Resistance Welding Solutions

MADE IN ITALY

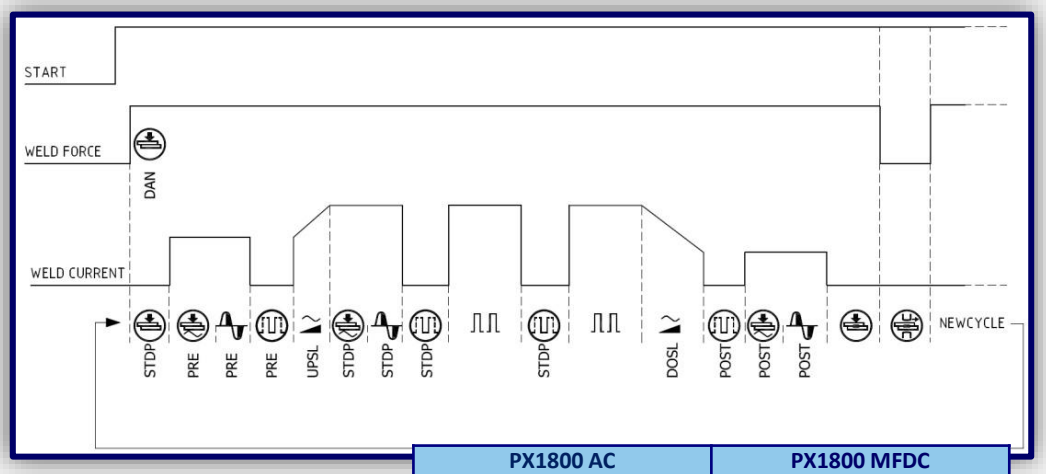
PX1800 AC
PX1800 MFDC



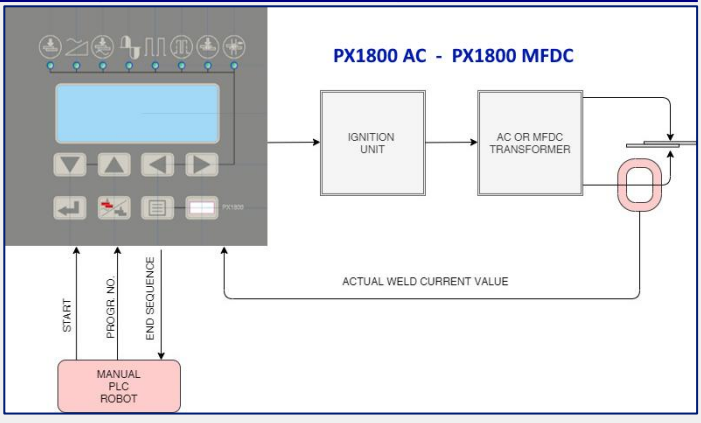
CE

CARATTERISTICHE PRINCIPALI	MAIN FEATURES
PX1800 AC Controllo di saldatura digitale con display LCD. 4 lingue selezionabili: Italiano, Inglese, Tedesco, Spagnolo. Gestione di nove tempi: accostaggio, pre-saldatura, slope-up, saldatura, impulsi, down-slope, post saldatura, mantenimento, pausa (ripetizione automatica del ciclo). 100 programmi di saldatura memorizzabili. Tempo di saldatura regolabile in mezzi periodi (saldatrici AC monofasi). Doppio ingresso di inizio ciclo disponibile per richiamo di due diversi programmi. Ingresso Salda-Non Salda; tasto Salda-Non Salda; Comando di due elettrovalvole con diagnostica del circuito di comando. Due segnali in uscita di fine sequenza di saldatura. Segnalazione di errore a display. Contatore delle saldature eseguite. Porta USB per eseguire backup programmi o aggiornamenti firmware su chiavetta USB. Circuito innesco SCR integrato. Impulsi per accensione scheda innesco SCR esterna. Funzione controllo corrente erogata entro i limiti impostati per autoapprendimento. Contatore delle saldature eseguite - corrente erogata. Porta USB per eseguire backup programmi, aggiornamenti firmware, report saldature eseguite in formato Excel su chiavetta USB. Orologio data e ora, con batteria di backup. Uscita analogica per il controllo dell'inverter HP400 (PX1800 MFDC). Uscita analogica per controllo elettrovalvola proporzionale. Uscita allarme. Ingressi dedicati per la selezione di 31 programmi da dispositivi esterni (come PLC). Controllo della forza agli elettrodi da programma (in combinazione con elettrovalvola proporzionale in opzione). Porta RS485 per protocollo Modbus. Predisposizione per moduli di comunicazione wireless. ***PX1800 MFDC*** Stesse funzioni del PX1800 AC. Tempo di saldatura regolabile in millisecondi (saldatrici MFDC trifasi). Funzione regolazione corrente costante.	***PX1800 AC*** Digital resistance welding control with LCD display. 4 selectable languages: Italian, English, German, Spanish. Control of nine time-parameters: Squeeze, pre-weld, slope-up, weld, impulses, down-slope, post weld, hold time, pause time (with auto repeat function). 100 welding programs storable. Welding time adjustable in half periods (single-phase AC welding machines). Double cycle start input available for recalling two consecutive programs. Weld-No Weld input; Weld-No Weld push button. Control of two solenoid valves with control circuit diagnostics. Two end sequence output signals. Error signal on display. Weld counter. USB port for program backup or firmware updates on a USB stick. Integrated SCR trigger circuit. Pulses for switching on the external SCR ignition card. Weld quality control monitoring by weld current limits (tolerance) in self-teaching mode. Weld Counter- RMS weld current measurement USB port for backing up programs, firmware updates, welding reports performed in Excel format on a USB stick. Date and time clock, with backup battery. Analog output for controlling the HP400 inverter (PX1800 MFDC). Analog output for proportional solenoid valve control. Alarm output. Dedicated inputs for the selection of 31 programs from external devices (such as PLC). Programmed electrode force control (in combination with optional proportional solenoid valve). RS485 port for Modbus protocol. Prepared for wireless communication modules. ***PX1800 MFDC*** Same functions of PX1800 AC. Welding time adjustable in milliseconds (three-phase MFDC welding machines) Constant current regulation function.

PX1800 AC
PX1800 MFDC



	PX1800 AC	PX1800 MFDC
Tensione di alimentazione Power Supply	24V-AC 50/60 Hz	24V-AC 50/60 Hz
Nr. Programmi di saldatura No. Welding Programs	100	100
Nr. Programmi richiamabili da dispositivo esterno (PLC) External selectable programs number	31	31
Nr. Elettrovalvole con diagnostica circuito di comando No. Solenoid Valves with control circuit diagnostics	2	2
Nr. Ingressi Start ciclo No. Cycle Initiating inputs	2	2
Nr. Uscite fine sequenza saldatura No. Outputs Weld end sequence	2	2
Ingresso Salda / Non Salda Weld / No Weld input	√	√
Uscita allarme Alarm Output	√	√
Ingresso termostato/Flussostato Thermostat / Flowswitch Input	√	√
Uscita analogica 0÷10V comando EVP Analog Output 0÷10V EVP control	√	√
Parametri di Pre e Post saldatura Pre - Post Weld parameters	√	√
Parametri Upslope-Down Slope e Pulsazioni Upslope Downslope and pulsations parameters	√	√
Tempo saldatura in semiperiodi o millisecondi Weld time in half cycle (AC transformers)or milliseconds (MFDC transformers)	√	√
Regolazione a corrente costante Constant current regulation	---	√
Ciclo Singolo o con ripetizione Automatica Single weld and Autorepeat function	√	√
Contatore delle saldature eseguite Weld counter	√	√
Misura corrente di saldatura erogata (valore RMS) Measure weld current (RMS value)	√	√
Controllo di saldature fuori limite Weld monitor out of limits	√	√
Report Excel saldature effettuate Excel weld log	√	√
Porta USB USB port	√	√
Circuito accensione SCR integrato Built in Thyristor firing circuit	√	√
Uscita controllo scheda accensione SCR esterna Output with ignition pulses for external board	√	√
Uscita analogica controllo inverter MF Analog output controlling MF inverter unit	---	√
Orologio data e ora, con batteria di backup Date and time clock, with backup battery	√	√



P.E.I. POINT INTERNATIONAL si riserva il diritto di modificare le specifiche senza alcun preavviso

P.E.I. POINT INTERNATIONAL reserve the right to modify specifications without prior notice

P.E.I. POINT INTERNATIONAL SRL Via Martin Piva, 34 - 35010 LIMENA / PADOVA / ITALY
Tel. +39 049 8840695 - 8848052 fax +39 049 8841129 info@pei-point.com **www.pei-point.com**

MADE IN ITALY