

UNIDADE DE CONTROLE DE SOLDAGEM – PST 6000 COM CONTROLADOR CPS

DESCRIÇÃO:

O controlador de solda CPS, é um sistema eletrônico responsável pelo gerenciamento completo do processo de soldagem por resistência. O conjunto inclui temporizador de solda (CPU), slot para interface de entrada/saída específica, slot para módulo de barramento de campo (opcional) e slot para módulo de qualidade (opcional). O controlador CPS atua como o núcleo do sistema, recebendo comandos do robô e coordenando os parâmetros de soldagem.

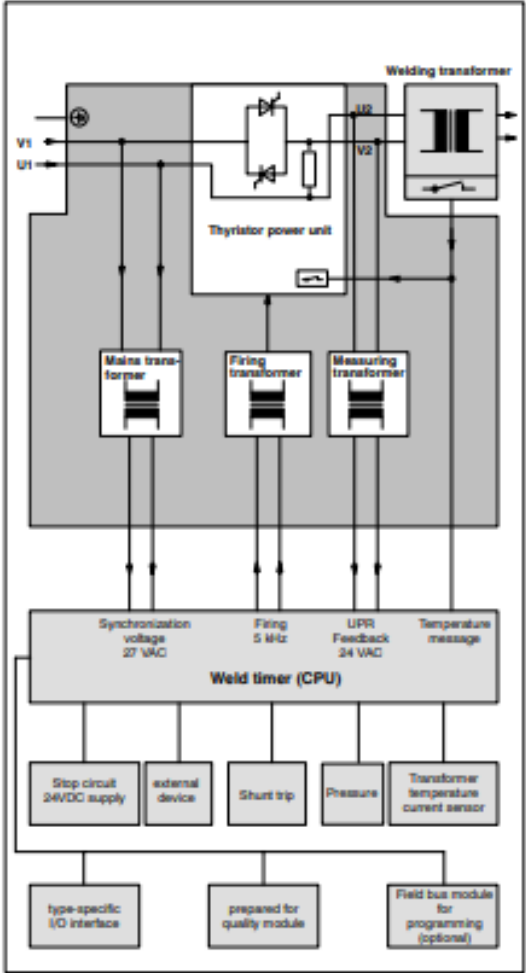
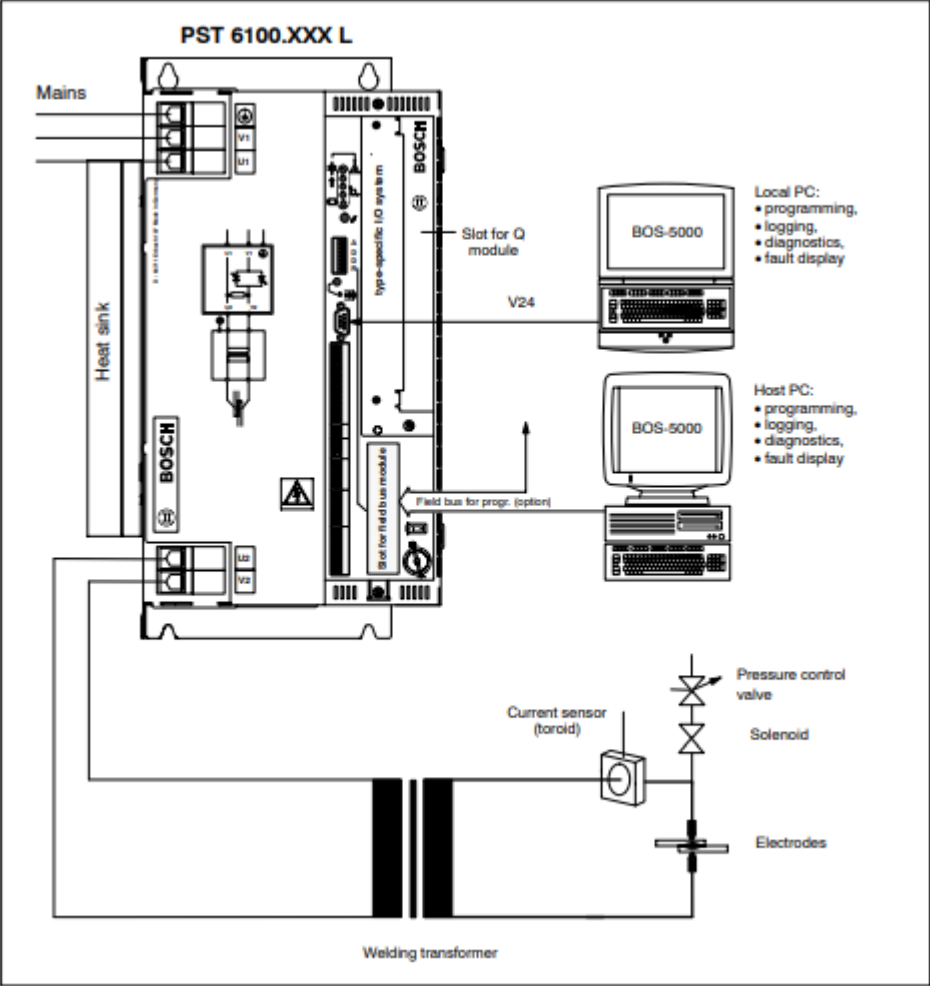
FUNÇÃO:

Este componente realiza o controle preciso da energia elétrica fornecida ao transformador de solda, regulando tempo, força e descarga elétrica aplicada à pinça. É responsável pela análise e execução dos parâmetros de soldagem, garantindo a conformidade técnica do ponto de solda. Também realiza a interface entre o robô e a pinça, sendo essencial para a parametrização e disparo do processo de soldagem automática ou manual.

MATERIAL CONSTRUTIVO:

Gabinete metálico industrial com alta resistência térmica e mecânica. Internamente, contém placas de circuito impresso, módulos de controle eletrônico, conectores industriais, dissipadores de calor em alumínio e componentes de processamento digital.

esquema



Especificação

O PST6100 thyristor power units serve to control the welding transformers. Integrated features:

- The weld timer (central processing unit, CPU) D one slot for the type-specific I/O interface
- One slot for the field bus module for programming (optional)
- One slot for retrofitting a quality module (optional)

As unidades de potência t thyristor PST 6100 servem para controlar os transformadores de soldagem. Recursos integrados:

- O temporizador de soldagem (unidade central de processamento, CPU);
 - Um slot para a interface de E/S específica do tipo;
 - Um slot para o módulo de barramento de campo para programação (opcional);
 - Um slot para a instalação de um módulo de qualidade (opcional).
- Um controlador de solda CPS é considerado com o **Coração** do periférico de solda automática ou manual. Esse controlador permite receber as informações do Robô e Realizar as análises de tempo, de força e descarga elétrica que a pinça receberá para Realizar um ponto de solda elétrico conforme.

Esse material e um relai da parametrização e da realização do disparo entre a Pinça e o Robô.

