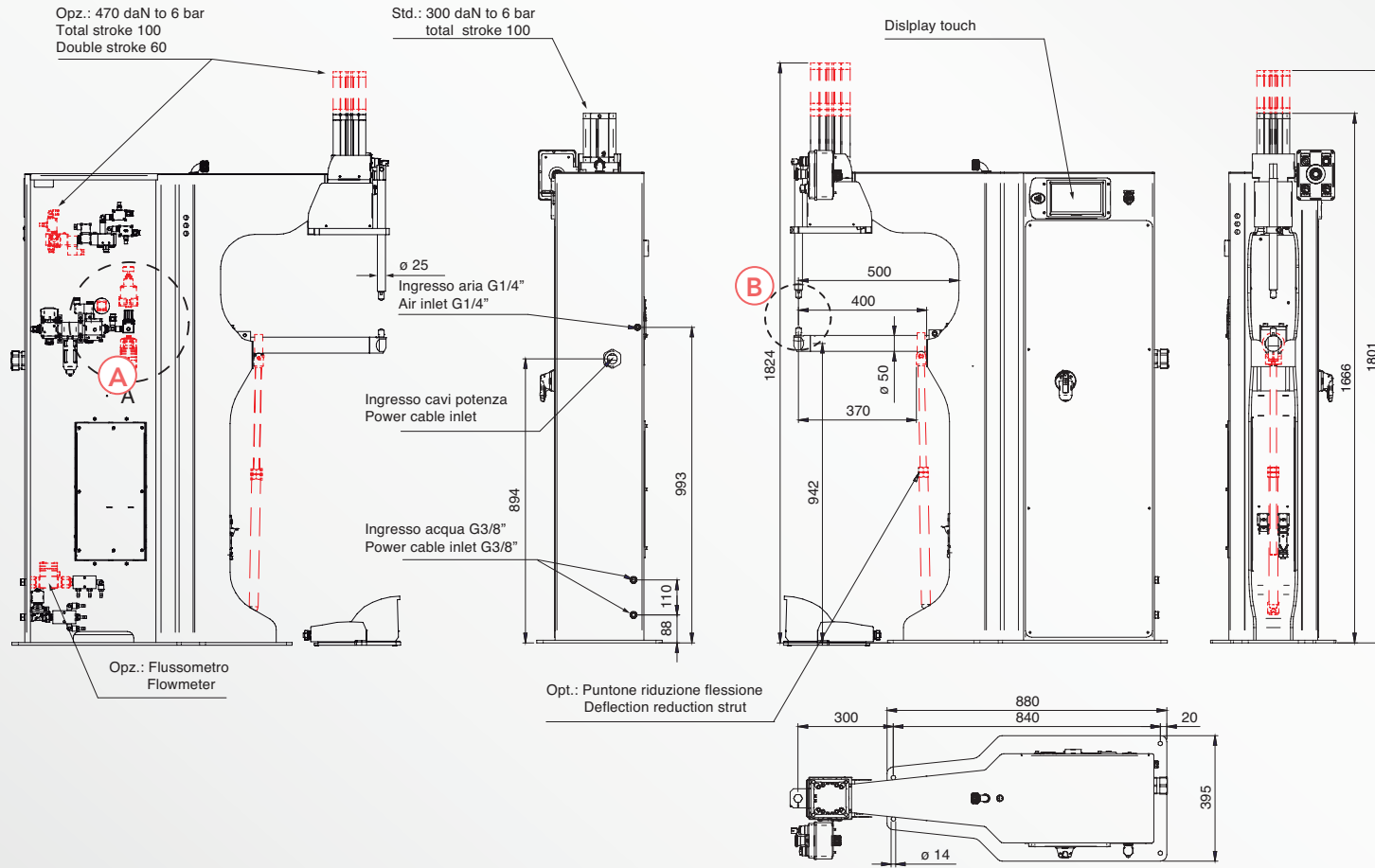
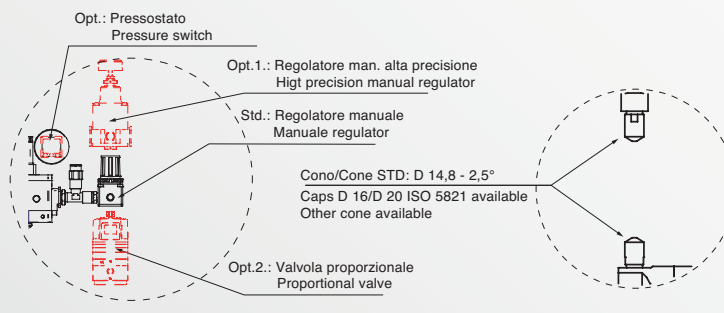
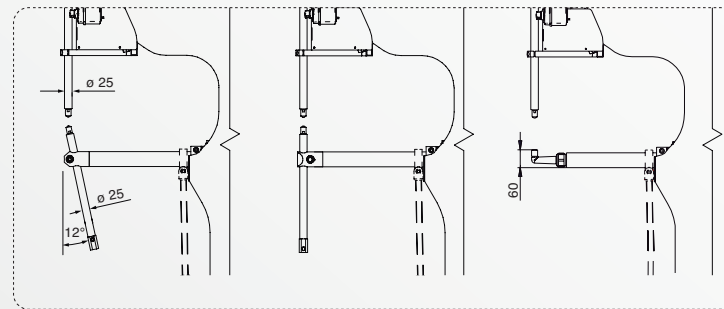


SALDATRICE A PUNTI TT001100
TT001100 SPOT WELDING MACHINE

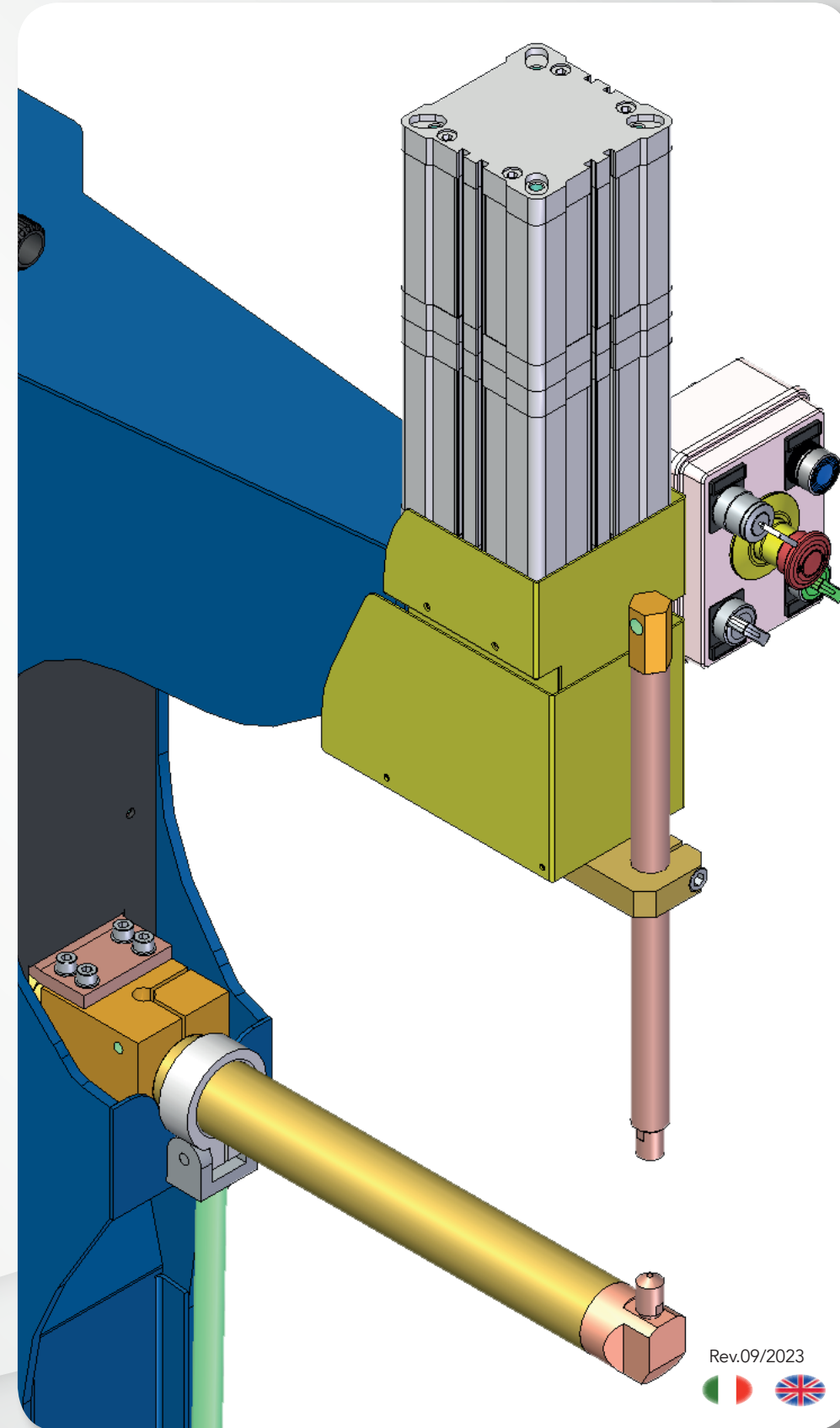


	TT001100	
Potenza nominale 50%	30 kVA	Nominal power 50%
Potenza max di saldatura	115 kVA	Max weld power
Tensione secondaria a vuoto	6,4 V	No load secondary voltage
Corrente max di cortocircuito	18 kA	Max short circuit current
Corrente termica 100%	3 kA	Thermal current 100%
Alimentazione	400 Vac	Power supply
Aria compressa min./max.	6 / 10 Bar	Compressed air min. / max.
Raffreddamento	13 l/min	Cooling
Profondità elettrodi	500 mm	Depth electrodes
Forza massima agli elettrodi (6 Bar)	300 daN / (470 daN*)	Max electrodes force (6 bar)
Corsa max. elettrodi	100 mm	Max. electrodes stroke
Doppia corsa (OPT.)	60 mm	(OPT.) Double stroke
Diametro portaelettrodi	25 mm	Diameter electrodes holder
Diametro cono elettrodo	14,8 mm	Diameter electrodes cone



Dettaglio
 Detail **A**

Dettaglio
 Detail **B**



SERIE 1
30 kVA

Puntatrice lineare a media frequenza

SERIES 1
30 kVA

Linear spot welding medium frequency

Rev.09/2023



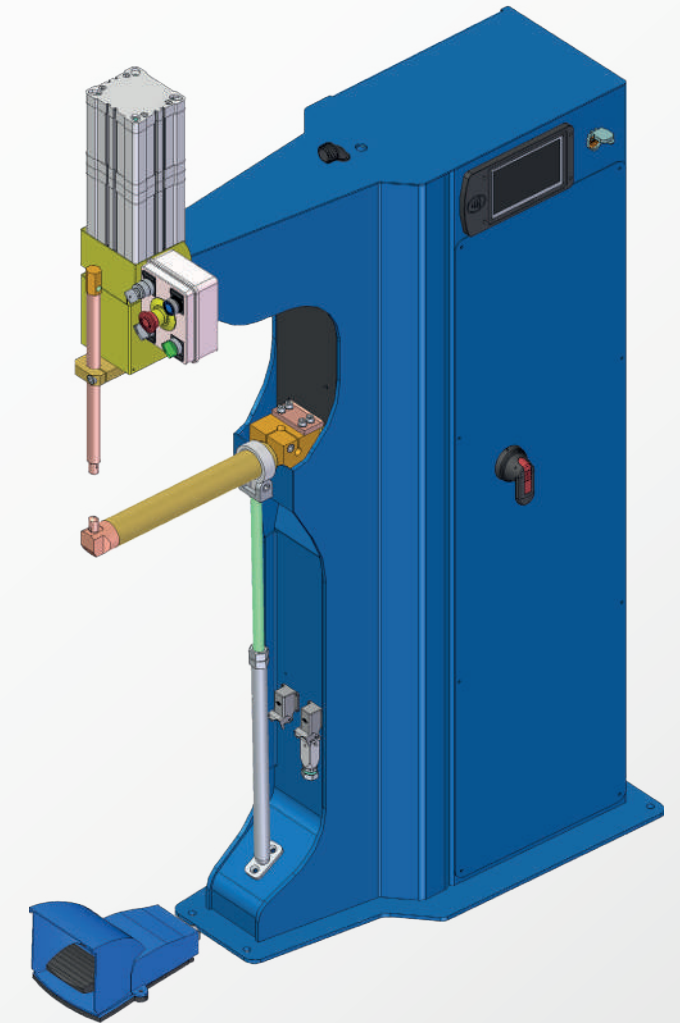
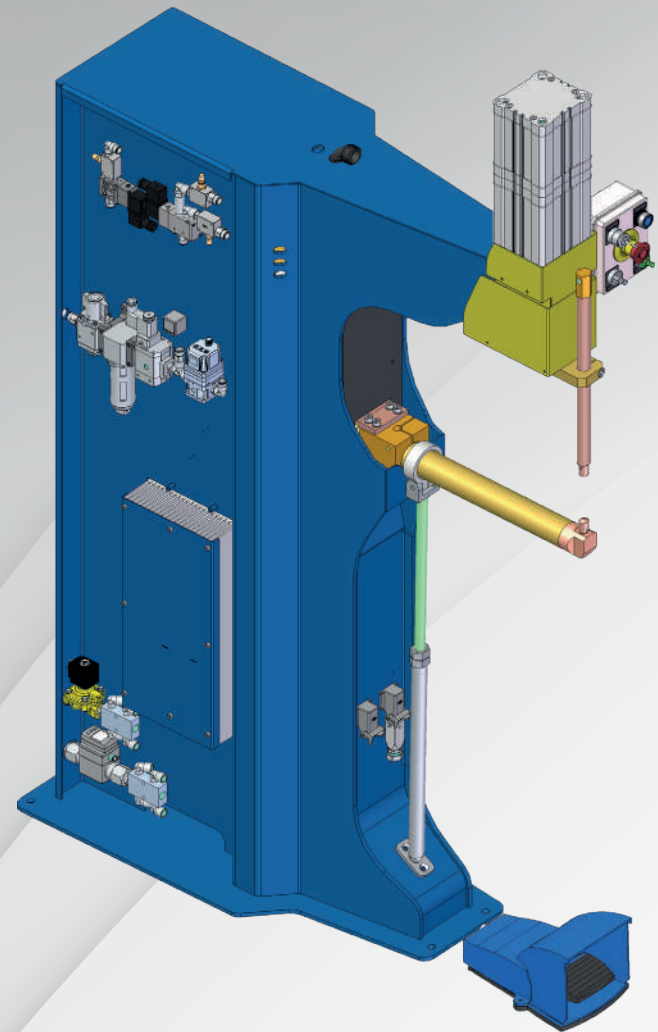
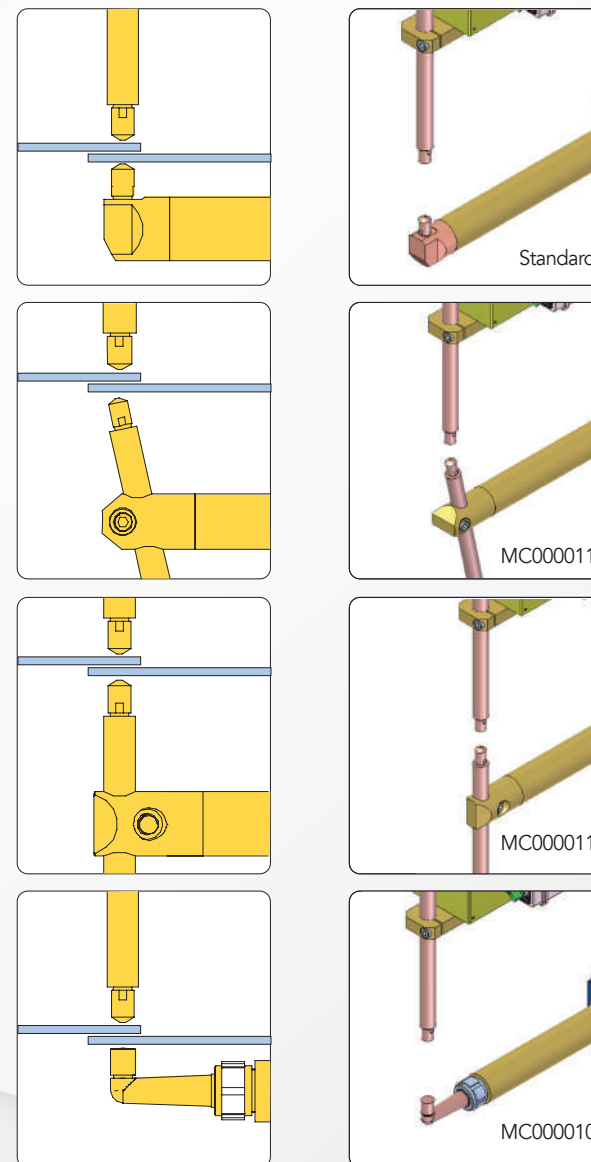
R&W Tech può variare senza preavviso alcuno i suoi prodotti - R&W Tech may change its products without notice

SALDATRICE TT001100 WELDING MACHINE

Display touch
Touch display



Saldatura a punti
Spot welding



CARATTERISTICHE PRINCIPALI della saldatrice TT001100 :

- Saldatrice con tecnologia a media frequenza, concepita per soddisfare un ampio range di applicazioni di saldatura a punti permettendo di raggiungere un'alta qualità dei punti di saldatura.
- Tempi di salita della corrente di saldatura ridotti, regolazione dei tempi in ms, carico simmetrico sulla linea di alimentazione della macchina.
- Cilindro con stelo in acciaio cromato a spessore per servizio pesante e per ottenere una lunga durata da 300 daN.
- Gruppo filtro con sezionamento dell'aria compressa collegato al comando di emergenza.
- Circuito secondario e trasformatore raffreddati a liquido, valvola di sezionamento del circuito idraulico collegata al comando di emergenza.
- Pedale elettrico a due stadi che consente tramite lo stadio intermedio di serrare i pezzi in posizione e procedere alla saldatura solamente attivando anche il secondo stadio, dopo aver verificato il corretto posizionamento degli stessi.
- Possibilità di collegare un secondo pedale elettrico per effettuare saldature utilizzando un differente programma di saldatura.

Codice	Accessori
NI000001	HMS Profinet interface
NI000002	HMS Ethercat interface
NI000003	HMS Ethernet IP interface
NI000004	HMS Modbus TCP interface
PA000015	Cilindro singolo stadio D.80 300 daN 6 bar, doppia corsa 60 mm
PA000016	Cilindro singolo stadio D.100 470 daN 6 bar
PA000017	Cilindro singolo stadio D.100 470 daN 6 bar, doppia corsa 60 mm
PA000018	Regolatore di pressione manuale alta precisione per la regolazione della pressione di saldatura
PA000019	Valvola peoporzionale per la regolazione della pressione di saldatura
PA000020	Pressostato
PA000021	Flussometro
CC000001	Pedale di avvio ciclo con 1.5 metri di cavo
CP000003	Interfaccia collegamento porta Ethernet Inverter
AA000001	Connettore esterno per interfacciamento tramite fili ad un'automazione
MC000008	Puntone braccio D.50
MC000009	Braccio inferiore con porta elettrodo ingombro ridotto con ghiera
MC000010	Braccio inferiore porta CAP, ingombro ridotto con ghiera
MC000011	Braccio Inferiore porta Candela D.25

MAIN FEATURES of the welding machine TT001100 :

- Spot Welding machine with medium frequency technology, designed to satisfy a wide range of welding applications allowing to achieve a high quality of the welding points
- Reduced welding current rise time, time adjustment in ms, symmetrical load on the machine power line.
- Heavy duty chrome plated steel rod cylinder for long life 300 daN.
- Filter group with sectioning of compressed air connected to the emergency control.
- Liquid-cooled secondary circuit and transformer, hydraulic circuit isolation valve connected to the emergency control.
- Two-stage electric pedal which allows the pieces to be clamped in position by means of the intermediate stage and proceed with welding only by activating the second stage, after verifying the correct positioning of the pieces.
- Possibility of connecting a second electric pedal to weld using a different welding program.

Code	Accessories
NI000001	HMS Profinet interface
NI000002	HMS Ethercat interface
NI000003	HMS Ethernet IP interface
NI000004	HMS Modbus TCP interface
PA000015	Single Stage Cylinder D.80 300daN 6 bar with Double Stroke 60mm
PA000016	Single Stage Cylinder D.100 Stroke 100mm 470daN 6 bar
PA000017	Single Stage Cylinder D.100 470daN 6 bar with Double Stroke 60mm
PA000018	High Precision Manual Regulator for welding pressure regulation
PA000019	Proportional valve for welding pressure regulation
PA000020	Pressure Switch
PA000021	Flowmeter
CC000001	Start cycle foot pedal with 1.5 meters of cable
CP000003	External ethernet connection for inverter ethernet port
AA000001	External interface for automation wires connection
MC000008	Lower arm D.50 support for flexion reduction
MC000009	Lower arm with electrode holder with ring nut
MC000010	Lower arm with CAP holder with ring nut
MC000011	Lower arm with clamp for electrode holder D.25