

# **THERMOSALD**

**CONTROLLO PIATTINA  
AD ALTA FREQUENZA  
PER  
SALDATURA AD IMPULSI  
DI  
POLIETILENE E FILM PLASTICO**

<b>1</b>	DESCRIZIONE
1.1	CARATTERISTICHE GENERALI
1.2	UTILIZZO
1.3	PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO
1.4	SICUREZZE E DIAGNOSTICHE
<b>2</b>	DATI TECNICI
<b>3</b>	SCHEMI
3.1	SCHEMA A BLOCCHI
3.21	SCHEMA DELLE CONNESSIONI PLC POTENZA ALIMENTAZIONE CIRCUITO DI CONTROLLO COMANDI
3.22	SCHEMA DELLE CONNESSIONI BASE POTENZA ALIMENTAZIONE CIRCUITO DI CONTROLLO COMANDI TEMPI
3.31	SCHEMA DI ALLACCIAMENTO PLC
	COLLEGAMENTO RIFERIMENTO PIATTINA
3.32	SCHEMA DI ALLACCIAMENTO BASE
	COLLEGAMENTO RIFERIMENTO PIATTINA
3.41	SCHEMA DI CABLAGGIO E DELLE REGOLAZIONI PLC
3.42	SCHEMA DI CABLAGGIO E DELLE REGOLAZIONI BASE
<b>4</b>	DIMENSIONAMENTO
	DIMENSIONAMENTO TRASFORMATORE E PROTEZIONI COLLEGAMENTO RIFERIMENTO PIATTINA
<b>5</b>	TARATURA MESSA IN SERVIZIO INIZIALE TABELLA GUADAGNO STATICO OTTIMIZZAZIONE TARATURA TARATURA SEMPLIFICATA SUCCESSIVA ALLA MESSA IN
SERVIZIO	
	PROTEZIONI RESET ALLARMI
<b>6</b>	DATI PER L'ORDINAZIONE

7	ACCESSORI
	DIMENSIONI
7.1	DIMENSIONI THERMOSALD 20/40/50 A
App. A	CICLO DI SALDATURA

QUESTO CATALOGO EDIZIONE 1995/11 ANNULLA E SOSTITUISCE TUTTI I PRECEDENTI.

I DATI E LE INDICAZIONI TECNICHE QUI CITATI SONO VALIDI ALLA DATA DELLA STAMPA DEL PRESENTE VOLUME. LA 3E S.r.l. SI RISERVA DI POTER APPORTARE QUALSIASI TIPO DI VARIAZIONE ANCHE SENZA PREAVVISO.

## **1 DESCRIZIONE**

### **1.1 CARATTERISTICHE GENERALI**

IL SALDATORE A IMPULSI DELLA DITTA 3E E' COSTITUITO DA UN TERMOREGOLATORE PER RESISTENZA A FILO O A PIATTINA CHE CONTROLLA LA TEMPERATURA DI SALDATURA IN ANELLO CHIUSO PER POTER COMPENSARE EVENTUALI DERIVE TERMICHE.

UN SISTEMA DI PRERISCALDAMENTO PERMETTE DI PORTARE LA BARRA DI SALDATURA ALLA TEMPERATURA NECESSARIA, PER INIZIARE LA PRODUZIONE, IN POCHI SECONDI.

### **1.2 UTILIZZO**

E' PARTICOLARMENTE ADATTO PER LA SALDATURA DEL POLIETILENE O DI ALTRI MATERIALI PLASTICI DOVE SI RICHIEDONO PRECISIONE E VELOCITA'.

### **1.3 PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO**

L'APPARECCHIATURA PERMETTE DI IMPOSTARE UNA TEMPERATURA DI PRERISCALDAMENTO SULLA PIATTINA E UNA TEMPERATURA DI SALDATURA.

RICEVE DALLA MACCHINA UN COMANDO DI PRERISCALDAMENTO E SI PORTA ALLA TEMPERATURA IMPOSTATA.

RICEVE DALLA MACCHINA UN COMANDO DI SALDATURA E SI PORTA ALLA TEMPERATURA DI SALDATURA IMPOSTATA PER UN TEMPO IMPOSTATO SUL PLC.

L'EVENTUALE TEMPO DI RAFFREDDAMENTO VIENE IMPOSTATO SUL PLC.

### **1.4 SICUREZZE E DIAGNOSTICHE**

LA SCHEDA SEGNALE TRAMITE IL LED DL1 (VERDE) LA PRESENZA RETE.

LA SCHEDA SEGNALE TRAMITE IL LED DL2 (ROSSO) IL CORTO CIRCUITO AI CAPI DELLA PIATTINA O TRA LA PIATTINA E TERRA (UN CIRCUITO DI PROTEZIONE INTERVIENE IN 0,5 MICROSECONDI PER EVITARE DANNI ALLA SEZIONE DI POTENZA).

LA SCHEDA SEGNALE TRAMITE IL LED DL3 (ROSSO) IL PASSAGGIO DI CORRENTE DI INCANDESCENZA, PERICOLOSA PER MATERIALI INCENDIABILI, PER UN TEMPO SUPERIORE A 200 MILLISECONDI .

LA SCHEDA SEGNALE TRAMITE IL LED DL5 (ROSSO) L'INTERRUZIONE DELLA PIATTINA O DEL RIFERIMENTO.

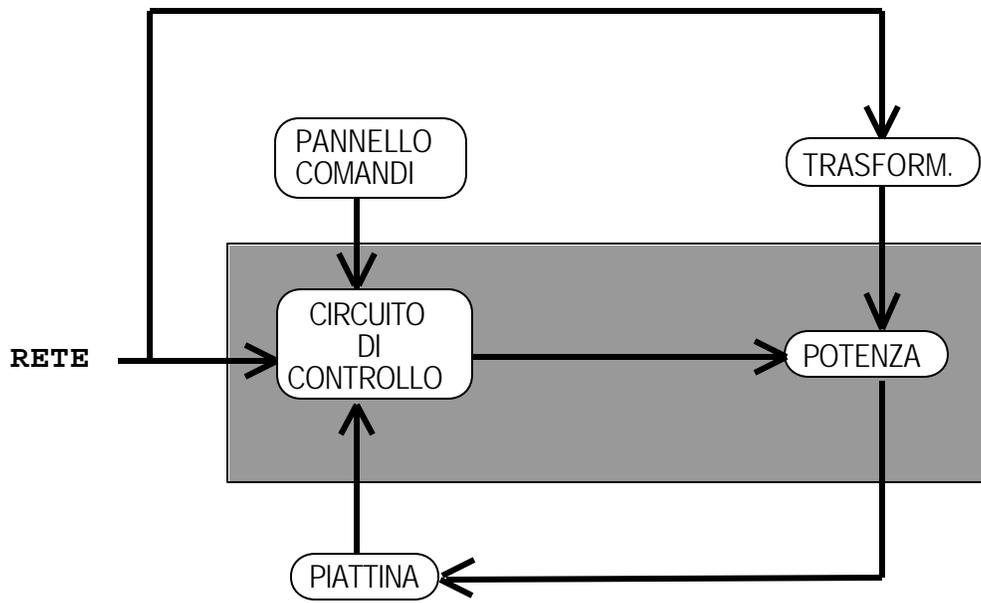
IN USCITA UN SEGNALE DI ALLARME CUMULATIVO (APERTURA DEL CONTATTO TRA I PIN 4 E 5 DI CN3) AVVERTE LA MACCHINA CHE SIAMO IN PRESENZA DI UNO DEGLI ALLARMI INDICATI DAI LED ROSSI.

## **2 DATI TECNICI**

ALIMENTAZIONE DI CONTROLLO	220Vac +/- 10%
ALIMENTAZIONE DI POTENZA (MODELLO)	10 - 40V (70V IN BASE AL MODELLO)
TEMPERATURA AMBIENTE	0° C +50° C
PRECISIONE	+/- 1%
TEMPERATURA DI PRERISCALDAMENTO	0-100% DELLA T.MAX
TEMPERATURA DI SALDATURA	0-100% DELLA T.MAX
TEMPO DI SALDATURA	STABILITO DAL PLC
TEMPO DI RAFFREDDAMENTO	STABILITO DAL PLC
GRADO DI PROTEZIONE	IP00

## **3 SCHEMI**

### **3.1 SCHEMA A BLOCCHI**



SCHEMA A BLOCCHI THERMOSALD

### 3.21 SCHEMA DELLE CONNESSIONI PLC

#### CN1 POTENZA

PIN1	ALIMENTAZIONE ALTERNATA (4mmq)
PIN2	ALIMENTAZIONE ALTERNATA (4mmq)
PIN3	PIATTINA + (4mmq)
PIN4	PIATTINA - (4mmq)
PIN5	TERRA (4mmq)

#### CN2 ALIMENTAZIONE CIRCUITO DI CONTROLLO

PIN 1	220 Vac (0,2A) (1mmq)
-------	--------------------------

PIN 2 220 Vac (0,2A)  
(1mmq)

### **CN3 COMANDI**

PIN1 COMUNE  
(0,5mmq)

PIN2 COMANDO PRERISCALDAMENTO ( INPUT PLC 24V )  
(0,5mmq)

PIN3 COMANDO SALDATURA ( INPUT PLC 24 V )  
(0,5mmq)

PIN4 ALLARME SALDATURA (CONTATTO N.C.) 24V -1A/110V-0,5A  
(0,5mmq)

PIN5 ALLARME SALDATURA (CONTATTO N.C.) 24V -1A/110V-0,5A  
(0,5mmq)

PIN6 POTENZIOMETRO TEMPERATURA PRERISCALDAMENTO (OV)  
(0,5mmq)

PIN7 POTENZIOMETRO TEMPERATURA PRERISCALDAMENTO (RIF.)  
(0,5mmq)

PIN8 POTENZIOMETRO TEMPERATURA PRERISCALDAMENTO (+10V)  
(0,5mmq)

PIN9 POTENZIOMETRO TEMPERATURA SALDATURA (OV)  
(0,5mmq)

PIN10 POTENZIOMETRO TEMPERATURA SALDATURA (RIF.)  
(0,5mmq)

PIN11 POTENZIOMETRO TEMPERATURA SALDATURA (+10V)  
(0,5mmq)

PIN12 RIFERIMENTO PIATTINA +10V/+40V  
(0,5mmq)

PIN13 RIFERIMENTO PIATTINA +20V/+80V  
(0,5mmq)

PIN14 RIFERIMENTO PIATTINA -10V/-40V  
(0,5mmq)

PIN15 RIFERIMENTO PIATTINA -20V/-80V  
(0,5mmq)

**N.B.**= IL VALORE DEI POTENZIOMETRI DA NOI INDICATO NELLA DESCRIZIONE DEL CONNETTORE CN3 E' DI 10K OHM.

### 3.22 SCHEMA DELLE CONNESSIONI BASE

#### CN1 POTENZA

PIN1	ALIMENTAZIONE ALTERNATA (4mmq)
PIN2	ALIMENTAZIONE ALTERNATA (4mmq)
PIN3	PIATTINA + (4mmq)
PIN4	PIATTINA - (4mmq)
PIN5	TERRA (4mmq)

#### CN2 ALIMENTAZIONE CIRCUITO DI CONTROLLO

PIN 1	220 Vac (0,2A) (0,5mmq)
PIN 2	220 Vac (0,2A) (0,5mmq)

#### CN3 COMANDI

PIN1	15V (0,5mmq)
PIN2	COMANDO PRERISCALDAMENTO (IN DA PLC 24V) (0,5mmq)
PIN3	COMANDO SALDATURA (IN DA PLC 24V) (0,5mmq)
PIN4	ALLARME SALDATURA (CONTATTO N.C.) 24V -1A/110V-0,5A (0,5mmq)
PIN5	ALLARME SALDATURA (CONTATTO N.C.) 24V -1A/110V-0,5A (0,5mmq)
PIN6	POTENZIOMETRO TEMPERATURA PRERISCALDAMENTO (OV) (0,5mmq)
PIN7	POTENZIOMETRO TEMPERATURA PRERISCALDAMENTO (RIF.) (0,5mmq)

PIN8	POTENZIOMETRO TEMPERATURA PRERISCALDAMENTO (+10V) (0,5mmq)
PIN9	POTENZIOMETRO TEMPERATURA SALDATURA (0V) (0,5mmq)
PIN10	POTENZIOMETRO TEMPERATURA SALDATURA (RIF.) (0,5mmq)
PIN11	POTENZIOMETRO TEMPERATURA SALDATURA (+10V) (0,5mmq)
PIN12	RIFERIMENTO PIATTINA +10V/+40V (0,5mmq)
PIN13	RIFERIMENTO PIATTINA +20V/+80V (0,5mmq)
PIN14	RIFERIMENTO PIATTINA -10V/-40V (0,5mmq)
PIN15	RIFERIMENTO PIATTINA -20V/-80V (0,5mmq)

#### **CN4 TEMPI**

PIN1	POTENZIOMETRO TEMPO SALDATURA (+15v) (0,5mmq)
PIN2	POTENZIOMETRO TEMPO SALDATURA (0,5mmq)
PIN3	POTENZIOMETRO TEMPO RAFFREDDAMENTO (+15v) (0,5mmq)
PIN4	POTENZIOMETRO TEMPO RAFFREDDAMENTO (0,5mmq)
PIN5	FINE SALDATURA (CONTATTO N.A.) 24V -1A/110V-0,5A (0,5mmq)
PIN6	FINE SALDATURA (CONTATTO N.A.) 24V -1A/110V-0,5A (0,5mmq)

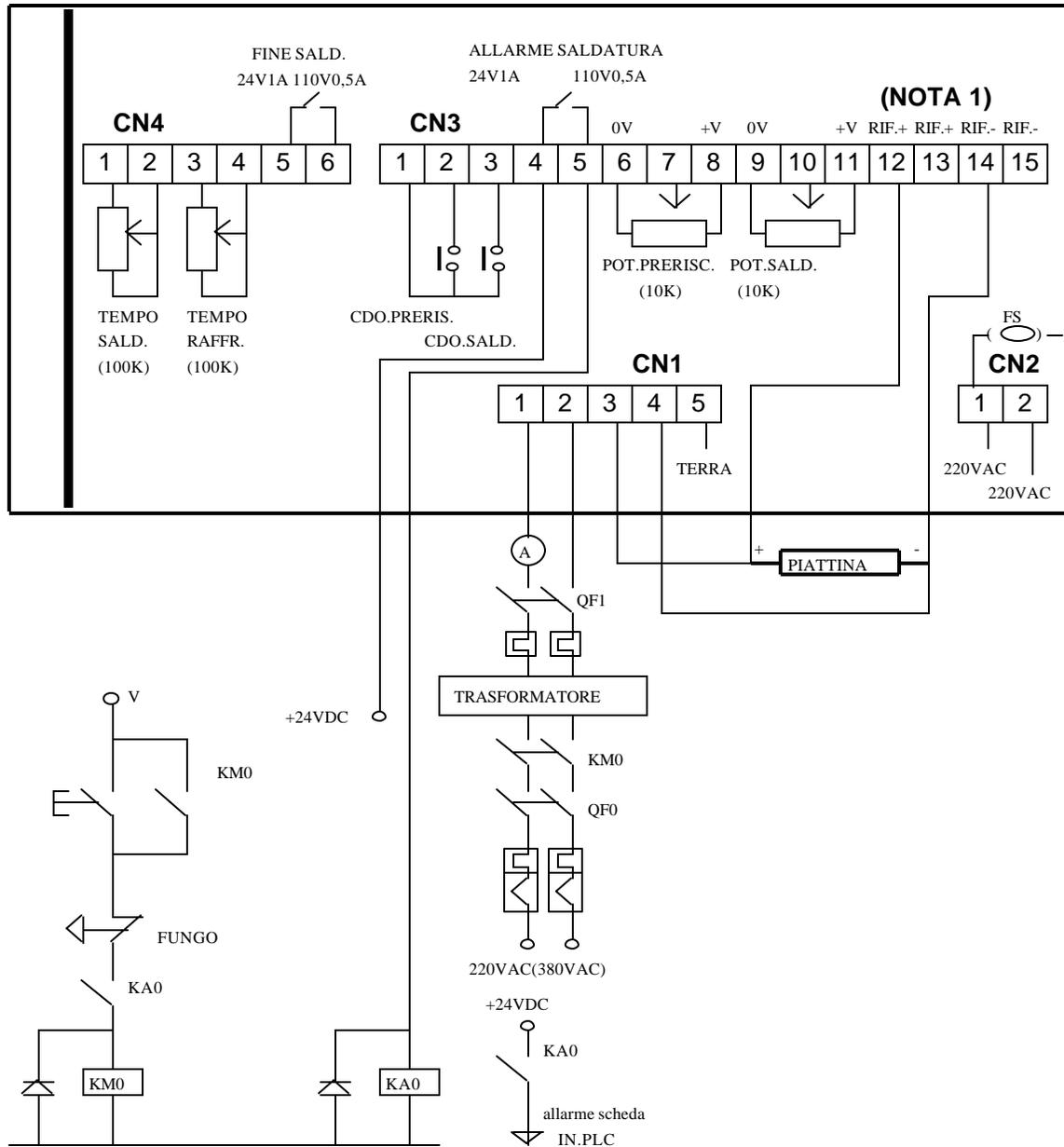
**N.B.**= IL VALORE DEI POTENZIOMETRI DA NOI INDICATO NELLA DESCRIZIONE DEL CONNETTORE CN3 E' DI 10K OHM.

**N.B.2**= IL VALORE DEI POTENZIOMETRI DA NOI INDICATO NELLA DESCRIZIONE DEL CONNETTORE CN4 E' DI 100K OHM.

### **3.31 SCHEMA DI ALLACCIAMENTO PLC**



### 3.32 SCHEMA DI ALLACCIAMENTO BASE



#### NOTA 1

#### COLLEGAMENTO RIFERIMENTO PIATTINA (CN3)

AI MORSETTI CN3/12,14 SE TRASFORMATORE  $\leq 30$ VAC

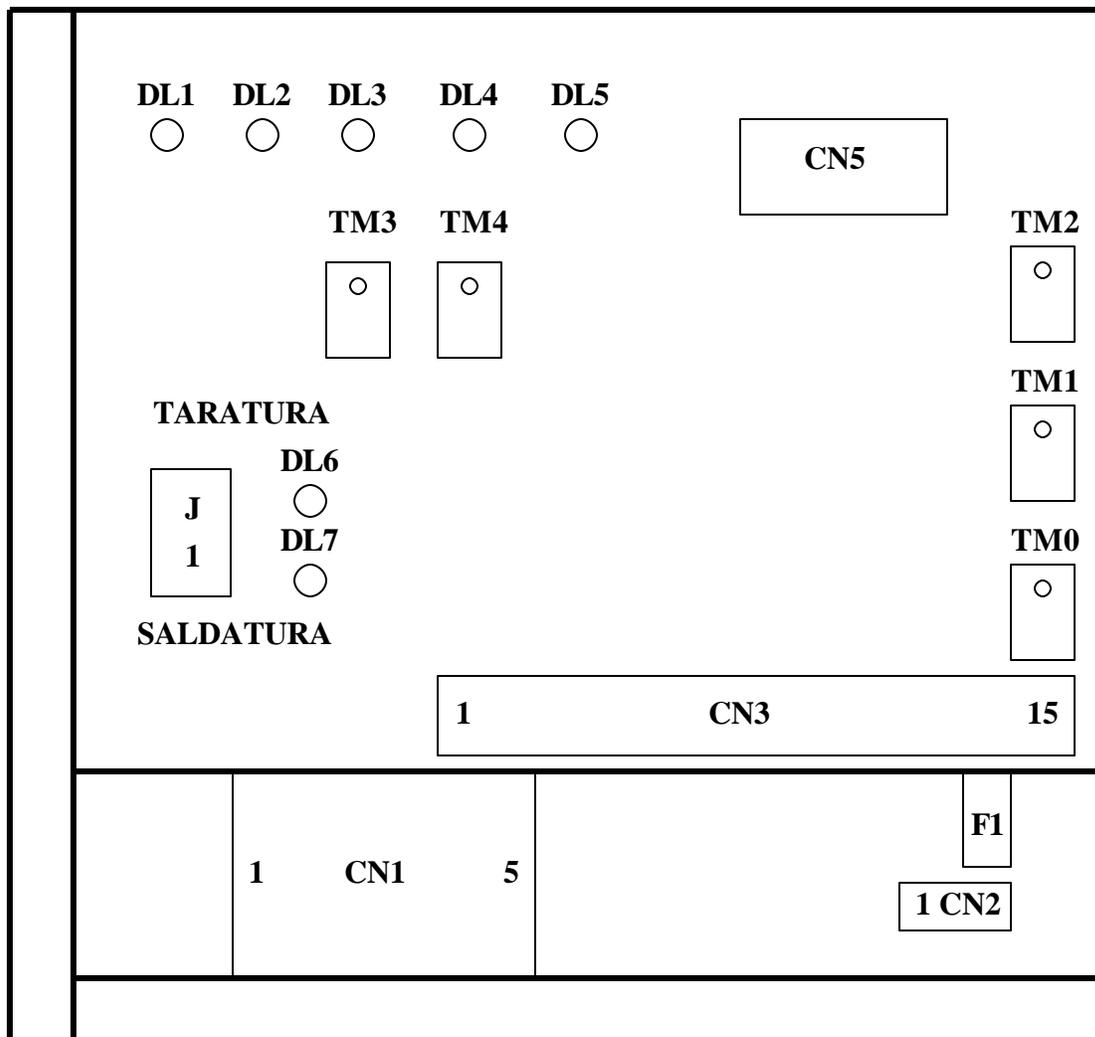
AI MORSETTI CN3/12,15 SE TRASFORMATORE  $> 30$ VAC

**N.B. FARE ATTENZIONE ALLA POLARITA'**

THERMOSALD-EDIZIONE

'95/11

### 3.41 SCHEMA DI CABLAGGIO E DELLE REGOLAZIONI PLC



**TM0** - REGOLAZIONE OFFSET (NON TOCCARE)

**TM1** - TARATURA INIZIALE

**TM2** - REGOLAZIONE TEMPERATURA

**TM3** - LIMITAZIONE CORRENTE MAX.

**TM4** - LIMITAZIONE TENSIONE MAX.

**DL1** - LED VERDE DI RETE

**DL2** - LED ROSSO DI CORTO CIRCUITO SULLA PIATTINA

**DL3** - LED ROSSO DI ALLARME CORRENTE MAX.

**DL4** - LED ROSSO DI ALLARME TENSIONE MAX.

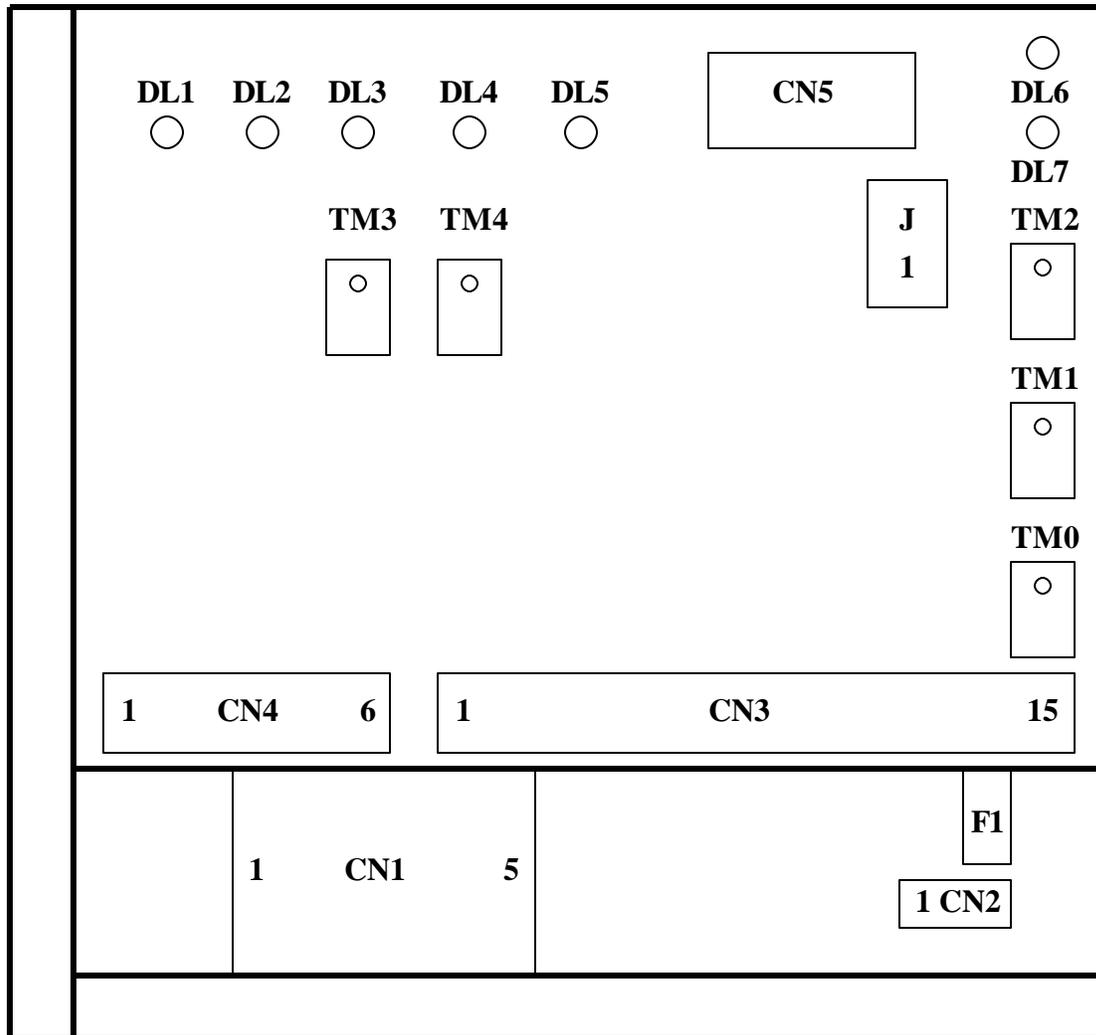
**DL5** - LED ROSSO DI ROTTURA CAVO

**DL6** - LED VERDE TARATURA

**THERMOSALD-EDIZIONE**

- DL7 - LED ROSSO TARATURA
- F1 - FUSIBILE DI RETE
- J1 - COMMUTATORE (SALDATURA/TARATURA)

### 3.42 SCHEMA DI CABLAGGIO E DELLE REGOLAZIONI BASE



- TM0 - REGOLAZIONE OFFSET (NON TOCCARE)
- TM1 - TARATURA INIZIALE
- TM2 - REGOLAZIONE TEMPERATURA
- TM3 - LIMITAZIONE CORRENTE MAX.
- TM4 - LIMITAZIONE TENSIONE MAX.
- DL1 - LED VERDE DI RETE
- DL2 - LED ROSSO DI CORTO CIRCUITO SULLA PIATTINA
- DL3 - LED ROSSO DI ALLARME CORRENTE MAX.

THERMOSALD-EDIZIONE

**DL4** - LED ROSSO DI ALLARME TENSIONE MAX.  
**DL5** - LED ROSSO DI ROTTURA CAVO  
**DL6** - LED VERDE TARATURA  
**DL7** - LED ROSSO TARATURA  
**F1** - FUSIBILE DI RETE  
**J1** - COMMUTATORE (SALDATURA/TARATURA)

## **4 DIMENSIONAMENTO**

### **DIMENSIONAMENTO TRASFORMATORE E PROTEZIONI**

LEGGERE VALORE RESISTENZA PIATTINA (R) AI CAPI DELLA PIATTINA  
CALCOLARE TENSIONE SECONDARIA TRASFORMATORE  $V_{CALC} = R \times I_{CALC}$

(DOVE  $\frac{2}{3} I_{NOMINALE} < I_{CALC} < I_{NOMINALE}$   
PER SCHEDA 7020 PWM :  $I_{NOMINALE} = 20A : 15A < I_{CALC} < 20A$   
PER SCHEDA 5040 PWM :  $I_{NOMINALE} = 40A : 30A < I_{CALC} < 40A$ )

### **COLLEGAMENTO RIFERIMENTO PIATTINA:**

AI MORSETTI CN3/12, 14 SE  $V_{CALC} \leq 30V_{ac}$ .  
AI MORSETTI CN3/13, 15 SE  $V_{CALC} > 30V_{ac}$

## **5 TARATURA**

**NOTA:** LA DICITURA **ATTENZIONE ALL'AMPEROMETRO**, CHE SI TROVA SCRITTA NELLE ISTRUZIONI DI TARATURA SEGUENTI, INDICA CHE L'OPERATORE DEVE CONTROLLARE LA CORRENTE INDICATA DALL'AMPEROMETRO DURANTE L'OPERAZIONE IN CORSO, IN MODO DA EVITARE AUMENTI DI CORRENTE NON VOLUTI, MA CONSEGUENTI A UNA EVENTUALE OPERAZIONE NON CORRETTA (IN TAL CASO PREMERE IL FUNGO DI EMERGENZA).

### **MESSA IN SERVIZIO INIZIALE**

**0)** TOGLIERE IL COMANDO DI PRERISCALDO, IL COMANDO DI SALDATURA E IMPOSTARE IL TRIMMER TM2 PER DEFINIRE IL GUADAGNO STATICO DELLA SCHEDA IN FUNZIONE DELL'APPLICAZIONE (VEDI TABELLA GUADAGNO STATICO)

### **TABELLA GUADAGNO STATICO**

GS = 10 VALORE IN OHM AI CAPI DI R52 = 0.

**THERMOSALD-EDIZIONE**

**'95/11**

GS = 20 VALORE IN OHM AI CAPI DI R52 = 100K OHM.  
GS = 30 VALORE IN OHM AI CAPI DI R52 = 200K OHM.  
GS = 40 VALORE IN OHM AI CAPI DI R52 = 300K OHM.  
GS = 50 VALORE IN OHM AI CAPI DI R52 = 400K OHM.  
GS = 60 VALORE IN OHM AI CAPI DI R52 = 500K OHM.  
GS = 70 VALORE IN OHM AI CAPI DI R52 = 600K OHM.

**NOTA:** LA SCHEDA VIENE PREPARATA CON UN **GUADAGNO STATICO**  
**GS=30 ( R52= 200 K OHM )**

**NOTA:** NEL CASO IN CUI SI VOGLIA CAMBIARE QUESTO VALORE  
POSIZIONARSI CON UN TESTER NEI REOFORI DELLA RESISTENZA R52 ( CHE NON E' MONTATA ) ED EFFETTUANDO UNA LETTURA IN OHM  
RUOTARE IL TRIMMER TM2 DI TEMPERATURA SINO AD OTTENERE IL  
VALORE DESIDERATO .

1) POSIZIONARE IL COMMUTATORE J1 SU **TARATURA** E POSIZIONARE I  
POTENZIOMETRI ESTERNI DI PRERISCALDO E SALDATURA A ZERO,  
OVVERO IN SENSO COMPLETAMENTE ANTIORARIO .

2) INSERIRE IL COMANDO DI PRERISCALDO ( **ATTENZIONE**  
**ALL'AMPEROMETRO** ).

3) RUOTARE IL TRIMMER DI BILANCIAMENTO **TM1** FINO A QUANDO IL LED DI  
TARATURA ROSSO SI SPEGNE E IL LED DI TARATURA VERDE SI ACCENDE  
(IN SENSO ORARIO SI ACCENDE IL VERDE , MENTRE IN SENSO  
ANTIORARIO IL ROSSO).

4) POSIZIONARE IL COMMUTATORE J1 SU **SALDATURA** ( **ATTENZIONE**  
**ALL'AMPEROMETRO** ).

( SI PUO' VERIFICARE IL FUNZIONAMENTO DELLA SCHEDA RUOTANDO DI  
POCHI GRADI IL POTENZIOMETRO ESTERNO DI PRERISCALDO IN SENSO  
ORARIO PER CONTROLLARE CHE LA CORRENTE AUMENTI E  
RIPORTARLO IMMEDIATAMENTE A ZERO IN SENSO ANTIORARIO ).

5) TOGLIERE IL COMANDO DI PRERISCALDO E INSERIRE IL COMANDO DI  
SALDATURA ( EVENTUALMENTE PRODUCENDO QUALCHE SACCO ) E  
TROVARE LA CORRENTE CORRETTA RUOTANDO IN SENSO ORARIO IL  
POTENZIOMETRO ESTERNO DI SALDATURA FINO ALLA POSIZIONE  
MASSIMA 5.0 ( **ATTENZIONE ALL'AMPEROMETRO** ).

(PER AUMENTARE ULTERIORMENTE LA CORRENTE SI DEVE RUOTARE  
LENTAMENTE IL TRIMMER DI TARATURA **TM1** IN SENSO ANTIORARIO  
ATTENZIONE PERCHE' LA REGOLAZIONE E' FINE).

6) IL POTENZIOMETRO DI PRERISCALDO VIENE UTILIZZATO PER SCALDARE  
LA BARRA DI SALDATURA A MACCHINA FREDDA E VERRA' IMPOSTATO  
NELLA POSIZIONE OTTIMALE PER OTTENERE LA PRIMA SALDATURA  
UGUALE ALLE SUCCESSIVE. (VEDI APPENDICE A, DIAGRAMMA DELLE  
FASI)

**NOTA BENE:** PER UN BUON FUNZIONAMENTO, L'AMPEROMETRO DEVE SEGNARE UN AUMENTO DI CORRENTE TUTTE LE VOLTE CHE VIENE DATO UN COMANDO DI SALDATURA, OVVERO TUTTE LE VOLTE CHE SI CHIUDONO LE BARRE SALDANTI.

### **OTTIMIZZAZIONE TARATURA**

SE OCCORRE FARE UNA ULTERIORE OTTIMIZZAZIONE DELLA TARATURA E' OPPORTUNO **CONTATTARE IL NOSTRO UFFICIO TECNICO** PER DEFINIRE QUALI DELLE PROCEDURE SEGUENTI INTRAPRENDERE.

**A)** PER VELOCIZZARE LA SALDATURA SI PUO' DIMINUIRE PROGRESSIVAMENTE IL POTENZIOMETRO DI SALDATURA DA 5 A 4 A 3 E COMPENSARE LA TEMPERATURA RUOTANDO IL TRIMMER DI BILANCIAMENTO TM1 IN SENSO ANTIORARIO .

**B)** PER VELOCIZZARE LA SALDATURA SI PUO' AUMENTARE IL SECONDARIO DEL TRASFORMATORE DI POTENZA E RIFARE LA TARATURA DAL PUNTO 0 (VALORE MASSIMO  $V_{CALC} = R \times I_{NOMINALE}$ ).

**C)** SE IL POTENZIOMETRO DI SALDATURA LAVORA TROPPO BASSO SI PUO' AUMENTARE IL VALORE RIFACENDO LA TARATURA DAL PUNTO 0 CON UN GUADAGNO STATICO GS PIU' ALTO (TM2).

**NOTA BENE:** AL TERMINE DELLA TARATURA INDICARE I SEGUENTI VALORI DI TARATURA IN DOCUMENTAZIONE:

- 1) GUADAGNO STATICO GS = XX (TM2 = XXXX OHM)
- 2) POTENZIOMETRO DI SALDATURA
- 3) POTENZIOMETRO DI PRERISCALDO
- 4) CORRENTE DI SALDATURA
- 5) CORRENTE DI PRERISCALDO
- 6) NELLE SCHEDE MODELLO BASE INDICARE ANCHE I POTENZIOMETRI TEMPO SALDATURA E TEMPO RAFFREDDAMENTO.

### **TARATURA SEMPLIFICATA SUCCESSIVA ALLA MESSA IN SERVIZIO**

0) TOGLIERE IL COMANDO DI PRERISCALDO E IL COMANDO DI SALDATURA (PORTARE A 0 I POTENZIOMETRI ESTERNI DI SALDATURA E PRERISCALDO ).

1) POSIZIONARE IL COMMUTATORE J1 SU TARATURA

2) INSERIRE IL COMANDO DI PRERISCALDO (**ATTENZIONE ALL' AMPEROMETRO**)

3) RUOTARE IL TRIMMER TM1 FINO A QUANDO IL LED DI TARATURA ROSSO SI SPENGE E IL LED DI TARATURA VERDE SI ACCENDE ( IN SENSO

ANTIORARIO SI VA VERSO IL ROSSO , IN SENSO ORARIO VERSO IL VERDE ).

4) POSIZIONARE IL COMMUTATORE J1 SU SALDATURA (**ATTENZIONE ALL' AMPEROMETRO**); PORTARE IL POTENZIOMETRO DI PRERISCALDO AL VALORE INDICATO IN DOCUMENTAZIONE (**ATTENZIONE ALL' AMPEROMETRO**); RUOTARE IL TRIMMER TM1 IN MODO DA AVERE LA CORRENTE DI PRERISCALDO DOCUMENTATA (IN SENSO ORARIO DIMINUISCE LA CORRENTE IN SENSO ANTIORARIO AUMENTA).

5) PORTARE IL POTENZIOMETRO DI SALDATURA AL VALORE INDICATO IN DOCUMENTAZIONE; INSERIRE IL COMANDO DI SALDATURA (EVENTUALMENTE FACENDO ALCUNI SACCHI); RUOTARE IL TRIMMER TM1 IN MODO DA AVERE LA CORRENTE DI SALDATURA INDICATA IN DOCUMENTAZIONE (IN SENSO ORARIO DIMINUISCE LA CORRENTE IN SENSO ANTIORARIO AUMENTA).

## **PROTEZIONI**

LA SCHEDA E' PROTETTA CONTRO IL CORTO CIRCUITO , LE SOVRACORRENTI , LE SOVRATENSIONI E LA ROTTURA ACCIDENTALE DELLA PIATTINA.

LA SCHEDA POSSIEDE UNA LIMITAZIONE INTERNA DI 70 A CHE PROTEGGE GLI ELEMENTI DI POTENZA , PER ABBASSARE TALE LIMITE ED ADATTARE LA SCHEDA ALLA VOSTRA MACCHINA RUOTARE IN SENSO ORARIO IL POTENZIOMETRO TM3 FINO A QUANDO IL LED ALLARME CORRENTE DL3 COMINCIA AD ACCENDERSI.

LA SCHEDA POSSIEDE ANCHE UNA LIMITAZIONE CONTRO LE SOVRATENSIONI PER ABBASSARE TALE LIMITE ED ADATTARE LA SCHEDA ALLA VOSTRA MACCHINA RUOTARE IN SENSO ORARIO IL POTENZIOMETRO TM4 FINO A QUANDO IL LED ALLARME TENSIONE DL4 COMINCIA AD ACCENDERSI.

QUANDO ENTRAMBI I TRIMMER SONO GIRATI COMPLETAMENTE IN SENSO ANTIORARIO LA SCHEDA UTILIZZA LE LIMITAZIONI MASSIME INTERNE (Es.70 A CORRENTE).

IN USCITA UN SEGNALE D'ALLARME CUMULATIVO ( APERTURA DEL CONTATTO TRA I PIN 4 E 5 DEL CN3 ) AVVISA LA MACCHINA CHE C'E' ALLARME.

**ATTENZIONE** : VERIFICARE CHE GLI ALLARMI NON INTERVENGANO DURANTE LE PRIME SALDATURE

## **RESET ALLARMI**

**THERMOSALD-EDIZIONE**

IN ASSENZA DEI COMANDI DI PRERISCALDO E SALDATURA POSIZIONARE IL COMMUTATORE J1 SU TARATURA PER 1 SECONDO

**NOTA BENE:** VERIFICARE CHE LA TEMPERATURA DEL DISSIPATORE NON SUPERI I 60° C DURANTE IL FUNZIONAMENTO A REGIME.

## **6 DATI PER L'ORDINAZIONE**

THERMOSALD 5020 BASE TERMOSALDATORE 50VAC/20A  
3ESD0050

THERMOSALD 7020 BASE TERMOSALDATORE 70VAC/20A  
3ESD0051

THERMOSALD 5040 BASE TERMOSALDATORE 50VAC/40A  
3ESD0052

THERMOSALD 5050 BASE TERMOSALDATORE 50VAC/50A  
3ESD0030

THERMOSALD 1020 PLC TERMOSALDATORE 10VAC/20A  
3ESD0038  
(CONTROLLO FILO)

THERMOSALD 5020 PLC TERMOSALDATORE 50VAC/20A  
3ESD0030

THERMOSALD 7020 PLC TERMOSALDATORE 70VAC/20A  
3ESD0031

THERMOSALD 5040 PLC TERMOSALDATORE 50VAC/40A  
3ESD0032

THERMOSALD 5050 PLC TERMOSALDATORE 50VAC/20A  
3ESD0033

## **ACCESSORI**

TRASFORMATORE DI ALIMENTAZIONE 1000VA (0-10-24-48)

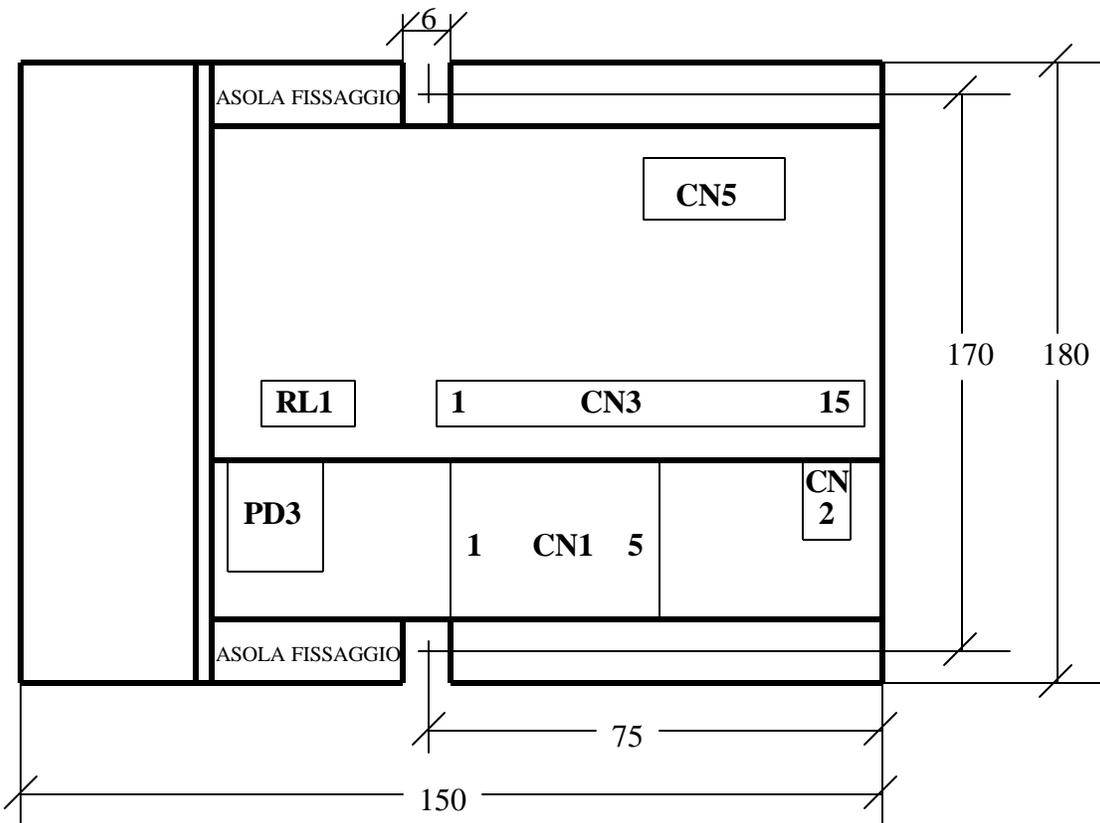
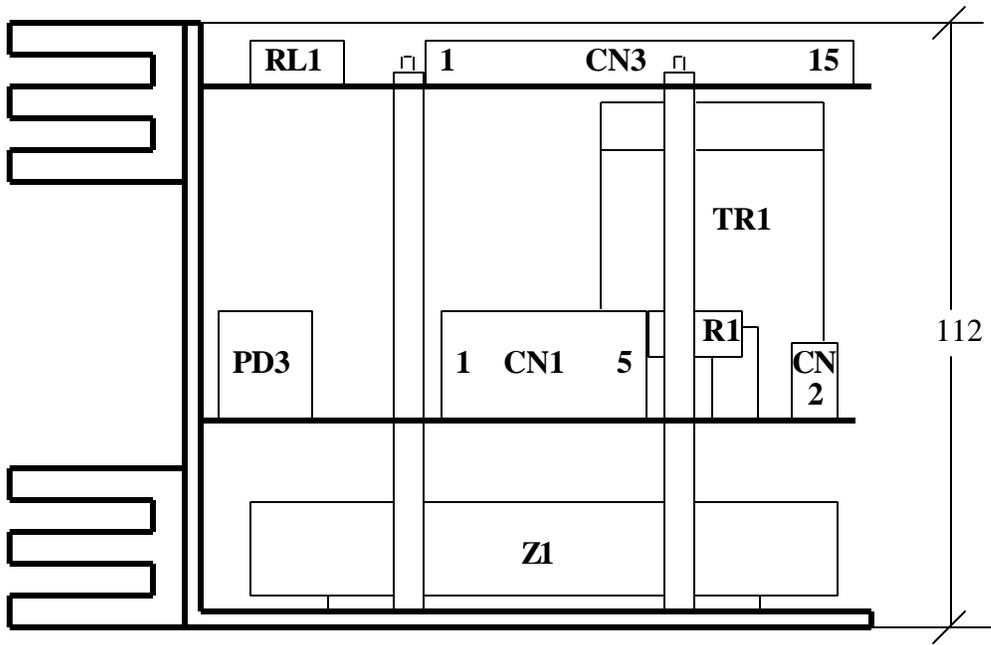
POTENZIOMETRI MULTIGIRO 10K OHM  
POTENZIOMETRI MULTIGIRO 100KOHM  
MANOPOLE 10 GIRI  
AMPEROMETRO 30A  
AMPEROMETRO 60A

**THERMOSALD-EDIZIONE**

TRASFORMATORE AMPEROMETRICO (RAPPORTO DI TRASFORMAZIONE  
60/1)

## **7      DIMENSIONI**

### **7.1    DIMENSIONI THERMOSALD 20A - 40A - 50A**



Appendice A

THERMOSALD-EDIZIONE

'95/11

# CICLO DI SALDATURA

