

B1000

Descrição técnica:

Designação do tipo: Sistema de soldagem para média frequência B 1000, com timer de soldagem computadorizado MF 1000.

Dimensões peso: Largura 1035mm, altura 800mm, profundidade 636mm

Alimentação de corrente: 220/380/440V 50cps ou 60cps

Tensão de controle: 24 VDC

Saída nominal: 90kVA at50% de ciclo de trabalho

180kVA até 50% do ciclo de trabalho, versão reforçada

Transformador de soldagem: Há 4 transformadores de soldagem disponíveis: Valores a 50% do ciclo de trabalho:

Tipo1: 70kVA, 1000cps, 530/6,5V

Tipo2: 64kVA, 250-1000cps, 530/4;5,3; 8V

Tipo3: 130kVA, 1000cps, 530/10V

Tipo4: 170kVA, 300-1000cps, 530/6 – 10V em 4 etapas

Layout do temporizador de soldagem: Computador industrial 80386, 33 Mcps, 80MB de disco fixo, 1MB de memória de trabalho, 1,4MB de unidade de disquete de 3,5". Placa de PC transputer para funções de medição e controle com saídas de controle para modulação de desempenho para pulsação e rampa.

Monitor: Monitor coloridoVGA de alta resolução de 14" (monitor colorido VGA de 9" no caso do conjunto compacto).

Teclado: Teclado padrão compatível com MF-II (touch-pad para conjunto compacto).

Impressora: Conectável para saída de todos os dados.

Unidade de controle

Tempo de soldagem: O tempo de soldagem é indicado em ciclos. No caso de uma frequência de 100cps, um ciclo corresponde a 1ms, no de 250cps, a 4ms.

Duração de pulso: Aumento da corrente de soldagem máx.99 ciclos

Tempo de soldagem máx. 999 ciclos. Queda da corrente de soldagem máx.

Velocidade do ciclo de soldagem: 99 ciclos mais de 800 soldas/min

Unidades de resfriamento

Unidades separadas com circuito de refrigerante e circuito de agente de resfriamento.

Capacidade de resfriamento de 25000 M/h (6000kcal/h).

Reservatório de água com 90 litros de quantidade de enchimento.

Potencia nominal 2 kW; fluxo de volume 1,3m³/h;

Pressão de 3,6 bar.

Dimensões (altura x largura x comprimento): 1000 x 900 x 600mm

Peso aproximado: 160 kg.

Para capacidades mais altas, estão disponíveis unidades mais potentes.

Capacidade de resfriamento 42000 kJ/h (1000 kcal/h)

Capacidade de resfriamento 67000 kJ/h (1600 kcal/h).

Descrição Técnica BIHLER B1000

A BIHLER B1000 é um sistema de alta performance de soldagem, através da tecnologia do inversor de frequência média. É uma máquina projetada a ser combinada com outra PRENSA BIHLER, para a produção de peças estampadas, buscando eficiência, velocidade e qualidade na soldagem.

Uma relevante aplicabilidade se faz, quando integrado a uma Prensa Bilher, em oferecer soldas mais rápidas e com maior qualidade, minimizando o consumo de energia e a carga na rede elétrica. Isso porque o B1000 converte a frequência da rede elétrica, normalmente 50/60 Hz, para uma frequência muito mais alta (na faixa de kHz). Essa inversão de média frequência (MFDC) permite que os transformadores de solda sejam menores, mais leves e, principalmente, entreguem uma corrente de solda mais precisa e controlável.

Além disso, o controle de média frequência oferece uma alta repetibilidade do processo de solda, o que é fundamental para a produção em massa. A capacidade de programar perfis de soldagem complexos ajuda a evitar problemas como respingos, aquecimento excessivo e deformação da peça.

O controle de soldagem MF 1000 para média frequência é usado no sistema de soldagem por resistência. Por meio de um estágio de comutação transistorizado, a frequência pode ser ajustada gradualmente entre 250Hz a 1000Hz, podendo trabalhar a uma velocidade de até 800 peças por minuto.

A principal função da unidade é controlar e monitorar os parâmetros de solda, como corrente, tensão e tempo. Ele pode trabalhar em modo de circuito fechado, onde o sistema ajusta automaticamente a corrente para manter uma qualidade de solda consistente. Ainda, a máquina permite a criação de perfis de soldagem com múltiplos segmentos, onde você pode programar diferentes rampas de corrente, patamares de potência e tempos para cada etapa do processo, o que é essencial para soldar materiais complexos ou sensíveis. Dentre os principais materiais estão os aços, aços inoxidáveis e, principalmente, materiais não ferrosos como cobre, latão e prata.

Sendo a B1000 o “cérebro” do sistema de soldagem, com a eletrônica de controle e interface de programação, ele é associado aos transformadores de soldagem, o cabeçote de soldagem e a unidade de resfriamento para montar um sistema completo.

ELREX CABH ELEKTROMASCHINENBAU
6701 MAXDORF/W.-GERMANY

Typ			
S _N bei 50 % ED	U _N		
U _N von	bis	in	
Sek.-Str. 50 % ED	I _N	Isol. Kl.	
Kurzschluß-Spg. U _{sc}		cos φ	
Kühlw. Q	Fahr-Nr.		
DIN 44766			









