AWM Weidner
Kettenacker 25 / 70794 Filderstadt / Germany
Tel.: 0711 7009508 / Fax: 0711 7009504
info@awm-weidner.de / www.awm-weidner.de

TERMOGRAFFATRICE ESS6

Caratteristiche Generali

La Termograffatrice mod. ESS6 è stata sviluppata per la connessione di fili smaltati e cavi normalmente utilizzati nell'industria elettromeccanica unendo l'elevata velocità del ciclo semiautomatico a caratteristiche di affidabilità e ripetività del processo di connessione.

Quale supporto per la creazione della graffa viene utilizzata una piastrina in rame ricoperta di stagno od argento in differenti sezioni: 0,5x4mm, 0,5x5mm, 0,8x6mm.

Il processo di connessione della ESS6 inizia con la creazione della graffa ed il suo posizionamento tra gli elettrodi e nella quale vengono posizionati i fili ed i cavi. La successiva chiusura degli elettrodi da inizio al processo di connessione il quale tramite pressione e saldatura permette la rimozione dello smalto dai fili e il compattamento degli stessi con i cavi formando un corpo unico con ottime caratteristiche meccaniche ed elettriche oltre ad una qualità costante. Al termine del processo di connessione viene azionato un coltello che taglia la parte eccedente dei fili e dei cavi. Tutte le funzioni della ESS6 sono controllate da un pannello con display e pulsanti nel quale vengono definiti tutti i parametri relativi alla connessione. Il software consente di gestire fino a 99 programmi con differenti valori di potenza, tempi attivi e passivi, tempi di rampa e numero di ripetizioni. Ogni programma può inoltre determinare l'angolo di rotazione e la lunghezza della graffa. I diversi programmi di saldatura possono venire uniti in un ciclo in grado di ripeteri in modo sequenziale e costante. I diversi programmi di saldatura possono venire uniti in un ciclo in grado di ripeteri in modo sequenziale e costante. La ESS6 può gestire fino a 99 diversi cicli. La ESS6 può utilizzare tre differenti modalità di saldatura: tensione, temperatura o corrente costante nelle quali la variazione di corrente viene compensata in modo automatico. La parte meccanica è realizzata in gruppi autonomi regolabili facilitando così la sostituzione ed il rattrezzaggio della macchina. In particolare i gruppi utensile che costruiscono la graffa con diversi diametri utili, sono stati progettati in modo che la loro interscambiabilità sia semplice e veloce (circa 5 minuti).

Accessori Opzionali

Aspiratore con o senza carboni attivi; Piattaforma di Sollevamento; Gruppo Utensile Intercambiabile (Ø 3,5, 4,0, 5,0, 6,0, 7,0, 8,0, 9,0, 10,0 mm); 2° Motore per regolazione automatica lunghezza piastrina; Elettrovalvola Proporzionale per Controllo Pressione di Saldatura; Tavolino Regolabile; Chiave di Back-Up; Lettore Bar-Code; Software di Interfaccia Ess-Li⇔PC; Luce a Led; etc.

Caratteristiche Tecniche

Voltaggio	: 400 V (±5%) 50-60Hz
Pressione di Lavoro	: 6 bar/0,6MP
Portata Aria Richiesta	: 950L/min
Temperatura di Saldatura	: 600°C
Set Programmi	: 99
Cicli/min	: 20
Dimensioni Piattina	: 0,5x4; 0,5x5; 0,8x6 mm
Range di Connessione	: Sezione totale fino a 12mm²
Max Livello Sonoro	: LwA 79 DBA
Temperatura di Lavoro	: +10°C ÷ +40°C
Umidità di Lavoro	: 0% ÷ 85% senza condensazione
Dimensioni	: (LxPxH) mm 780x850x1280
Peso	: 240Kg
Potenza Massima (duty factor)	: 2,3KVA (100%) 5,5KVA (50%)
Consumo Aria	: 70 L/min
Sistema Chiusura Elettrodi	: Sistema Aria/Olio max 470 Kg
Tempo di Saldatura	: Dipende da tipo di connessione
Set Cicli	: 99
Tempo Formazione Graffa	: 3" (tempo medio)
Range Ø Graffa (Esterno)	: 3,5mm ÷ 10mm