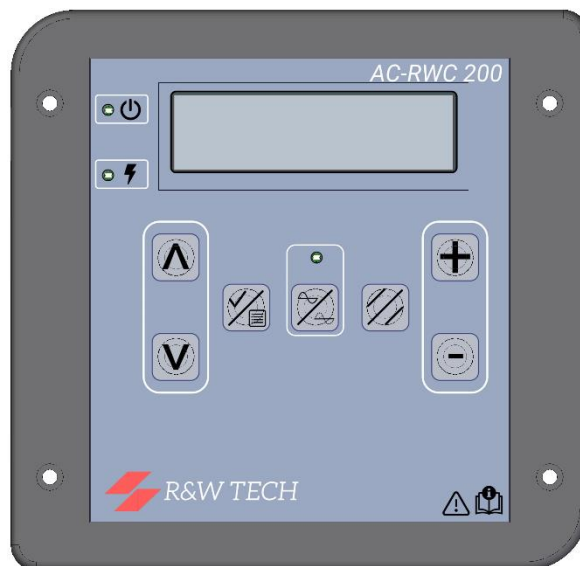


MODELLO AC-RWC 100 / 200



CONTROLLO MONOFASE PER SALDATURA A RESISTENZA

MODELLO AC-RWC 100

- Programmazione con display grafico ad icone.
- Da 16 a 64 programmi richiamabili dall'esterno a seconda della configurazione del controllo.
- Modo lavoro:
 - o Parzializzazione costante
 - o Corrente costante su saldatura 1
- Pilotaggio trasformatori monofase.
- Possibilità di operare a punti oppure a rulli.
- Visualizzazione della corrente secondaria.
- Lettura della corrente secondaria con anello di Rogowski.
- Limiti di controllo su corrente di saldatura e su angolo di conduzione.
- Gestione dei tempi in semiperiodi.
- Possibilità di operare con tempi freddi a zero.
- Velocità di risposta in 1 ciclo dal ricevimento dello start ad inizio saldatura.
- RTC per la marcatura dei punti con data e ora.
- Interfaccia USB per il salvataggio dei dati di saldatura, per operazioni di backup ed aggiornamento firmware.
- Pilotaggio di due valvole pneumatiche in due differenti configurazioni:
 - o Corsa principale + accostaggio a bassa forza.
 - o Corsa principale + doppia corsa.
- Rilevazione automatica della frequenza rete.
- Ritardo di prima inserzione programmabile.
- Gestione di due comandi di avvio ciclo con contatti ridondati.
- Pilotaggio valvole con doppio sezionamento dell'alimentazione della bobina della valvola.
- Funzionalità di interblocco.
- Funzionalità di autoritenuta disattivabile.
- Segnali per gestione via PLC.
- Sezionamento potenza pilotaggio valvole e trigger tramite modulo di sicurezza esterno (certificato).

PLUS CON MODELLO AC-RWC 200

- Gestione integrata di una valvola proporzionale con ingresso per segnale di pressione non raggiunta.
- Interfaccia di rete con web server integrato per programmazione remota del controllo e per raccolta dati tramite apposito software.
- Funzionamento corrente costante su tutto il ciclo di lavoro compresi pre e post weld.
- Funzione SMART-SYNC* per ridurre a mezzo ciclo rete il ritardo tra start saldatura e passaggio della corrente .

*PATENT PENDING



MODEL AC-RWC 100 / 200



AC SINGLE-PHASE CONTROL FOR RESISTANCE WELDING

MODEL AC-RWC 100

- Programming with graphic icon display.
- From 16 to 64 programs that can be recalled externally depending on the control configuration.
- Work mode:
 - o Constant partialization
 - o Constant current on welding 1
- Driving AC transformers.
- Possibility of operating with spots or seam welding
- Secondary current display
- View of the secondary current with Rogowski ring.
- Control limits on welding current and conduction angle.
- Time management in semi-periods.
- Possibility of operating with zero cold times.
- Response speed in 1 cycle from receiving the start to starting welding.
- RTC for marking points with date and time.
- USB interface for saving welding data, for backup operations and firmware updating.
- Driving of two pneumatic valves in two different configurations:
 - o Main stroke + low force approach.
 - o Main stroke + double stroke.
- Automatic detection of net frequency.
- Programmable first activation delay.
- Management of two cycle start commands with redundant contacts.
- Safety: double contact for piloting valve.
- Interlock functionality.
- Auto retain can be activated/deactivated.
- Signals for management through PLC.
- Valve and trigger pilot power isolation via external safety module (certified).

PLUS WITH AC-RWC 200 MODEL

- Integrated management of a proportional valve with input for not reached pressure signal.
- Network interface with integrated web server for remote control programming and data collection using specific software.
- Constant current mode over the entire work cycle including pre and post weld.
- SMART-SYNC* function to reduce to ½ cycle the delay between welding start and current flow

*PATENT PENDING

R&W Tech s.r.l

Via della fisica 8, San Lazzaro di Savena, ITALY

info@rwtech.it www.rwtech.it