

PX1700ECO AC

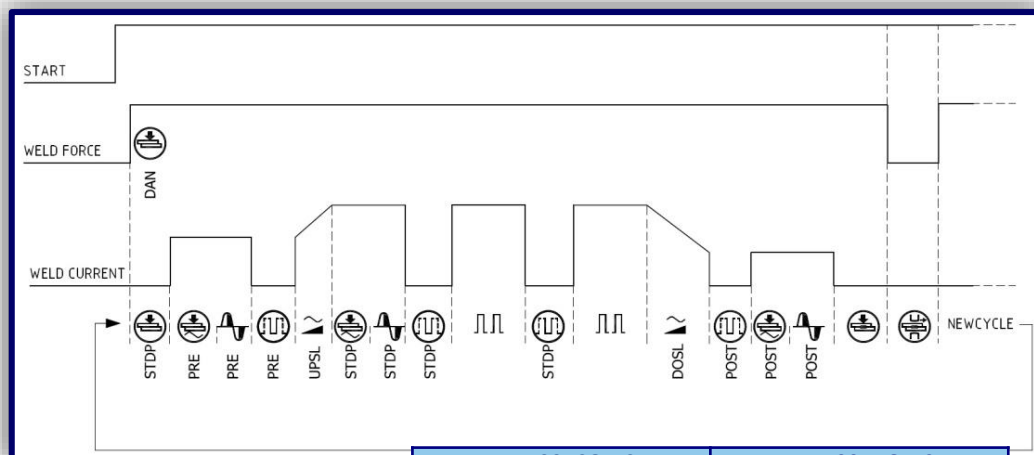
PX1700PRO AC

PX1700PRO MFDC

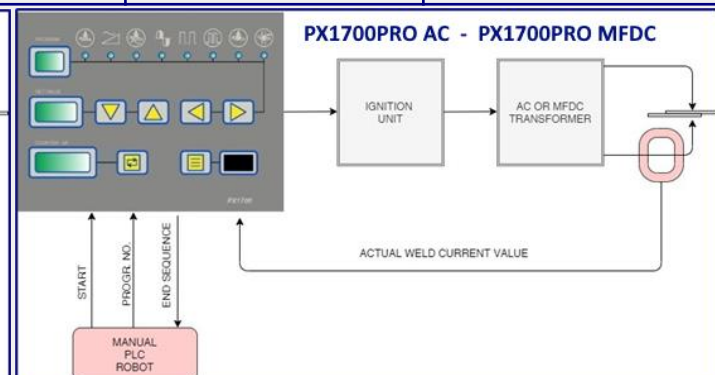
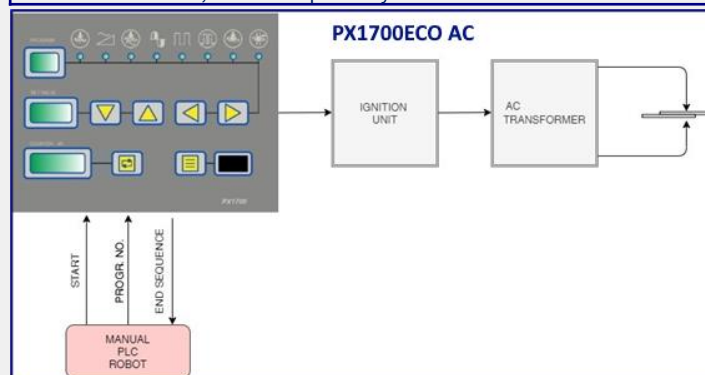


CARATTERISTICHE PRINCIPALI	MAIN FEATURES
<p>PX1700ECO AC Controllo di saldatura digitale con tre display. Gestione di nove tempi: accostaggio, pre-saldatura, slope-up, saldatura, impulsi, down-slope, post saldatura, mantenimento, pausa (ripetizione automatica del ciclo). Tempo di saldatura regolabile in mezzi periodi (saldatrici AC monofasi). 10 programmi di saldatura memorizzabili. Doppio ingresso di inizio ciclo disponibile per richiamo di due diversi programmi. Ingresso 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.</p> <hr/> <p>PX1700PRO AC - PX1700PRO MFDC Stesse funzioni del PX1700ECO, in aggiunta: Tempo di saldatura regolabile in mezzi periodi (saldatrici AC monofasi) oppure in millisecondi (saldatrici MFDC trifasi). 100 programmi di saldatura memorizzabili. 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 (PX1700PRO 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 espansione. Predisposizione per moduli di comunicazione wireless.</p>	<p>PX1700ECO AC Digital resistance welding control with three numeric displays. Control of nine time-parameters: Squeeze, pre-weld, slope-up, weld, impulses, down-slope, post weld, hold time, pause time (with auto repeat function). Welding time adjustable in half periods (single-phase AC welding machines). 10 welding programs storable. Double cycle start input available for recalling two consecutive programs. Weld-No Weld input. 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.</p> <hr/> <p>PX1700PRO AC - PX1700PRO MFDC Same functions as the PX1700ECO, in addition: Welding time adjustable in half periods (single-phase AC welding machines) or in milliseconds (three-phase MFDC welding machines). 100 welding programs storable. 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 (PX1700PRO 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 expansion. Prepared for wireless communication modules.</p>

PX1700ECO AC
PX1700PRO AC
PX1700PRO MFDC



	PX1700ECO AC	PX1700PRO AC PX1700PRO MFDC
Tensione di alimentazione Power Supply	24V-AC 50/60 Hz	24V-AC 50/60 Hz
Nr. Programmi di saldatura Welding Programs	10	100
Nr. Programmi richiamabili da dispositivo esterno (PLC) External selectable programs number	---	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)	✓	✓
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 si riserva il diritto di modificare le specifiche senza alcun preavviso
P.E.I.-POINT reserve the right to modify specifications without prior notice

