

Esempio di applicazione

Cavo verniciato su statore

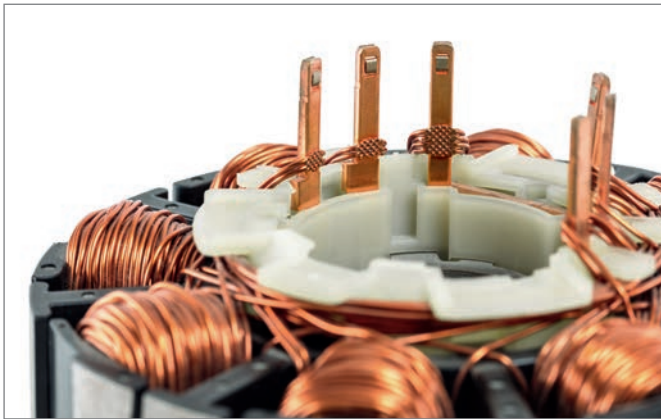
SALDATURA PLASTICA

SALDATURA METALLI

TAGLIO

PULIZIA

SETACCIATURA



Compito

In totale devono essere collegate, a conduzione elettrica, sei spine di contatto di uno statore di un motore elettrico con fili di avvolgimento verniciati. Il numero di fili da saldare non è lo stesso in tutte le spine di contatto. Il filo in Cu laccato deve essere saldato in maniera affidabile, senza previa rimozione dello strato di vernice, con una spina di contatto in Cu.

Soluzione

Il compito di connessione è stato risolto con un impianto di saldatura puntuale lineare di tipo MPX. Per la rimozione dello strato di vernice in una precedente fase di pulizia, viene creato un profilo di pressione e di ampiezza. Poi viene effettuata la saldatura affidabile con pressione ed energia elevate. Per la saldatura delle posizioni di contatto con diverso numero di fili vengono definiti diversi set di dati e parametri di pulizia e di saldatura, che vengono caricati a seconda della posizione.

Vantaggi della configurazione

La vernice può essere rimossa senza problemi prima della saldatura nella stessa posizione. Tutte le spine di contatto con diverso numero di fili possono essere saldate in maniera affidabile, grazie alla selezione automatica dei parametri, con qualità costante. Il comando di processo TCS5 offre opzioni complete per la garanzia della qualità. Un sonotrodo con più superfici di saldatura sostitutive assicura costi operativi minimi.



L'applicazione è stata saldata con un impianto di saldatura dei metalli lineare da 20 kHz di tipo MPX, 3,6 kW, generatore MAG e comando di processo TCS5.

www.telsonic.com