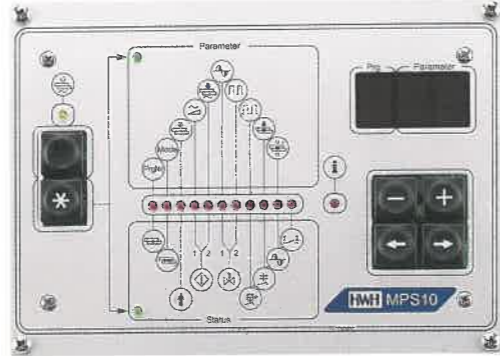




C3/1RD A 900



MPS 10

C3/1RD A 900

- Regolazione digitale del tempo di saldatura
- Regolazione digitale della corrente di saldatura
- Selettore salda/non salda

MPS 10

- 8 programmi di saldatura selezionabili da tastiera
- Predisposizione per la selezione esterna dei programmi di saldatura
- Tempo di saldatura impostabile in periodi e semiperiodi
- Modalità d'uso con punto singolo o ripetuto
- Compensazione automatica delle fluttuazioni della tensione di rete
- Indicazione di stato e messaggi d'errore durante il ciclo di saldatura
- Tasto commutazione salda/non salda
- Alimentazione elettrovalvole 24 V CC
- Riconoscimento automatico frequenza 50/60 Hz
- Alimentazione controllo 27 V CA

C3/1RD A 900

- *Welding time digital adjustment*
- *Welding current digital adjustment*
- *Weld/no weld selector switch*

MPS 10

- *8 welding programs selectable on the key-board*
- *External selection possibility of the welding programs*
- *Welding time adjustable by periods or half periods*
- *Single and repeated spotting facility*
- *Automatic adjustment of mains voltage fluctuation*
- *Status and error display during the welding cycle*
- *Weld/no weld selector key*
- *24 V DC supply solenoid valve*
- *50/60 Hz frequency automatic identification*
- *27 V AC supply electronic control*

Z-NK1

Processi: Saldatura a Punti / Process: Spot Welding

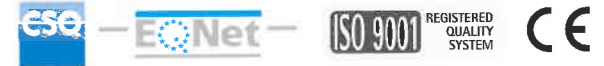
Z-NK1

Processi: Saldatura a Punti / Process: Spot Welding

DATI TECNICI		TECHNICAL DATA		ZT - P	ZT - P	NKLT-P	NKLT-P	NKLT-P
				16	26	21	26	46
Alimentazione monofase 50/60 Hz	Single phase input 50/60 Hz	U _i	V	400	400	400	400	400
Potenza nominale max.	Nominal maximum power	S _{nmax}	kVA	15	25	20	25	45
Potenza massima in saldatura	Max. welding power	S _{max}	kVA	23	41,6	36,5	54,7	75
Potenza di installazione	Installed power	P ₁	kVA	11	14	12	14	24
Sezione cavi di connessione	Cross section connecting cables		mm ²	10	10	10	16	25
Fusibile (fusione lenta)	Fuse (delayed action)		A	32	40	25	36	63
Tensione secondaria	Secondary voltage	U ₂₀	V	2,61	3,5	3,5	4,2	5,2
Corrente secondaria di c. c.	Secondary short circuit current	I _{2cc}	kA	10,2	13,8	11,6	14	17,8
Corrente massima di saldatura	Max. welding current	I _{max}	kVA	8,2	11	9,3	11,2	14,2
Forza sugli elettrodi a 600 kPa (6 bar)	Electrode force at 600 kPa (6 bar)	F _{max}	daN	220	220	180	220	260
Consumo acqua a 300 kPa (3 bar)	Water consumption at 300 kPa (3 bar)		l/min	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8
Dimensioni	Dimensions	↗	mm	760	760	980	980	1020
		→	mm	330	330	330	390	390
		↑	mm	1200	1200	1200	1250	1250
Massa	Weight	m	kg	104	118	120	167	194

* A richiesta tensioni speciali

* Other voltages available on request



I DATI SI RIFERISCONO ALLE SALDATRICI CON SPORGENZA DI BRACCI MINIMA (Z) O STANDARD (NK1)

TECHNICAL DATA ARE REFERRED TO SPOT WELDERS HAVING SHORTEST ARMS LENGTH (Z'S) OR MINIMUM THROAT DEPTH AND STANDARD ARMS (NK1'S)

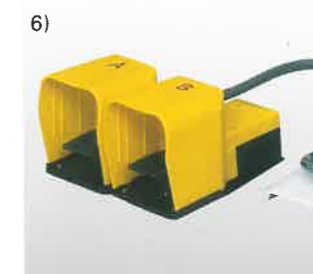
LE CARATTERISTICHE TECNICHE POSSONO SUBIRE MODIFICHE SENZA PREAVVISO.

TECHNICAL FEATURES MIGHT CHANGE WITHOUT NOTICE.



ACCESSORI

- 1) Impianto di raffreddamento IR14 (solo per serie Z 16 - 26 e NK1 21)
 - 2) Coppie punte a pipa con sporgenza 65 mm
 - 3) Coppia di portacoltelli con coltelli da 100 mm
 - 4) Elettrodi speciali (a richiesta)
 - 5) Portalettrodo lungo
 - 6) Possibilità di utilizzo del doppio pedale per la selezione e l'esecuzione rapida di 2 differenti programmi completi di saldatura (solo con MPS 10)
- Possibilità di utilizzo del pedale a doppio scatto: avvicinamento e saldatura dopo verifica posizionamento pezzo (solo con MPS 10)



ACCESSORIES

- 1) IR 14 cooling equipment (only for Z 16 - 26 series and NK1 21)
 - 2) 65 mm depth pipe tips set
 - 3) Barholders with 100 mm bars
 - 4) Special electrodes upon request
 - 5) Long electrodeholder
 - 6) Possibility of a double pedal for a quick selection and use of two different and complete welding programs (MPS 10 only)
- Possibility of a two step pedal: squeeze and welding only after workpiece position checking (MPS 10 only)

		FUNZIONI	FUNCTIONS	C3/1RD A 900	MPS 10
		a	Tempo accostaggio	Squeeze time	•
			Contatto pressione	Pressure contact	•
		b	Tempo salita corrente	Slope up	•
		c	Tempo saldatura	Welding time	•
			Corrente di saldatura	Welding current	•
		d	Tempo pausa pulsazioni	Pulse interval time	•
		e	Tempo mantenimento	Holding time	•
		h	Contatto fine ciclo	Cycle end contact	•
			Contatto fine ciclo	Cycle end contact	•
		g	Tempo di riposo	Pause time	•

