

Nel mondo dei Controlli di Saldatura **TECNA** è leader, così come per gli altri settori della Saldatura a Resistenza.

Il nuovo **Sensore di Posizione** TECNA, grazie ad una serie di funzionalità aggiuntive, può essere applicato su diverse tecnologie di saldatura a resistenza. Esso, infatti, permette di estendere le capacità di verifica durante il processo stesso, garantendo un maggior controllo a vantaggio della qualità e ripetibilità del risultato finale.

Il **Sensore di Posizione** permette di misurare lo spessore iniziale del materiale da saldare e di verificare la presenza e la correttezza dimensionale dei materiali prima della saldatura. Inoltre, permette di misurare il valore di penetrazione degli elettrodi al termine della saldatura, rivelando così le deformazioni eccessive dovute a condizioni anomale durante il processo. Grazie alla nuova funzionalità applicata nelle macchine ad inverter, esso regola il passaggio di corrente utilizzata. Può, infatti, determinare l'interruzione della corrente al raggiungimento del valore di penetrazione impostato dall'utente al momento del settaggio.

Queste nuove caratteristiche permettono quindi, di realizzare saldature in cui è richiesto, per tutti i punti eseguiti, un identico valore di deformazione del pezzo al termine della saldatura e un'alta qualità del punto saldato.



TECNA is leader in the world of Welding Controls as well as it is in the other fields of the Resistance Welding.

The new TECNA's Position Sensor, thanks to a number of additional features, can be applied in on several resistance welding technologies. It allows to extend the welding control capabilities during the process keeping under control quality ensuring both a better quality control and the repeatability of the final result.

The Position Sensor allows to measure the initial thickness of the materials to be welded and to check their real presence and their correct sizes before welding. Moreover, it allows to measure the electrodes' penetration value at the end of the welding process highlighting the excessive deformations due to abnormal conditions during the process. Thanks to the new feature used in the inverter machines, it can regulate control the used current flow. In fact, it can stop the current flow upon achievement of the penetration value chosen by the user when setting the sensor.

Therefore, these new characteristics allow to realize welding processes requiring when it is request, for all the spots performed, the same deformation value of deformation of the work-piece at the end of the welding process and a high quality of the welded spot for all the spots performed.

