

# CONTROLADOR DE SOLDA SSP 5000

## PROGRAMAS:

O comando SSP-5000 possui 32 programas com nomes de até 10 caracteres. Estes programas poderão ser copiados e alterados conforme a necessidade de cada produto.

## CONTROLE DE CORRENTE CONSTANTE NO SECUNDÁRIO:

A medição da corrente de solda é efetuada no secundário através de transformador de corrente (TC) que pode ser adaptado em qualquer tipo de equipamento. Utiliza conversores de alta velocidade de leitura permitindo uma grande precisão em toda faixa de corrente programada em KA. A correção da solda é realizada em cada ciclo e garantida através de um controle PID, o que garante o controle da corrente programada.

## MONITORAMENTO DE SOLDA:

O comando também pode trabalhar monitorando a tensão de alimentação verificando variações dentro de uma faixa pré-programada. Caso ocorra uma variação de pressão ou corrente que possa comprometer a qualidade da solda, o comando interrompe o processamento da solda, gerando um alarme/retenção da peça.

## CONTROLE DA PRESSÃO DOS ELETRODOS:

Possui duas saídas analógicas para válvulas proporcionais destinadas ao controle de pressão dos eletrodos cuja finalidade é manter constante a pressão dos mesmos durante a solda. Também poderá ser efetuada somente a leitura da pressão analógica através de pressostato.



### **INTERFACE AMIGÁVEL:**

Interface de programação totalmente amigável com o operador/programador através de teclas combinadas com o Display. Também possui comando de cópia, que facilita para o programador criar novos programas.

### **PROGRAMAÇÃO EM TEMPO REAL:**

Permite que o comando seja programado sem que se interrompa o processo de solda, com o comando assumindo o novo parâmetro, imediatamente na próxima operação de solda.

### **SISTEMA DE SLOT:**

Comando de solda totalmente montado através de sistema de placas, o que facilita o reparo do equipamento, onde poderá ser adquirido as placas em separados como peças de reposição, ou ainda, em caso de atualizações, adquirir placas com novas funções, como por exemplo: válvula proporcional, cartão de I/O, placa de comunicação etc., mantendo o mesmo equipamento instalado.

### **SISTEMA NBS:**

Possui sistemas de entrada e saída NBS para adequação ao uso de interlock.

### **RETENÇÃO DE PEÇAS COM DEFEITO:**

Para evitar que peças sejam soldadas fora do padrão, possui um sistema de retenção de peças com defeito que faz com que a válvula de ar não abra e mantenha a peça presa, enquanto motivo de erro não for resetado.

### **INCREMENTO:**

Possui uma rampa de incremento de potência para compensação de desgaste de eletrodos, e planejamento de trocas dos mesmos. Além destes parâmetros, caso seja necessário, poderão ser desenvolvidos softwares adequados aos sistemas de produção e qualidade dos produtos finais.

[www.sukha.ind.br](http://www.sukha.ind.br)

Fone: +55 (51) 3075- 9570

e-mail: [contato@sukha.ind.br](mailto:contato@sukha.ind.br)

Rua Cristiano José do Nascimento,1300 pavilhão 06

CEP: 94930-595 Distrito Industrial - Cachoeirinha - RS

