pei® POINT

Resistance Welding Solutions

MADE IN ITALY

MULTISPOT

AC

PUNTATRICI MODULARI DOPPIO PUNTO
MODULAR TWIN SPOT WELDERS
MODULAR DOPPELPUNKTER SCHWEISSMASCHINEN



PX1800



CE

2026/03

GS series

- 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 sequnces 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 Anzhal von GS einheiten miteinander verknüpft und ggf. In einem Portalrahmen montiert werden.

GS series

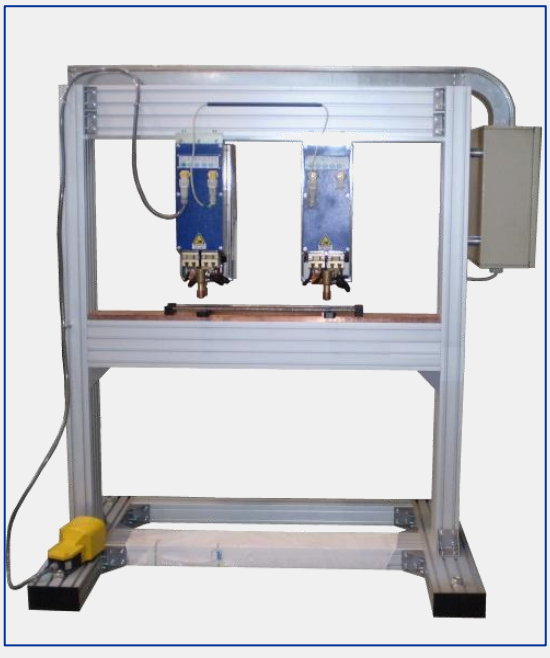


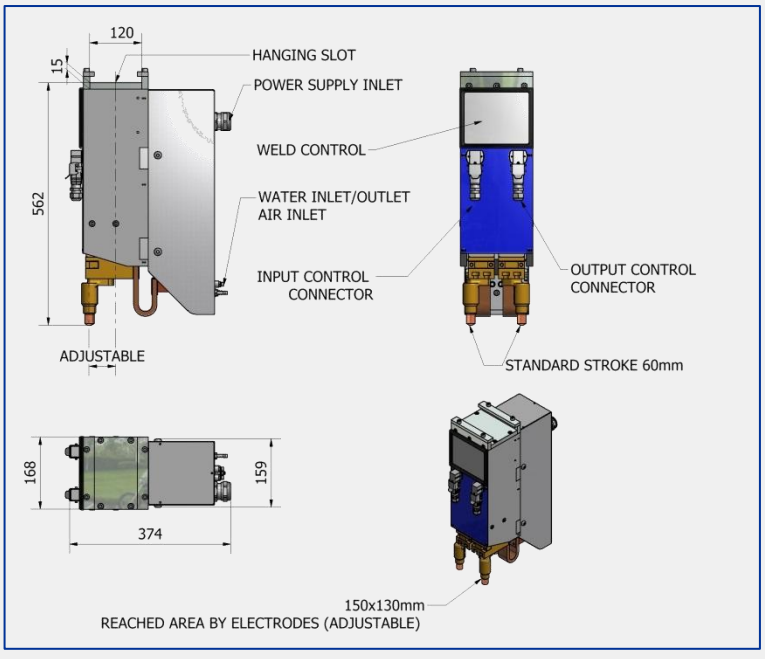
PX1800

Controllo di saldatura digitale, 100 programmi
Digital welding control, 100 programs.
Digital Schweißsteuerung, 100 programme.

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	Nemimal 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 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 behält sich das Recht die spezifischen ohne Benachrichtigung zu ädern vor

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