

PUNTATRICI MODULARI DOPPIO PUNTO
MODULAR TWIN SPOT WELDERS
MODULAR DOPPELPUNKTER SCHWEISSMASCHINEN



GS



- Unità modulari per la saldatura in doppio punto completamente autonome con controllo di saldatura **PX1500P plus** incorporato
- Totalmente raffreddate ad acqua
- Collegando più unità tra di loro tramite i cavetti PXCT6 si possono eseguire saldature in successione operando in cascata elettrica o pneumatica



- Modular welding unit self sufficient for single side double spot welding with **PX1500P plus** built-in control
- Totally water cooled
- When connecting several units by cables PXCT6 it is possible to obtain either electric or pneumatic sequences limiting, as a consequence, the total power consumption

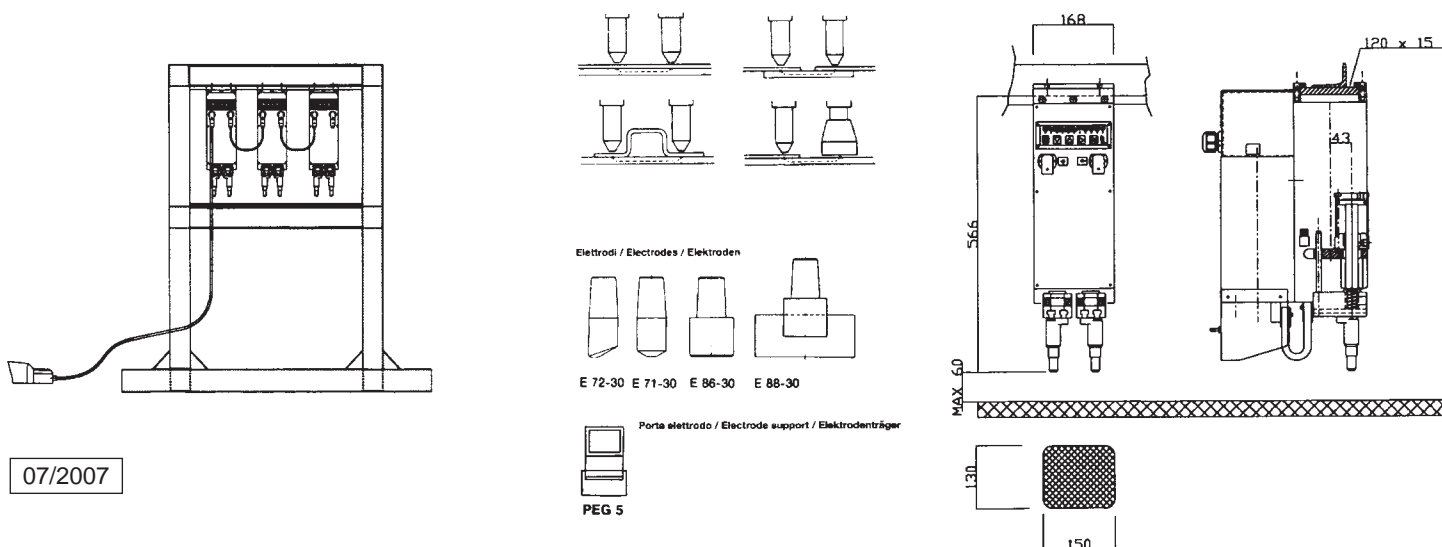


- Kompakteinheit für die Blech und Drahtverarbeitung mit getrennt **PX1500P plus** steuerung
- Wasserkühlung
- Je nach Schweissaufgabe, Produktionsvolumen, gewünschtem Automatisierungsgrad etc. Kann eine beliebige Anzahl von GS Einheiten miteinander verknüpft und ggf.in einem Portalrahmen montiert werden

CARATTERISTICHE TECNICHE	TECHNICAL DATA	TECHNISCHE DATEN		GS 30	GS40
POTENZA NOMINALE AL 50%	RATED POWER @ 50% DUTY CYCLE	NENNLEISTUNG BEI 50%	kVA	30	40
CORRENTE SEC. DI CORTO CIRCUITO	SHORT CIRCUIT SEC. CURRENT	SEKUNDÄRER KURZSCHLUßSTROM	kA	19	21
CORRENTE SEC. MAX DI SALDATURA	MAX. SEC. WELDING CURRENT	MAX SEKUNDÄRER SCHWEIßSTROM	kA	15.2	16.8
INTERMITTENZA ALLA MAX. POTENZA	DUTY CYCLE AT MAX WELDING POWER	AUSSETZUNG BEI MAX SCHWEIßLEISTUNG	%	6.7	4.5
FORZA AGLI ELETTRODI (6 BAR)	ELECTRODE FORCE (6 bar)	ELEKTRODENKRAFT (6 bar)	daN	185*	185*
CORRENTE SEC. PERMANENTE	PERMANENT SECONDARY CURRENT	SEK. DAUERSTROM	kA	3.2	3.7
TENSIONE SECONDARIA	SECONDARY VOLTAGE	SEKUNDARSPANNUNG	V	6.7	8.0
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	NOMINAL POWER SUPPLY	ANSCHLUSSPANNUNG	V	400	400
FREQUENZA NOMINALE	NOMINAL SUPPLY FREQUENCY	NENNFREQUENZ	Hz	50/60	50/60
FUSIBILI RITARDATI	DELAYED FUSES	SICHERUNG	A	50	80
CONSUMO ARIA PER 1000 PUNTI A 6 BAR	AIR CONSUMPTION FOR 1000 SPOTS AT 6 Bars	LUFTBEDARF FÜR 1000 PUNKTE BEI 6 BAR	Nm³	0.2	0.2
RAFFREDDAMENTO ACQUA	WATER CONSUMPTION	WASSERBEDARF	l/min	4	4
PRESSIONE ARIA COMPRESSA	COMPRESSED AIR PRESSURE	LUFTDRUCK	bar	6	6
INTERASSE ELETTRODI	ELECTRODES DISTANCE	SPURWEITE ELEKTRODEN	mm	40 ÷ 150	40 ÷ 150
DIAMETRO ELETTRODI	ELECTRODES DIAMETER	DURCHMESSER ELEKTRODEN	mm	20	20
CORSA ELETTRODI	ELECTRODES STROKE	ELEKTRODENHUB	mm	60**	60**
PESO	WEIGHT	GEWICHT	Kg	58	65

*doppia forza (340 daN) a richiesta - double force (340 daN) on request - doppeldruck zylinder (340 daN) auf Anfrage
 **altre corse a richiesta - other stroke on request - andere elektrodenhub auf Anfrage

Esempi di saldatura / Spot welding system / Schweißbeispiele



07/2007

P.E.I.-POINT si riserva il diritto di modificare le specifiche senza alcun preavviso
 P.E.I.-POINT reserve the right to modify specifications without prior notice
 P.E.I.-POINT behält sich das Recht die spezifischen ohne Benachrichtigung zu ändern vor



P.E.I.-POINT srl
 Via Martin Piva, 34
 35010 Limena /Padova/Italy
 Tel. +39 049 8840695 - Fax +39 049 8841129
info@pei-point.com - www.pei-point.com