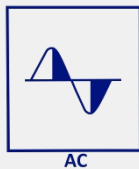
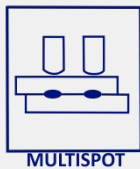


**PUNTATRICI MODULARI DOPPIO PUNTO**  
**MODULAR TWIN SPOT WELDERS**  
**MODULAR DOPPELPUNKTER SCHWEISSMASCHINEN**



PX1700



- Unità modulari per la saldatura in doppio punto completamente autonome con controllo di saldatura PX1700 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 sided double spot welding with PX1700 built-in control.
- Totally water-cooled;
- When connecting several units by cables PXCT6 is possible to obtain either electric or pneumatic sequences limiting, as a consequence, the total power consumption.
- Kompacteinheit für die Blech und Drahtverarbeitung mit getrennt PX1700 steuerung;
- Wassergekühlung;
- Je nach Schweissaufgabe, Produktionsvolumen, gewünschtem Automatisierungsgrad etc. Kann eine beliebige Anzahl von GS einheiten miteinander verknüpft und ggf. In einem Portalrahmen montiert werden.

## GS series

### PX1700

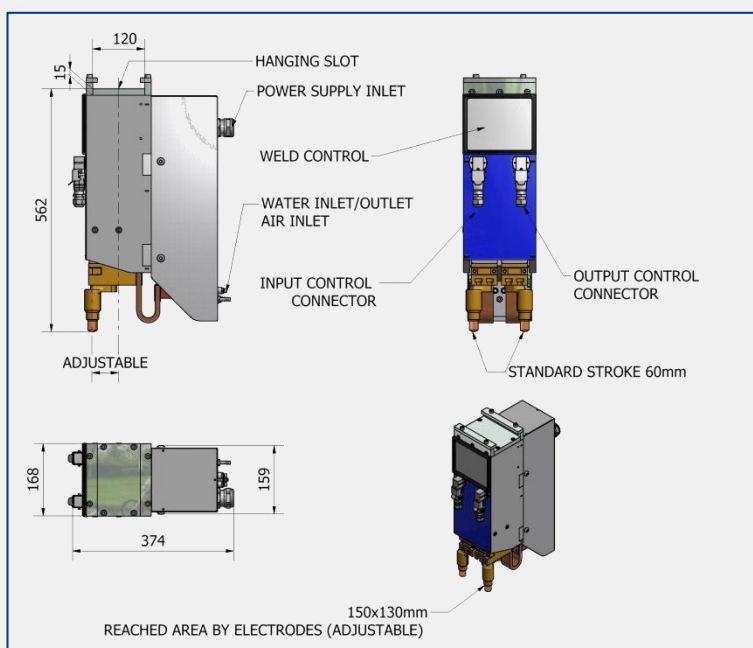
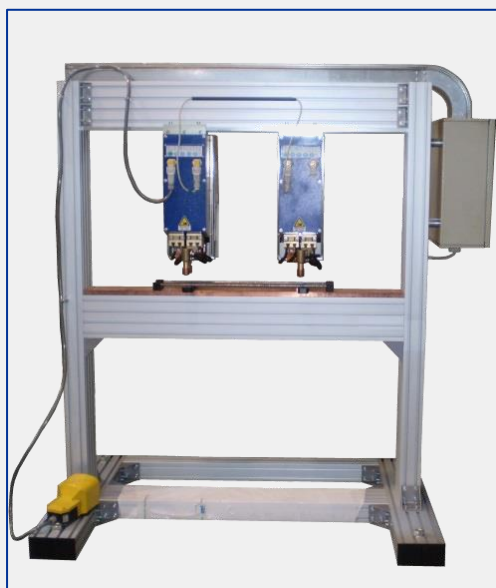
Controllo di saldatura digitale  
Digital welding control  
Digital Schweißsteuerung



CARATTERISTICHE TECNICHE	TECHNICAL DATA	TECHNISCHE DATEN		GS 30	GS 40
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	23
Corrente sec. max di saldatura	Max sec. welding current	Max Sekundärer Schweißstrom	kA	15,2	18,4
Intermittenza max potenza saldatura	Duty cycle at max welding power	Aussetzung bei max Schweißleistung	%	6,7	4,7
Forza agli elettrodi (6 bar)	Electrodes force (6 bar)	Elektrodenkraft (6 bar)	daN	185*	185*
Corrente secondaria permanente	Permanent secondary current	Sek. Dauerstrom	kA	3,3	3,5
Tensione secondaria	Secondary voltage	Sekundarspannung	V	6,7	8,15
Tensione di alimentazione monofase	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 saldatura	Air consumption for weld	Luftbedarf für Schweiss	l	5	5
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 (340daN) a richiesta - double force (340daN) on request - Doppeldruck Zylinder (340daN) auf Anfrage

\*\* altre corse a richiesta - other stroke on request - andere Elektrodenhub auf Anfrage



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

**PUNTATRICI PENSILI DOPPIO PUNTO**  
**SUSPENDED TWIN SPOT WELDERS**  
**HÄNGEDOPPELPUNKT SCHWEISSMASCHINEN**



- Puntatrice pensile a doppio punto;
- Integralmente raffreddata ad acqua;
- Esegue la saldatura in doppio punto su un lato delle lamiere;
- Da utilizzare collegata al controllo di saldatura S1 in cabinet separato.
- Suspended double spot welder;
- Totally water-cooled;
- Two spots are jointed and welded at the same time from one side of the plate;
- To be connected to the welding control S1 in separated cabinet.
- Hängedoppelpunkt Schweißmaschine;
- Wassergekühlte;
- Das anzetzen und das Schweißen geschieht an zwei Punkten gleichzeitig, obwohl man nur an einer Blechsteite arbeitet;
- An S1 Schweißsteuerung angeschlossen zu benutzen.

## DR series



### S1

Controllo di saldatura. Regolazione con potenziometri.  
Welding control. Adjustment by potentiometers.  
Schweißsteuerung. Regelung von Potentiometer.



### PX1700 (on request)

Controllo di saldatura digitale  
Digital welding control  
Digital Schweißsteuerung

CARATTERISTICHE TECNICHE	TECHNICAL DATA	TECHNISCHE DATEN		DR 8	DR 15
Potenza nominale al 50%	Rated power @ 50% duty cycle	Nennleistung bei 50%	kVA	8	15
Corrente sec. di corto circuito	Short circuit sec. current	Sekundärer Kurzschlußstrom	kA	10,3	15
Corrente sec. max di saldatura	Max sec. welding current	Max Sekundärer Schweißstrom	kA	8,2	12
Capacità di saldatura su acciaio	Welding capacity on steel	Schweisleistung auf weichem stahl	mm	1,2+base	1,5+base
Corrente secondaria permanente	Permanent secondary current	Sek. Dauerstrom	kA	1,6	1,8
Tensione secondaria	Secondary voltage	Sekundarspannung	V	3,6	5,8
Tensione di alimentazione monofase	Nominal power supply	Anschlusspannung	V	400	400
Frequenza nominale	Nemimal supply frequency	Nennfrequenz	Hz	50	50
Fusibili ritardati	Delayed fuses	Sicherung	A	16	25
Raffreddamento acqua	Water consumption	Wasserbedarf	l/min	3	3
Interasse elettrodi	Electrodes distance	Spurweite Elektroden	mm	44*	44*
Diametro elettrodi	Electrodes diameter	Durchmesser Elektroden	mm	16	16
Peso	Weight	Gewicht	kg	18	23

\* 90mm max con elettrodi fuori centro / with off centre point electrodes / Elektrode mit außermittiger Spitze Elektrode mit außermittiger Spitze



OPTION: BILANCIATORE  
SPRING BALANCER  
AUSGLEICHER

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