

TECNA®



Advanced Resistance Welding Systems and Balancers

ARMADIO INVERTER MEDIA FREQUENZA MEDIUM FREQUENCY INVERTER BOX



1598A

1597A



www.tecna.net

 Made in Italy



CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Frequenza di funzionamento dell'inverter tra 1000 Hz e 4000 Hz.
- Memorizzazione di 300 programmi di saldatura.
- Funzioni di salita corrente, discesa corrente, pulsazioni, pre-saldatura, post-saldatura e regolazione dei tempi di saldatura con risoluzione 1 mS.
- 6 modalità di funzionamento: corrente costante, potenza costante, tensione costante, FIX, energia costante, DYNAMIC mode.
- Limiti in : corrente, tensione agli elettrodi, energia, potenza, percentuale di utilizzo dell'inverter, resistenza iniziale e finale del materiale da saldare; limite sullo spessore e sull'indentazione del materiale (opzionale).
- Funzione incrementale per compensare l'usura degli elettrodi con curve programmabili, possibilità d'intervento in maniera indipendente su tempo e corrente di saldatura tramite leggi d'incremento differenziate. Possibilità di utilizzare 4 differenti opzioni incrementali associate a 4 differenti contatori dei punti e liberamente associabili ad ogni programma di saldatura.
- Uscita per elettrovalvola proporzionale.
- Possibilità d'aggiornamento del firmware del controllo tramite apposito software.
- Attivazione e controllo della campagna elettrodi, possibilità di gestire fino ad un massimo di 4 differenti campagne elettrodi in contemporanea tramite 4 differenti contatori dei punti (opzionale).
- Sensore di posizione.
- Pirometro.

MAIN TECHNICAL FEATURES

- Frequency of the inverter between 1000 Hz and 4000 Hz.
- Storage of up to 300 welding programs.
- Slope up, Slope down, pulses, pre-weld, post-weld functions and adjustment of the welding times with units of 1 mS.
- 6 WORKING MODEs: conventional, constant current, constant power, constant voltage, FIX, constant energy, DYNAMIC mode.
- Limit indicators for: Current, voltage at the electrodes, energy, power, inverter use percentage, initial and final resistance of the material to be welded; thickness and indentation limit of the material (optional).
- Stepper function to compensate the wear and tear of the electrodes with programmable curves and possibility of intervening independently on the time and the welding current through differentiated stepper laws. Possibility of using 4 different stepper options associated with 4 different spot counters associated with each weld program.
- Output for proportional solenoid valve.
- Possibility of upgrading control unit Firmware via appropriate software.
- Electrode tip dressing for up to max of 4 different spot counters (optional).
- Position sensor.
- Pyrometer

BOX INVERTER	1597A	1598A	INVERTER BOX
Alimentazione (tre fasi)	400V - 440V - 460V* - 480V* -20% / +10%		Mains supply (three phases)
Frequenza di ingresso	50 / 60 Hz		Input frequency
Corrente nominale in uscita	120A	240A	MAX thermal constant current
Corrente primaria MAX.	600A	1200A	MAX primary current
Tipo di raffreddamento	ARIA / AIR (A)		Cooling type
Dimensioni	475x375x915(h)	475x455x1177(h)	Dimensions

* a richiesta / * upon demand

La TECNA si riserva il diritto di variare senza preavviso alcuno, i propri prodotti. | TECNA specifications subject to change without notice.