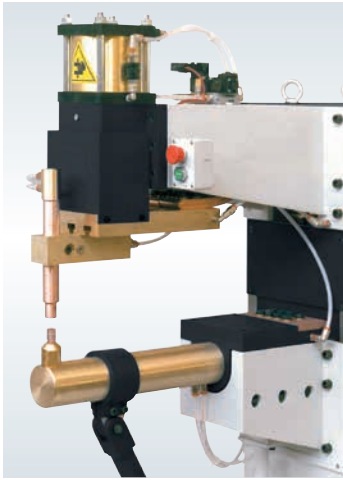
Con mesa regulable en altura dotada de regatas en T, permiten el rápido montaje de portarregles, portaelectrodos o de útiles específicos para la pieza a soldar. La modificación de la apertura entre mesas es simple y rápida sin ninguna intervención sobre el circuito secundario (patentado).

- ▶ Válvula manual para el descenso del cabezal de soldadura superior sin presión para la limpieza, centrado de los electrodos y mantenimiento ordinaria
- ▶ Guía lineal de bajo mantenimiento con cojinetes para la soldadura de precisión (excluida PPN 83)

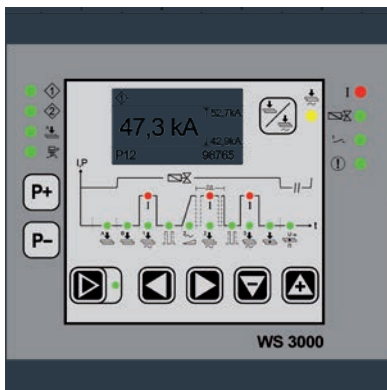
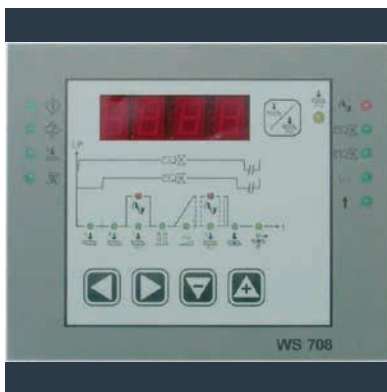


- A) Soldadura a puntos
- B) Soldadura con reglas para rejilla
- C) Soldadura a proyección

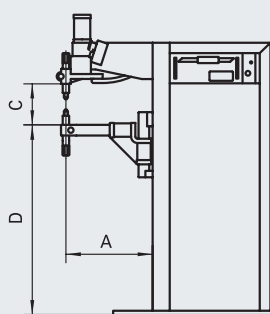
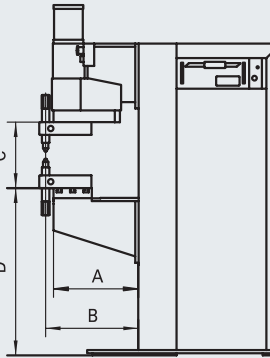
VERSIONES ESPECIALES



CONTROLES ELECTRÓNICOS



FUNCIONES	WS 708	WS 3000 AC	FILIUS MULTI
Tiempo preacercamiento	●	●	
Tiempo acercamiento	●	●	●
Tiempo precalentamiento	●	●	●
Corriente precalentamiento	●	●	●
Tiempo frío	●	●	●
Tiempo de salida corriente	●	●	●
Tiempo soldadura	●	●	●
Corriente soldadura	●	●	●
Tiempo de soldadura con ½ periodo	●	●	●
Tiempo de soldadura 2 (máquina con 2 pedales)	●	●	●
Corriente de soldadura 2 (máquina con 2 pedales)	●	●	●
Tiempo pausa pulsaciones	●	●	●
Numero de pulsaciones	●	●	●
Tiempo de post calentamiento		●	●
Corriente de post calentamiento		●	●
Tiempo mantenimiento	●	●	●
Tiempo de reposo	●	●	●
Repetición automática	●	●	●
Número de los programas	8	100	32
Lectura de la corriente de soldadura		●	●
Controlo valores límite de corriente		●	●
Corriente constante			●
Compensación de red	●	●	●
Mensajes de error	●	●	●
Contador de puntos		●	●
Contacto presión	●	●	●
Fin de ciclo	●	●	●

PPN 63		PPN		63	83	103	153	253	
	A		mm	435	400	400	400	445	
	A (Opcional)	MIN.	mm	650	650	650	650	650	
		MAX.	mm	750	---	---	---	---	
	B		mm	---	445	445	445	490	
	C	MIN.	mm	180	145	145	145	200	
		MAX.	mm	510	300	300	300	330	
	D	MIN.		615	800	800	800	865	
		MAX.		945	955	955	955	995	
				Ø mm	60	---	---	---	---
				Ø mm	35	30	35	35	35
			Ø mm	19	19	25	25	25	
	E	F	E mm	---	150	180	180	200	
		F	F mm	---	150	180	180	200	
		G	G mm	---	63	63	63	63	
		T	T	---	2	3	3	3	

DATOS TÉCNICOS		PPN				
		63	83	103	153	253
Alimentación monofásica 50/60 Hz.	V	400	400	400	400	400
Potencia nominal al 50 %	kVA	60	80	100	150	250
Potencia máxima cortocircuito	kVA	142	266	366	575	763
Potencia máxima soldadura	kVA	113	210	293	460	610
Potencia de instalación	kVA	38	65	78	120	195
Sección de cable de conexión	mm ²	35	50	50	95	120
Fusible (fusión lenta)	A	100	150	200	300	500
Tensión secundaria en vacío	V	5,9	8,3	9,4	11,5	12,5
Corriente secundaria máxima en cortocircuito	kA	24	32	39	50	61
Corriente secundaria máxima en soldadura	kA	19	25	31,2	40	49
Corriente secundaria máxima al 100 %	kA	7,2	6,8	7,5	10,1	14,2
Carrera de los electrodos	mm	65	100	100	100	100
Fuerza de los electrodos a 600 Kpa (6 bar.)	daN	470	736	900	1200	1884
Consumo agua a 300 Kpa (3 bar.)	l/min	7	8	8	8	8
Dimensiones	↗ mm	1070	1115	1115	1170	1210
	→ mm	430	400	400	400	460
	↑ mm	1520	1650	1650	1800	1800
Peso	kg	335	560	580	610	900

Bajo demanda tensiones especiales.

Las características técnicas pueden sufrir modificaciones sin previo aviso.