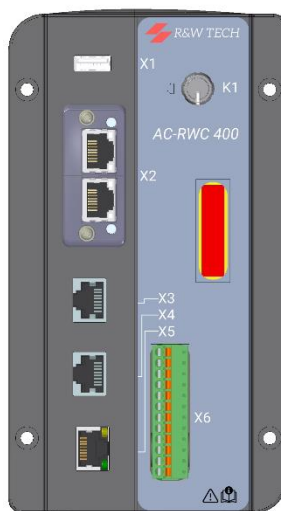




MODELLO AC-RWC 400



CONTROLLO MONOFASE PER SALDATURA A RESISTENZA PER AUTOMAZIONE

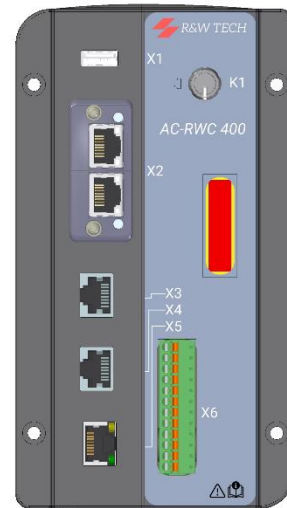
MODELLO AC-RWC 400

- Comando asincrono a diodi controllati con controllo di fase per la regolazione della corrente di saldatura.
- Fino a 512 programmi richiamabili dall'esterno.
- Modo lavoro:
 - o Parzializzazione costante
 - o Corrente costante su tutto il ciclo di saldatura con retroazione secondaria tramite Rogowski oppure con retroazione primaria.
- Pilotaggio trasformatori monofase tramite moduli d'innesco tradizionali oppure SMART-FIRING-MODULE*.
- Possibilità di operare a punti oppure a rulli.
- 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.
- Funzione SMART-SYNC* per ridurre a mezzo ciclo rete il ritardo tra start saldatura e passaggio della corrente.
- Interfaccia di rete con web server integrato per programmazione remota del controllo e per raccolta dei dati tramite apposito software.
- Comunicazione verso il PLC tramite EtherCAT, Profinet, ModbusTCP, Ethernet IP.
- Rilevazione automatica della frequenza rete.
- Ritardo di prima inserzione programmabile.
- RTC per marcatura dei punti con data e ora.
- Interfaccia USB per il salvataggio dei dati di saldatura, per operazioni di backup ed aggiornamento firmware.
- Funzionalità disponibili tramite SMART-FIRING-MODULE:
 - o Individuazione SCR in cortocircuito.
 - o Individuazione miss fire dell'SCR e prevenzione danneggiamento gruppo SCR e trasformatore di saldatura.
 - o Possibilità di gestire sistemi monofasi distribuiti su fasi differenti senza la necessità di schede triplicatrici di sincronismo.
 - o Misura e controllo della corrente primaria per ogni trasformatore di saldatura.
 - o Possibilità di associare ad un programma di saldatura un subset di SMART-FIRING-MODULE in modo da saldare solo con una parte dei trasformatori collegati al controllo.
 - o Possibilità di associare all'interno di un unico programma differenti parametri di saldatura per gruppi di SMART-FIRING-MODULE e di eseguirli in contemporanea SFM-FLEX-PROGRAM*.
 - o Ogni SMART-FIRING-MODULE può gestire in corrente costante primaria il trasformatore che sta pilotando in modo separato ed indipendente dagli altri moduli d'innesco presenti nella rete SFM-FLEX-CURRENT*.

*PATENT PENDING



MODEL AC-RWC 400



AC SINGLE-PHASE CONTROL FOR RESISTANCE WELDING FOR AUTOMATION

MODEL AC-RWC 400

- Asynchronous controlled diode control with phase control for regulating the welding current.
- Up to 512 programs recallable from the outside.
- Work mode:
 - o Constant partialization
 - o Constant current mode over the entire welding cycle with secondary feedback via Rogowski or with feedback from primary circuit
- Driving AC transformers via traditional trigger modules or SMART-FIRING-MODULE*.
- Possibility of operating with spots or seam welding
- Control limits on welding current and conduction angle.
- Time management in semi-periods.
- Possibility of operating with zero cold times.
- SMART-SYNC* function to reduce the delay between welding start and current passage to half a mains cycle.
- Network interface with integrated web server for remote control programming and data collection using specific software.
- Communication to the PLC via EtherCAT, Profinet, ModbusTCP, Ethernet IP.
- Automatic detection of net frequency.
- Programmable first activation delay.
- RTC for marking points with date and time.
- USB interface for saving welding data, for backup operations and firmware updating.
- Interlock functionality
- Features available via SMART-FIRING-MODULE:
 - o Short-circuited SCR detection.
 - o Identification of SCR miss fire and prevention of damage to the SCR group and welding transformer.
 - o Possibility of managing single-phase systems distributed over different phases without the need for synchronism tripler cards.
 - o Measurement and control of the primary current for each welding transformer.
 - o Possibility of associating a subset of SMART-FIRING-MODULE with a welding program in order to weld only with a part of the transformers connected to the control.
 - o Possibility of associating different welding parameters for SMART-FIRING-MODULE groups within a single program and executing them simultaneously SFM-FLEX-PROGRAM*.
 - o Each SMART-FIRING-MODULE can manage the transformer it is driving in primary constant current separately and independently from the other firing modules present in the SFM-FLEX-CURRENT* network.

*PATENT PENDING