

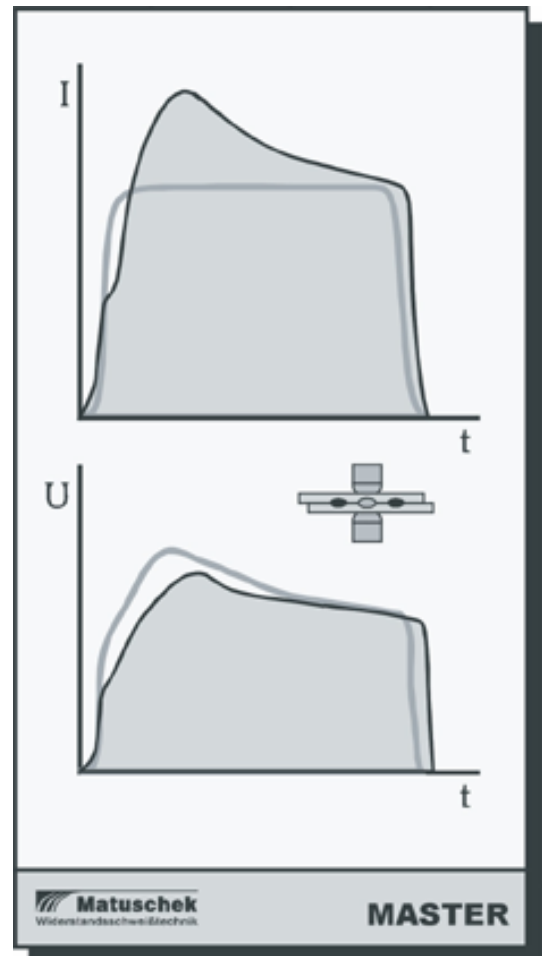
Mode de régulation **MASTER**

MASTER est basé sur le principe de soudure par référence dans des conditions optimales de soudure avec régulation de courant constant. Ceci permet d'obtenir les paramètres de temps, courant et effort afin d'obtenir un point de soudure correct. Les valeurs de courant et de tension sont alors enregistrées. Lors du passage en mode **MASTER**, le système s'appuie sur ces données afin de compenser les variations de procès afin d'obtenir des points de qualités.

Afin d'obtenir une auto régulation correcte, il est nécessaire de travailler avec des temps de réaction très court de l'ordre d'une milliseconde, ce que propose la technologie Moyenne Fréquence 1 000 Hz. Malheureusement, la technologie classique 50 Hz est bien trop lente pour assurer une auto régulation efficace (temps de réaction de 10 à 20 ms).

Le système de régulation **MASTER** permet de compenser:

- Les variations de tension réseau
- Les courts circuits
- Usure des électrodes (lois de déphasage auto)
- Variations effort électrodes
- Soudure sur isolant (colle)
- projections
- variations épaisseurs matières
- Soudure de différentes tôles avec le même programme
- Modification de l'état de surface (épaisseurs et matières)



Le système de régulation **MASTER** permet de compenser les variations procès en augmentant ou diminuant le courant et le temps de soudure. L'augmentation du temps de soudure peut être limitée. Il est également possible de mettre en place des limites de procès.

Ainsi, il est possible de garantir des points de soudures optimales.