



TECNOLOGIA SUKHA EM CONTROLADOR DE SOLDA

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1. Até 99 programas
2. Modos de solda: Ponto/Projeção, Costura e Topo
3. Corrente constante
4. Programador integrado
5. 12 entradas/saídas digitais
6. Monitoramento de corrente/tempo de solda
7. Saída para válvula de controle proporcional
8. Monitoramento de pressão
9. Contador de produção
10. Função cabeçote travado
11. Porta RS485 para IHM
12. Função stepper
13. Ajustes de rampas de entrada e saída
14. Possibilidade de múltiplos programas no mesmo ciclo de solda
15. Sistema de segurança anti-esmagamento integrado (NR12)
16. APP para configuração e acesso remoto do controlador
17. Wifi e Bluetooth nativos
18. I4.0 IoT, gestão da máquina na nuvem
 - 18.1. Telemetria
 - 18.2. Controle à distância
 - 18.3. Configurações e relatórios
 - 18.4. Plano de controle digital
 - 18.5. NQA - Nível de Qualidade Assegurada
 - 18.6. Registro de medições: Corrente de solda e pressão
19. Função displacement (controle de altura cabeçote superior)
20. Controle de usuário e senha por nível hierárquico
21. Interface amigável
22. Retenção de peças com defeito



sukha
AUTOMAÇÃO, ROBÓTICA
E SOLUÇÕES EM SOLDAGEM

LEGENDA GRÁFICO:

- 1P: Tempo da primeira pressão
2P: Tempo da segunda pressão
P1: Tempo de pré-pressão do ciclo de solda
RE: Tempo de rampa de entrada (solda)
TS: Tempo de solda
Ii: Intervalo entre impulsos
Sx: Link de solda no mesmo ponto de solda
Px: Link de programa para outro ponto de solda
ISx: Intervalo entre link de solda/programa
PP: Pós-pressão
Pausa: Intervalo entre programação
%A: Potência/corrente de solda utilizada

