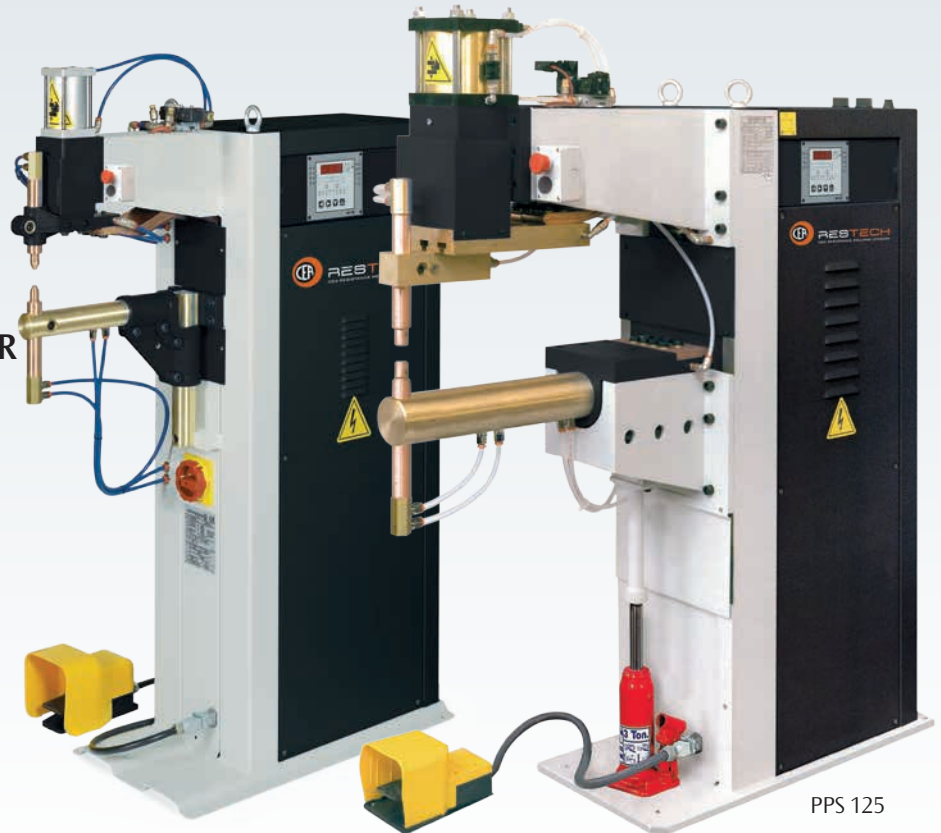




## MÁQUINAS PARA SOLDADURA POR RESISTENCIA DE DESCENSO RECTILINEO A PUNTOS

Adaptadas a la soldadura a puntos, los modelos PPN satisfacen la mayor variedad y las más gravosas aplicaciones industriales en el trabajo en serie. Dotadas de un control a microprocesador, bajo demanda pueden solicitarse doble pulsador de seguridad y con configuraciones especiales.



PPS 125



### PPS 35 - 60

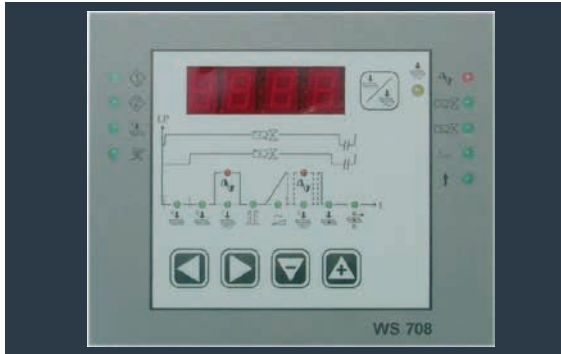
- ▶ Brazo inferior regulable en sentido transversal y vertical
- ▶ Portabrazo inferior regulable para el caso de que se requiera una mayor apertura de brazos

### PPS 125

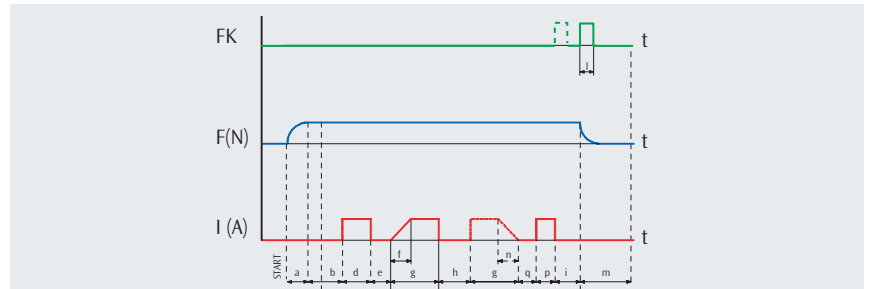
- ▶ Guía lineal de bajo mantenimiento con cojinetes para la soldadura de precisión

- ▶ Óptimas características de soldadura con todos los metales soldables
- ▶ Grupo SCR con encendido sincronizado, con control de fase, para eliminar el transistor de conexión
- ▶ Termostato de protección del grupo SCR
- ▶ Elevada corriente de soldadura de bajo absorbimiento
- ▶ Componentes neumáticos autolubricados para eliminar depósitos de aceite y para preservar el ambiente de contaminaciones
- ▶ Circuito secundario: electrodos, portaelectrodos, transformador refrigerados con circulación de agua para evitar el recalentamiento de las partes
- ▶ Portaelectrodos en cobre regulables en sentido vertical refrigerados con circulación de agua
- ▶ Fuerza entre electrodos regulable desde el grupo reductor de presión, dotado de manómetro y filtro, para la descarga semiautomática de las impurezas del agua
- ▶ Movimiento del electrodo superior efectuado mediante cilindro de doble efecto autolubricado, con regulador de velocidad, amortiguador de fin de carrera y silenciador de descarga del aire en salida
- ▶ Válvula manual para el descenso del cabezal de soldadura superior sin presión para la limpieza, centrado de los electrodos y manutención ordinaria
- ▶ Electroválvula para comandar el cilindro de soldadura
- ▶ Pulsador de emergencia para interrupción de ciclo

## CONTROLO ELECTRONICO WS 708



- 8 programas
- Tiempo de soldadura en ½ periodos
- Corriente de precalentamiento
- 2 electroválvulas 24 V CC
- Frecuencia 50/60 Hz
- Compensación de red
- Mensajes de error
- Interruptor suelda/no suelda
- Punto simple e repetición



FUNCIONES		WS 708
a	Tiempo precercamiento	•
b	Tiempo acercamiento	•
c	Contacto presión	•
d	Tiempo precalentamiento	•
e	Tiempo frío	•
f	Tiempo de salida corriente	•
g	Tiempo soldadura	•
	Corriente soldadura	•
h	Tiempo pausa pulsaciones	•
i	Tiempo mantenimiento	•
l	Fin de ciclo	•
m	Tiempo de reposo	•

PPS			PPS 35	PPS 60	PPS 125
A		mm	395	435	500
A (Optional)		mm	-	650	700
B	MIN.	mm	140	180	170
	MAX.	mm	400	510	320
C	MIN.		690	615	710
	MAX.		950	945	860
		Ø mm	50	60	88
		Ø mm	30	35	35

DATOS TÉCNICOS	PPS			
	35	60	125	
Alimentación monofásica 50/60 Hz	V	400	400	400
Potencia nominal al 50 %	kVA	35	60	125
Potencia máxima cortocircuito	kVA	86	142	368
Potencia máxima soldadura	kVA	69	113	294
Potencia de instalación	kVA	20	38	80
Sección de cable de conexión	mm <sup>2</sup>	25	35	95
Fusible (fusión lenta)	A	63	100	250
Tensión secundaria en vacío	V	4,5	5,9	11,5
Corriente secundaria máxima en cortocircuito	kA	19	24	32
Corriente secundaria máxima en soldadura	kA	15,2	19,2	25,6
Corriente secundaria máxima al 100 %	kA	3,9	7,2	7,68
Carrera de los electrodos	mm	60	65	100
Fuerza de los electrodos a 600 Kpa (6 bar.)	daN	230	470	900
Consumo agua a 300 Kpa (3 bar.)	l/min	6	7	8
Dimensiones	↗ mm	1005	1070	1370
	→ mm	410	430	420
	↑ mm	1425	1520	1750
	Peso	kg	200	335

Bajo demanda tensiones especiales.

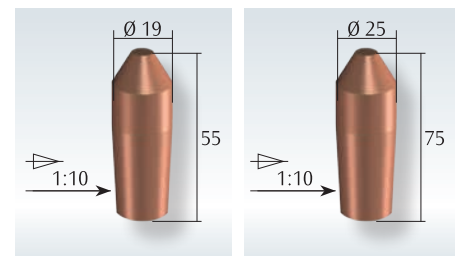
Las características técnicas pueden sufrir modificaciones sin previo aviso.

### OPCIONAL

- Pulsador externo con dobles interruptores concomitantes (OPCIONAL)
- Brazos de diversas longitudes (Opcional)
- Brazo inferior que permite la entrada de tubos o cajas con electrodo clavado y portaelectrodo largo en el brazo superior (Opcional)



Pulsador externo



Electrodo PPS 35/60

Electrodo PPS 125