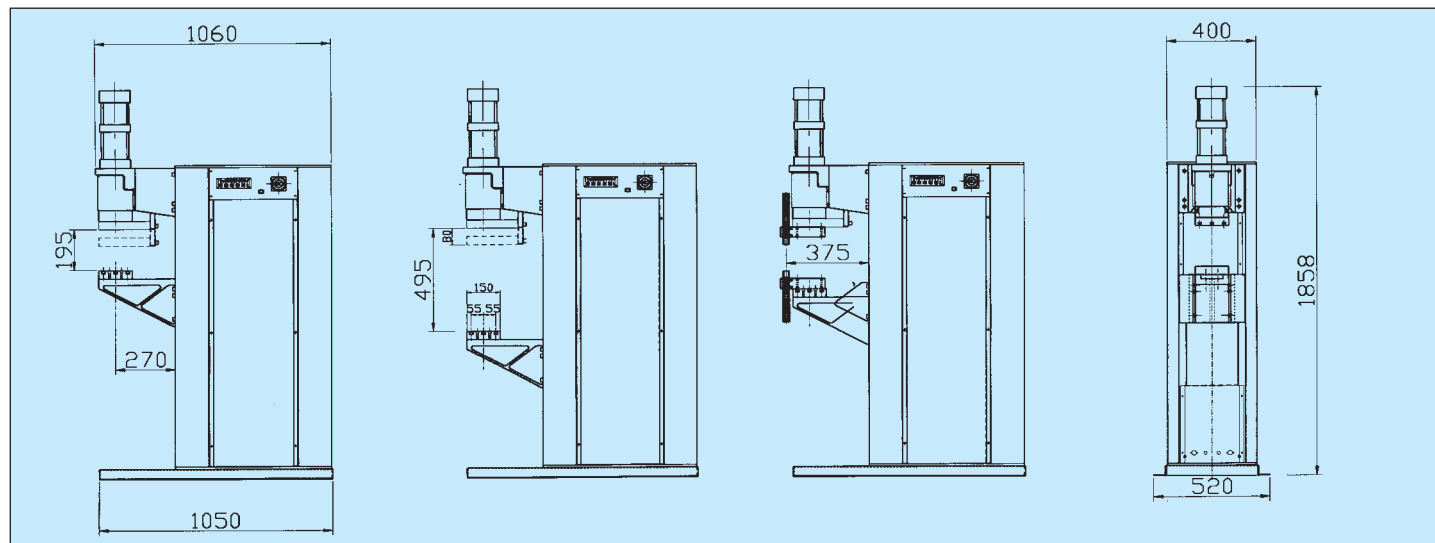


		PFP181	PFP201	PFP231	PFT201	PFT251
Potenza nominale al 50% Rated power @ 50% duty cycle Nennleistung bei 50%	kVA	80	100	130	100	150
Corrente secondaria di corto circuito Short circuit secondary current Sekundärer Kurzschluss-Strom	kA	29.5	35	38.5	40	50
Corrente secondaria max di saldatura Max. secondary welding current Max. Schweiß-Strom	kA	23.6	28	30.8	32	40
Corrente secondaria permanente Permanent secondary current Permanenter Sekundärstrom	kA	8.3	8.8	10.4	8.4	9.3
Tensione secondaria a vuoto Secondary no load voltage Sekundärspannung	V	6.75	8.0	8.8	8.4	9.3
Tensione di alimentazione Nominal power supply Nennspeisespannung	V	400	400	400	400	400
Frequenza nominale Nominal supply frequency Nennfrequenz	Hz	50	50	50	50	50
Fusibili ritardati Delayed fuses Träge Sicherungen	A	140	180	230	63	100
Potenza di allacciamento Supply capacity Anschlussenergie	kVA	64	80	104	50	80
Sezione cavi connessioni Cross section connection cables Querschnittanschlusskabel	mm <sup>2</sup>	50	70	120	35	50
Forza agli elettrodi a 6 bar * Electrode force at 6 bar Kontaktdruck	daN	735	735	735	1400	1400
Consumo aria per 1000 punti Air consumption for 1000 spots Luftdruck für 1000 punkte bei 6 bar	Nl m <sup>3</sup>	13.3	13.3	13.3	20	20
Doppia corsa (opzione) Double stroke (optional) Doppeldruck (optional)	mm	60+20	60+20	60+20	-	-
Raffreddamento ad acqua Water cooling Wasserkühlung	L/min	5	5	5	10	10
Peso Weight Gewicht	Kg	470	500	525	845	900

\* valori riferiti a profondità utile standard - values reported to useful depth standard - Werte berichtet nützlichen Tiefe Standard



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




## SALDATRICI A RESISTENZA MONOFASI E TRIFASI A PROIEZIONE SINGLE-PHASE AND THREE-PHASE D.C. PROJECTION WELDERS EIN-UND-DREIPHASIGE SÄULENBÜCKELSCHWEIßMASCHINEN

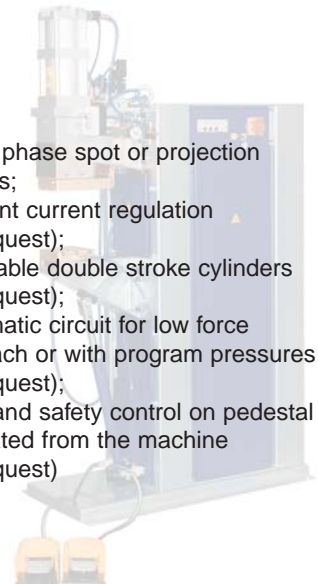


# PFP

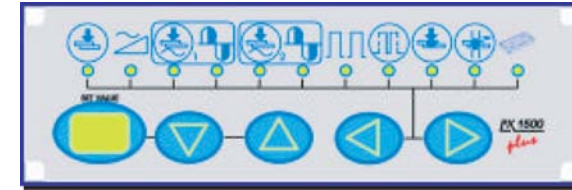
# PFT

**PFP Saldatrici a resistenza monofase a punti e proiezione**  
**Single phase spot and projection welders**  
**Einphasige Säulenschweißmaschinen**




- |   |   |   |
|---|---|---|
| <p></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Saldatrici a punti o proiezione ad alimentazione monofase;</li> <li>Regolazione a corrente costante (a richiesta);</li> <li>Cilindri a doppia corsa regolabili (a richiesta);</li> <li>Circuito pneumatico per avvicinamento a bassa forza o programma pressioni eseguibile anche con elettrovalvol proporzionale (a richiesta);</li> <li>Comando manuale montato su pulpito separato dalla macchina (a richiesta).</li> </ul> | <p></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Single phase spot or projection welders;</li> <li>constant current regulation (on request);</li> <li>Adjustable double stroke cylinders (on request);</li> <li>Pneumatic circuit for low force approach or with program pressures (on request);</li> <li>Two-hand safety control on pedestal separated from the machine (on request)</li> </ul> | <p></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Punktschweißmaschinen oder Buckelschweißmaschinen mit einphasiger Stromversorgung;</li> <li>Steuerung mit Gleichstrom (auf Anfrage)</li> <li>Regelbare Doppelhubzylinder (auf Anfrage)</li> <li>Pneumatischer Kreislauf für niedrige Elektrodenanpresskraft bzw. Anpressdruck-Wahl mit proportionalem Magnetventil (auf Anfrage)</li> <li>Zweihändige Steuerung auf separatem Pult (auf Anfrage)</li> </ul> |
|---|---|---|

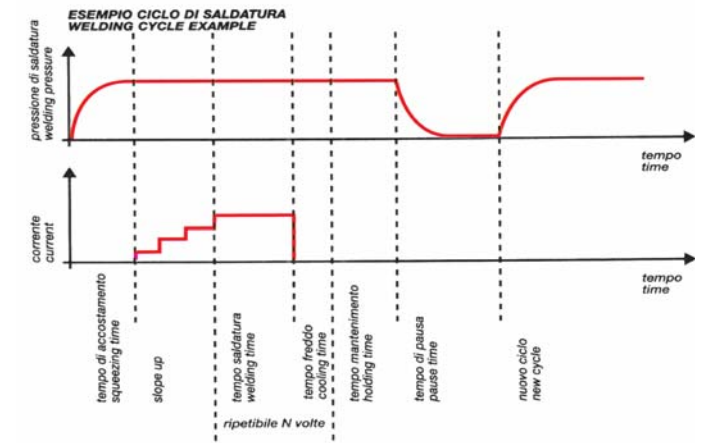


**Controllo di saldatura**  
**Welding control**  
**Schweißsteuerung**






**PX1500 plus**

- |   |   |  |
|---|---|--|
| <p></p> <p>Controllo di saldatura sincrono a microprocessore, digitale. Cinque tempi: accostamento, slope-up, saldatura, mantenimento, pausa. Impulsi e pausa impulsi disponibili. Nove programmi memorizzabili (PX1500P plus)</p> | <p></p> <p>Microprocessor synchronous welding control. Five times: squeezing, slope-up, welding holding, pause time for automatic cycle repetition. Pulsations and cool time. Nine programs available (PX1500P plus)</p> | <p></p> <p>Synchrone Schweißsteuerung mit Mikroprozessor, digital. Fünf Zeiten: Ansetzen, Slope-up, Schweißen, Nachhalten, Pause bei der automatischen Wiederholung des Zyklus. Impulsen und Pause Impulsen vorhanden. Neun Programmen (PX1500P plus)</p> |
|---|---|--|



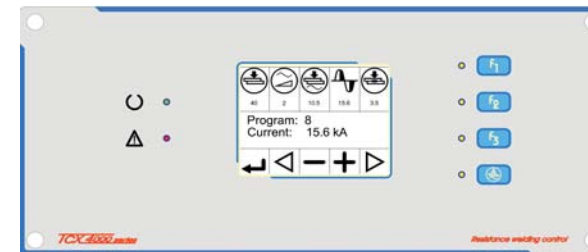
**PFT Saldatrici su colonna TRIFASE corrente continua**  
**3-Phases direct current welders**  
**Dreiphasige Säulenpunktschweißmaschinen mit Gleichstrom**



- |   |  |  |
|---|--|--|
| <p></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Ripartizione equilibrata dell'assorbimento di linea sulle 3 fasi e forte riduzione dello sfasamento della corrente assorbita;</li> <li>Corrente di saldatura continua, grazie al ponte raddrizzatore esafase del trasformatore di saldatura;</li> <li>Circuito di raffreddamento suddiviso con controllo visivo del flusso e della temperatura e regolazione della portata di ogni linea.</li> </ul> | <p></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Balanced distribution of the line current absorption and reduction of the power factor;</li> <li>Welding with continuous current (D.C.), thanks to the six phase rectifier bridge of the welding transformer;</li> <li>Cooling circuit subdivided with visual control of the water flow and temperature. Adjustable flow rate</li> </ul> | <p></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Gleichmäßige Verteilung der Stromaufnahme der drei Fasen und Optimierung des Wirkungsgrades cosφ des absorbierten Stromes</li> <li>Schweiß-Gleichstrom durch sechsphasigen Gleichrichter des Schweißtransformators</li> <li>Durch transparente Verschlauchung kontrollierbare Strömung und Temperatur des getrennten Kühlkreislaufes, Wassermenge der einzelnen Kühlkreisläufe regulierbar.</li> </ul> |
|---|--|--|

A RICHIESTA VERSIONE CON TECNOLOGIA INVERTER A MEDIA FREQUENZA  
 MEDIUM FREQUENCY INVERTER TECHNOLOGY VERSION ON REQUEST  
 AUF ANFRAGE VERSION MIT INVERTERTECHNOLOGIE AUF MITTELFREQUENZBASIS

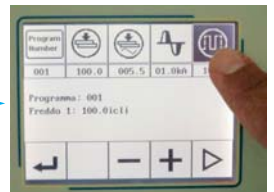
**TCX4001**






L'interfaccia grafica con funzione touch-screen consente un approccio intuitivo alle fasi di programmazione.




The graphical interface with touch-screen functions concurs a friendly approach to the programming sequences

Die grafische Schnittstelle mit "touch-screen" Funktion ermöglicht ein intelligentes Annähern an die Programmierungsfase



- |   |   |  |
|---|---|--|
| <p></p> <p>TCX4001 tramite la regolazione a corrente costante e le funzioni di monitoraggio del processo di saldatura, consente di eseguire un efficace controllo di qualità della produzione.</p> | <p></p> <p>TCX4001 through the constant current regulation and the monitoring functions of the welding process, it allows to execute an effective quality control of the production.</p> | <p></p> <p>TCX4001 ermöglicht durch regelbaren Gleichstrom und Überwachung des Schweißprozesses eine wirksame Kontrolle der Produktionsqualität</p> |
|---|---|--|

**PFC**

- |  |   |  |
|--|---|--|
| <p></p> <p>Puntatrice su colonna con sistema di saldatura in cucitura per eseguire saldature a tenuta su prodotti in acciaio inox in modo economico e veloce;</p> | <p></p> <p>Linear action welder for overlapped spots, in order to produce water-proof welds on stainless steel in economic and fast way;</p> | <p></p> <p>Säulenpunktschweißmaschine mit Schnell-Punkt-System um resistente Schweißpunkte auf Produkten aus Edelstahl schnell und wirtschaftlich auszuführen</p> |
|--|---|--|

