

SISTEMA AUTOMÁTICO CSE



Nuevo sistema CSE, la manera más rápida, fácil y económica de convertir una máquina de soldadura normal en automática. Acoplable a todas las máquinas Tecnodue, modelos nuevos y antiguos. Solamente introduciendo los datos del tubo que vamos a soldar y apretando un botón, la máquina ejecuta ella sola los pasos de soldadura, abre, cierra, da presión y levanta el espejo sola.

Al final de la soldadura imprime un informe indicando si la soldadura se ha realizado correctamente o no.

SOLDADURA n. 1/1	
FECHA SOLDADURA	: 22/05/06
HORA SOLDADURA	: 11:54:29
MODELO	: PT 200
NUMERO SERIE	: 206858
SECCION CILINDRO	: 4.32 (cm ²)
MATERIAL	: PE100 DVS
DIAMETRO	: 90.8 (mm)
ESPESOR	: 5.3 (mm)
SCR	: 17.00
OPERADOR	: JR
NUMERO TRABAJO	: 1

DATOS SOLDADURA	: CALC.	REAL
TEMP AMBIENT. (°C):	—	19
PRESION DE ABRIR (bar):	—	4.5
PHASE N.1 (FORMACION CORDON)		
PRESION. (bar):	9.4	9.6
TIEMPO (s):	—	29
PHASE N.2 (CALENTAMIENTO)		
TEMPERATURA (°C):	220	217
PRESION. (bar):	5.2	4.6
TIEMPO (s):	53	54
PHASE N.3 (CAMBIO)		
TIEMPO (s):	6	6
PHASE N.4 (RAMPA)		
TIEMPO (s):	6	1
PHASE N.5 (ENFRIAMIENTO)		
PRESION. (bar):	9.4	9.3
TIEMPO (s):	435	435

CICLO SOLD. CORRECTO



Sistema automático para retirar el espejo.



Controlador automático de la soldadura.

SOLDADURA n. 4/4	
FECHA SOLDADURA	: 16/05/06
HORA SOLDADURA	: 18:34:44
MODELO	: PT 200
NUMERO SERIE	: 206858
SECCION CILINDRO	: 4.32 (cm ²)
MATERIAL	: PE100 UNI
DIAMETRO	: 90.8 (mm)
ESPESOR	: 11.8 (mm)
SCR	: 17.00
OPERADOR	: JORGE
NUMERO TRABAJO	: 1

DATOS SOLDADURA	: CALC.	REAL
TEMP AMBIENT. (°C):	—	19
PRESION DE ABRIR (bar):	—	3.1
PHASE N.1 (FORMACION CORDON)		
PRESION. (bar):	27.3	24.6
TIEMPO (s):	—	28
PHASE N.2 (CALENTAMIENTO)		
TEMPERATURA (°C):	215	214
PRESION. (bar):	3.2	3.3
TIEMPO (s):	141	142
PHASE N.3 (CAMBIO)		
TIEMPO (s):	7	23 *
PHASE N.4 (RAMPA)		
TIEMPO (s):	9	9
PHASE N.5 (ENFRIAMIENTO)		
PRESION. (bar):	27.3	27.2
TIEMPO (s):	886	886

* = ERROR VALOR

ERROR CICLO SOLDADURA