

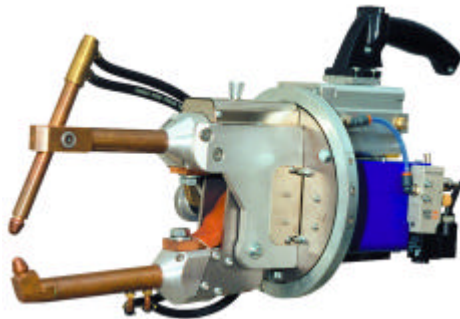
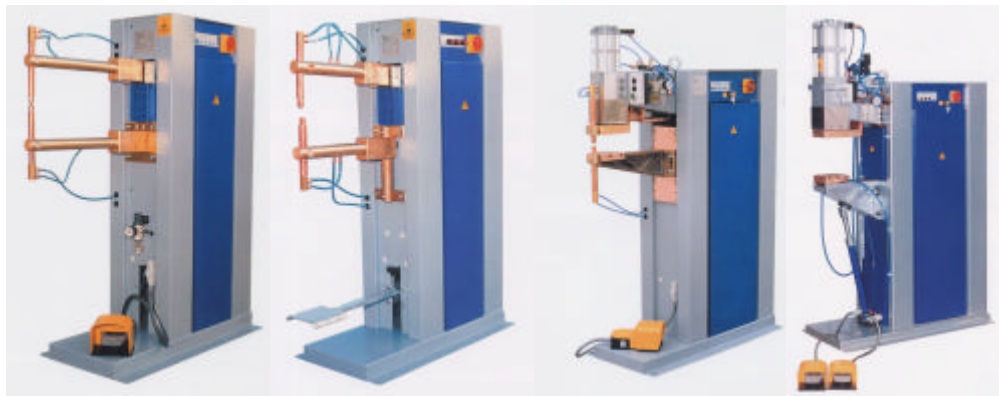
EUROSOUD

Votre partenaire soudure



Catalogue Machines de soudure

Par résistance



Contact : *Michel GOLDSTICKER*
41 La Vaucouleur
91940 Les ULIS
FRANCE

Téléphone : +33 (0)1 69 07 26 93
Portable : +33 (0)6 71 22 55 53
Télécopie : +33 (0)1 69 07 26 06
Messagerie : eurosoud@wanadoo.fr

EUROSOUD

Votre partenaire soudure

Table des matières

1°) Machines EUROSOUD

Série PB / PBP	3
Série BSM / BSP	4
Série PF	5
Série PFB	6
Série PFP	7
Série PFT Triphasé	8
Série PFT Triphasé à courant redressé	9
Série PF avec INVERTER	10
Pince à transformateur incorporé en X	11
Pince à transformateur incorporé en C	12
SPOTTER ALU, SPOTTER ACIER, Pince manuelle	13
Unité de soudage mobile sur chariot 50 Hz	14
Unité de soudage mobile sur chariot avec INVERTER 1500 Hz	16
Pince et unité double points	18
Équilibreurs, Clefs pour extraction et rodage des électrodes.	18

2°) Séquences de soudure, Accessoires et Appareils de contrôles

S1, C 2 <i>Plus</i>, PX 1500 <i>Plus</i> et PX 1500P <i>Plus</i>	19
Appareil de mesure du courant, de l'effort.	20
Groupes de refroidissement	20

3°) Pièces détachées pour machines

Électrodes

Pour machines PFB / BSM / BSP / Pincés PN 4 à 25	21
Pour machines PB / PBP / PF / Pincés 36 - 42	22
Pour machines PFT / PFP / Groupe GS	23
Portes électrodes	24
Portes électrodes spéciaux	25

Bras complets

Pour Pincés	26
Pour machines BSM / BSP	27
Pour machines PB / PBP	28

FAMILLE PB / PBP



CARACTERISTIQUES GENERALES

- Soudeuse par point sur châssis colonne
- Structure robuste
- Serrage par déplacement curviligne du bras supérieur
- Entièrement refroidie transformateur, bras, porte électrodes, électrodes.
- Bras en laiton diamètre 45 mm et longueur 400mm
- Bras supérieur réglable en profondeur
- Bras inférieur réglable en hauteur
- Commande par pédale électrique

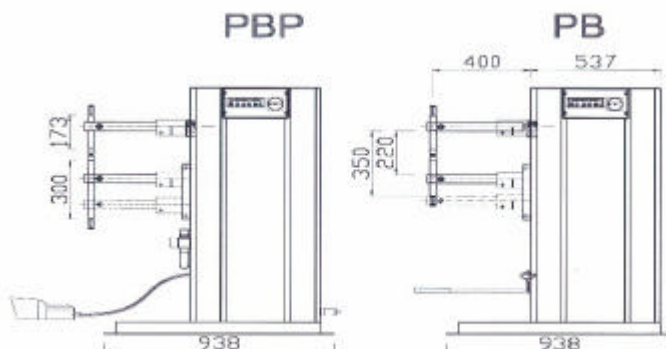
PB Version à pédale

PBP Version pneumatique

OPTION régulation du courant

DONNEES TECHNIQUES

Puissance nominale à 50 % FdM	kVA	PB/PBP 116	PB/PBP 126	PB/PBP 136	PB/PBP 151
Courant secondaire de court-circuit	kA	15	25	35	50
Courant secondaire max de soudage	kA	10.4	13.2	16.8	19.5
Effort aux électrodes (6 bars)	daN	8.3	10.5	13.4	15.6
Effort aux électrodes (PB)	daN	250	250	250	250
Courant secondaire permanent	daN	180	180	180	180
Tension secondaire à vide	kA	3.5	4.6	5	6.2
Capacité de soudage (acier doux)	V	3.03	3.85	4.9	5.7
Tension d'alimentation monophasée	mm	3 + 3	5 + 5	6 + 6	7 + 7
Fréquence nominale	V	400	400	400	400
Fusibles retardés	Hz	50/60	50/60	50/60	50/60
Consommation d'air m ³ / 1000 points	A	25	45	63	80
Consommation d'eau de refroidissement		3.3	3.3	3.3	3.3
Pression d'air	l/min	4	4	4	4
Écartement des bras e	Bar	6	6	6	6
Profondeur utile l	mm	220 - 350	220 - 350	220 - 350	220 - 350
Diamètre des bras	mm	400 - 800	400 - 800	400 - 800	400 - 800
Diamètre des porte électrodes	mm	45	45	45	45
Diamètre du cône des électrodes	mm	25	25	25	25
Course des électrodes	mm	18	18	18	18
Dimensions L x P x H	mm	6 - 50	6 - 50	6 - 50	6 - 50
Poids (avec des bras standard)	kg	120	125	130	135



FAMILLE BSM / BSP



CARACTERISTIQUES GENERALES

- Soudeuse par point sur châssis colonne
- Structure robuste
- Serrage par déplacement curviligne du bras supérieur
- Entièrement refroidie transformateur, bras, porte électrodes, électrodes
- Bras en laiton diamètre 40 mm et longueur 400mm
- Bras supérieur et inférieur réglable en profondeur
- Commande par pédale électrique

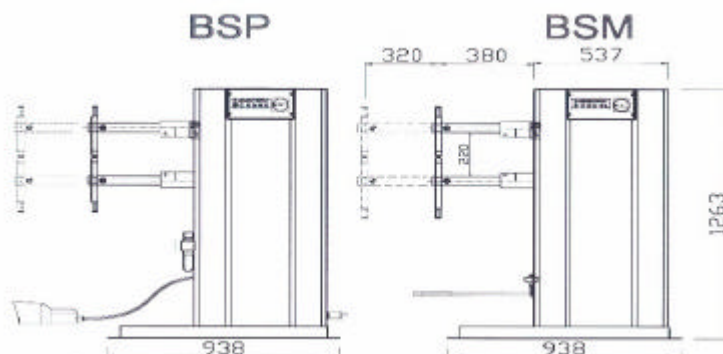
BSM Version à pédale

PBP Version pneumatique

OPTION régulation du courant

DONNEES TECHNIQUES

		BSM/BSP 116	BSM/BSP 121	BSM/BSP 126
Puissance nominale à 50 % FdM	kVA	15	20	25
Courant secondaire de court-circuit	kA	9.0	11.5	14.6
Courant secondaire max de soudage	kA	7.2	9.2	11.
Effort aux électrodes (6 bars)	daN	250	250	250
Effort aux électrodes (BSM)	daN	180	180	180
Courant secondaire permanent	kA	3.5	4.6	5
Tension secondaire à vide	V	3.03	3.85	4.9
Capacité de soudage (acier doux)	mm	3 + 3	4 + 4	5 + 5
Tension d'alimentation monophasée	V	400	400	400
Fréquence nominale	Hz	50/60	50/60	50/
Fusibles retardés	A	25	45	63
Consommation d'air m ³ / 1000 points		3.3	3.3	3.3
Consommation d'eau de refroidissement	l/min	4	4	4
Pression d'air	Bar	6	6	6
Ecartement des bras e	mm	220	220	220
Profondeur utile l	mm	380 - 700	380 - 700	380 - 700
Diamètre des bras	mm	40	40	40
Diamètre des porte-électrodes	mm	20	20	20
Diamètre du cône des électrodes	mm	12	12	12
Course des électrodes	mm	6 - 50	6 - 50	6 - 50
Dimensions L x P x H	mm	1020 x 300 x 1270		
Poids (avec des bras standard)	kg	115	120	125



FAMILLE PF

PF 136-151



PF 161-181



CARACTERISTIQUES GENERALES

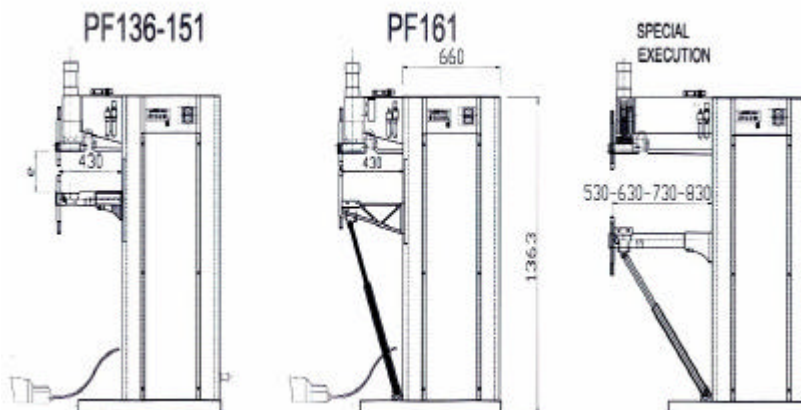
- Soudeuse par point sur châssis colonne
- Serrage par déplacement vertical du bras supérieur
- Entièrement refroidie (transformateur, bras, porte électrodes, électrodes)
- Groupe purificateur d'air
- Commande par pédale
- Profondeur utile 430 mm

OPTION

- Régulation du courant
- Cylindre double course

DONNEES TECHNIQUES

		PF 136	PF 151	PF 161	PF 181
Puissance nominale à 50 % FdM	kVA	35	50	60	80
Courant secondaire de court-circuit	kA	18.5	21.5	26	27
Courant secondaire maximal de soudage	kA	14.8	17.2	20.8	21.6
Effort de serrage aux électrodes (6 bars)	daN	185	300	300	525
Courant secondaire permanent	kA	4.75	5.9	6.8	8.7
Tension secondaire à vide	V	5.2	6.0	6.2	6.5
Tension d'alimentation monophasée	V	400	400	400	400
Fréquence nominale	Hz	50/60	50/60	50/60	50/60
Fusibles retardés	A	63	90	110	140
Consommation d'air m3/ 1000 points		4.0	5.9	5.9	6.2
Consommation d'eau de refroidissement	l/min	4	4	4	4
Pression d'air	Bar	6	6	6	6
Écartement des bras e	mm	60-270	60-270	60-270	60/270
Profondeur utile l	mm	430	430	430	430
Diamètre des bras	mm	50	50	-	-
Diamètre des porte électrodes	mm	25	25	25	25
Diamètre du cône des électrodes	mm	18	18	18	18
Course des électrodes	mm	60	60	60	60
Dimensions L x P x H	mm		1360 x 320 x 1530		
Poids	kg	185	190	195	200



MACHINE D'Établi TYPE PFB



CARACTERISTIQUES GENERALES

- Machine de soudage par bossage
- Serrage par déplacement vertical du bras supérieur
- Entièrement refroidie (transformateur, bras, porte électrodes, électrodes)
- Groupe purificateur d'air
- Commande par pédale

DONNEES TECHNIQUES

		PFB 116	PFB 126	PFB 136
Puissance nominale à 50 % FdM	kVA	15	25	35
Courant secondaire de court-circuit	kA	11.5	13.8	17.5
Courant secondaire maximal de soudage	kA	9.2	11	14
Effort de serrage aux électrodes (6 bars)	daN	185	185	185
Courant secondaire permanent	kA	3	3.8	4.9
Tension secondaire à vide	V	6.75	8.0	8.8
Tension d'alimentation monophasée	V	400	400	400
Fréquence nominale	Hz	50	50	50
Fusibles retardés	A	25	45	63
Consommation d'air m ³ / 1000 points		4	4	4
Consommation d'eau de refroidissement	l/min	4	4	4
Écartement des bras e	mm	60-130	60-130	60-130
Profondeur utile l	mm	275	275	275
Diamètre des bras	mm	35	35	35
Diamètre des porte électrodes	mm	19	19	19
Diamètre du cône des électrodes	mm	12	12	12
Course des électrodes	mm	60	60	60
Poids	kg	75	80	85
Dimensions L x P x H	mm	849 x 249 x 638		

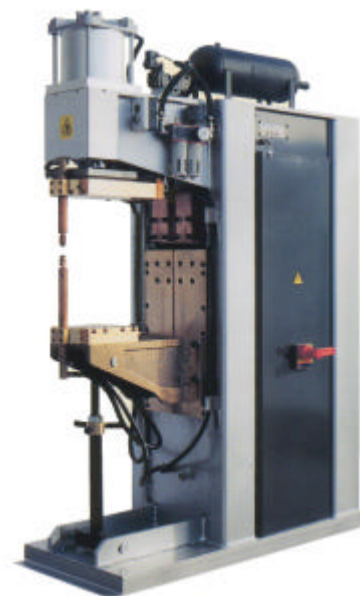
FAMILLE PFP



PFP 181 à 251

CARACTERISTIQUES GENERALES

- Machine de soudage par bossage
- Serrage par déplacement vertical du bras supérieur
- Entièrement refroidie (transformateur, bras, porte électrodes, électrodes)
- Groupe purificateur d'air
- Commande par pédale
- Profondeur utile avec PE 375 mm
- Béquille de renfort
- Profondeur utile bossage 270 mm



PFP 301 à 351

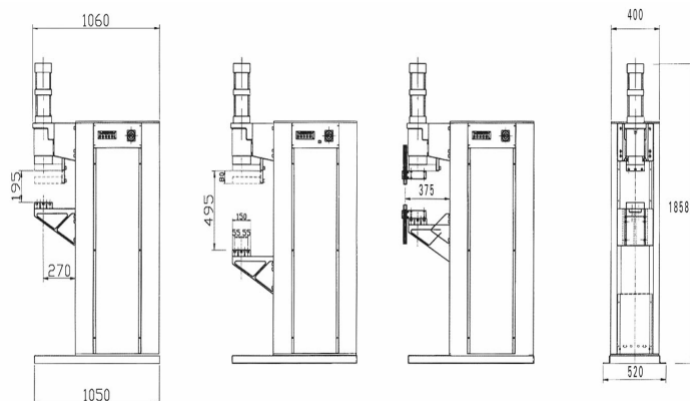
OPTION

- régulation du courant
- Moyenne Fréquence 1000 Hz HWH
- Cylindre double course

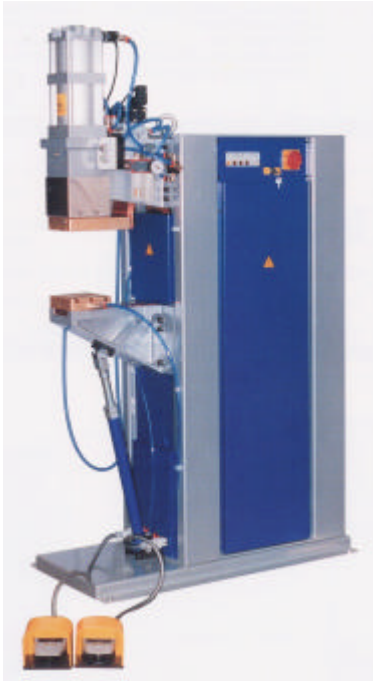
DONNEES TECHNIQUES

Modèle PFP

		181	201	231	251	301	351
Puissance nominale à 50 % FdM	kVA	80	100	130	150	200	250
Courant secondaire de court-circuit	kA	29.5	35	38.5	43	48	54
Courant secondaire maximal de soudage	kA	23.6	28	30.8	35	38.4	43.2
Effort de serrage aux électrodes (6 bars)	daN	735	735	735	1200	1900	1900
Courant secondaire permanent	kA	8.3	8.8	10.4	10.6	13	14.2
Tension secondaire à vide	V	6.75	8.0	8.8	10	11.2	12.6
Tension d'alimentation monophasée	V	400	400	400	400	400	400
Fréquence nominale	Hz	50	50	50	50	50	50
Fusibles retardés	A	140	180	230	260	350	440
Puissance d'alimentation	kVA	64	80	104	120	160	200
Section des câbles d'alimentation	mm ²	50	70	120	120	160	200
Consommation d'air m ³ / 1000 points		13.3	13.3	13.3	17	34.5	34.5
Consommation d'eau de refroidissement	l/min	5	5	5	5	6	6
Vérin double course (option)	mm	60+20	60+20	60+20	60+20	80+20	80+20
Poids	kg	470	500	525	550	900	1100
Dimensions L x P x H (env.)	mm	1060 x 520 x 1850					



FAMILLE PFT TRIPHASE



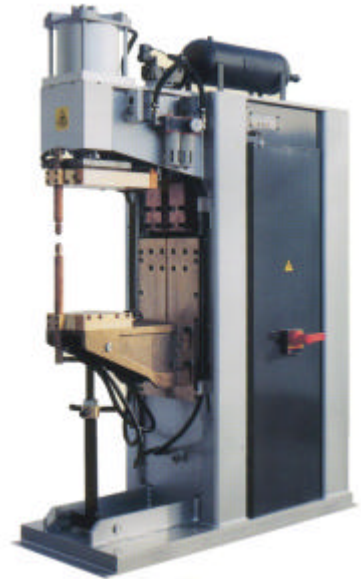
PFT 201 à 251

CARACTERISTIQUES GENERALES

- Machine de soudage par bossage
- Serrage par déplacement vertical du bras supérieur
- Entièrement refroidie (transformateur, bras, porte électrodes, électrodes)
- Groupe purificateur d'air
- Commande par pédale
- Profondeur utile avec PE 375 mm
- Béquille de renfort

OPTION

- régulation du courant
- Moyenne Fréquence 1000 Hz HWH
- Cylindre double course

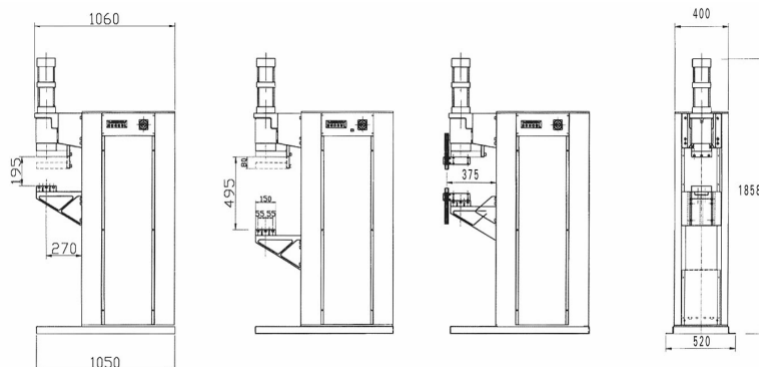


PFT 301 à 351

DONNEES TECHNIQUES

Modèle PFP

		201	251	301	351
Puissance nominale à 50 % FdM	kVA	100	150	200	250
Courant secondaire de court-circuit	kA	40	50	60	72
Courant secondaire maximal de soudage	kA	32	40	48	56
Effort de serrage aux électrodes (6 bars)	daN	735	735	1900	1900
Courant secondaire permanent	kA	8.4	9.3	19	19.6
Tension secondaire à vide	V	8.4	9.3	7.5	9
Tension d'alimentation monophasée	V	400	400	400	400
Fréquence nominale	Hz	50	50	50	50
Fusibles retardés	A	63	100	200	250
Puissance d'alimentation	kVA	50	80	160	200
Section des câbles d'alimentation	mm ²	35	50	70	120
Consommation d'air m ³ / 1000 points		20	20	34.5	34.5
Consommation d'eau de refroidissement	l/min	10	10	10	10
Vérin double course (option)	mm	60+20	60+20	80+20	80+20
Poids	kg	845	900	1200	1250
Dimensions L x P x H (env.)	mm	1060 x 520 x 1850			



FAMILLE PFT TRIPHASE A COURANT CONTINU



DONNEES TECHNIQUES

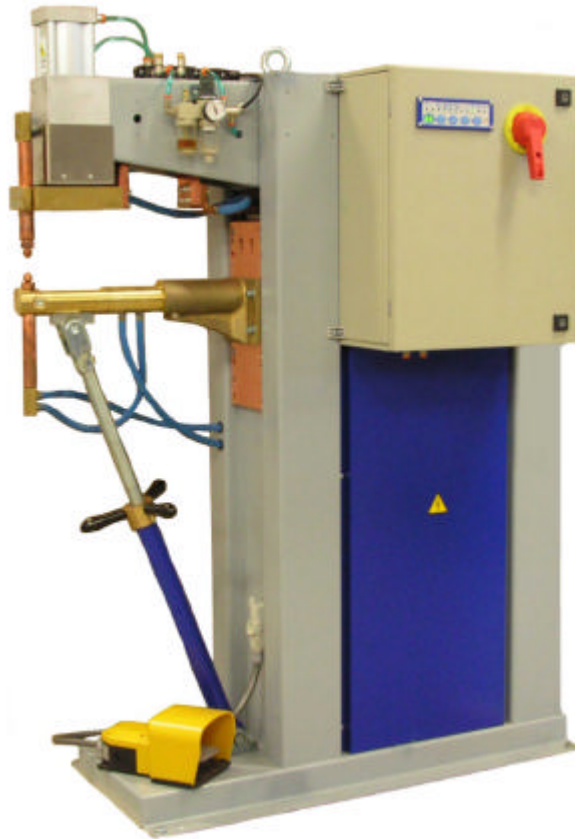
Modèle PFP courant continu

		201	251	301	351
Puissance nominale à 50 % FdM	kVA	100	150	200	250
Courant secondaire maximal de soudage	kA	32	40	60	80
Effort de serrage aux électrodes (6 bars)	daN	735	735	1900	1900
Courant secondaire permanent	kA	8.4	9.3	19	19.6
Tension secondaire à vide	V	8.4	9.3	7.5	9
Tension d'alimentation monophasée	V	400	400	400	400
Fréquence nominale	Hz	50	50	50	50
Fusibles retardés	A	63	100	200	250
Puissance d'alimentation	kVA	50	80	160	200
Section des câbles d'alimentation	mm ²	35	50	70	120
Consommation d'air m ³ / 1000 points		20	20	34.5	34.5
Consommation d'eau de refroidissement	l/min	10	10	10	10
Vérin double course (option)	mm	60+20	60+20	80+20	80+20
Poids	kg	845	900	1200	1250
Dimensions L x P x H (env.)	mm		1060 x 520 x 1850		

Machine équipée d'une séquence de soudure à régulation du courant avec surveillance des valeurs limites, multi programmes, temps d'accostage, de préchauffage, de soudage et de maintien réglables, possibilité de piloter une électrovalve proportionnelle.



MACHINE PF 136 INVERTER



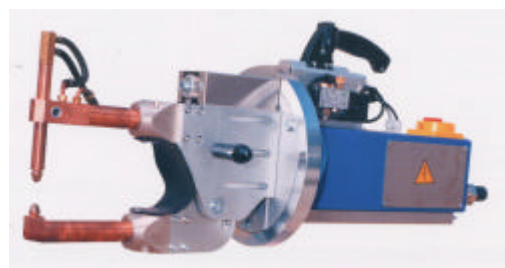
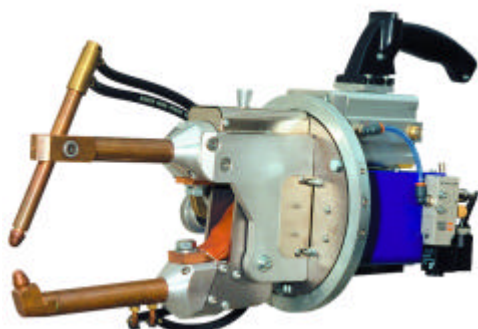
Machine de la famille PF équipé d'un Inverter 1500 Hz à courant continu.
Alimentation 400 V triphasé, puissance 35 kVA, Effort 300 daN, Courant de soudage
16000 A, réglage des temps de soudure en centième de seconde.

Ce type de machine est particulièrement adaptée pour le soudage avec des bras de grande longueur. En effet la technologie INVERTER permet de s'affranchir de l'impédance secondaire lié à la longueur du circuit secondaire qui génère des pertes de charges importantes en soudage 50 Hz traditionnel.

De plus ce système est particulièrement adapté au soudage des tôles revêtues ainsi que de l'aluminium, et augmente considérablement la durée de vie des électrodes.

La machine est livrée complète avec armoire équipé d'un sectionneur, béquille de renfort et commande par pédale.

**PINCE de SOUDURE A TRANSFORMATEUR INCORPORE
MODELE EN X**



Caractéristiques	Unité	PN 4	PN 8	PN 12	PN 18	PN 25	PN 36	PN 42
Puissance nominale 50%	kVA	4	8	12	18	25	36	42
Courant secondaire en court circuit	kA	6.5	9.5	11.6	14	16.5	18	22
Courant secondaire de soudure maximum	kA	5.2	7.6	9.2	11.2	13.2	14.4	17.6
Effort aux électrodes bras court à 6 bars	daN	140	220	220	220	220	580	580
Courant secondaire permanent	kA	0.97	1.7	2.1	3	3.7	3.8	6.4
Tension secondaire	V	2.9	3.2	3.9	4.7	5.7	6.7	4.6
Tension d'alimentation monophasée	V	400	400	400	400	400	400	400
Fréquence nominale	Hz	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Dimension des fusibles retardés	A	16	16	25	32	45	63	63
Consommation en air (1000 pts à 6 bars)	Nm3	0.3	0.5	0.5	0.5	0.5	0.75	0.75
Consommation d'eau de refroidissement	l/min	4	4	4	4	4	5	5
Pression d'air	bar	6	6	6	6	6	6	6
Écartement des bras (version S)	mm	108.5	135 / 210				140	140
Profondeur utile (suivant bras)	mm	170 à 445	200 à 800					
Diamètre des bras	mm	22	30				40	
Diamètre des porte électrodes	mm	16	19				25	
Diamètre des électrodes	mm	12					18	
Ouverture pince avec bras court	mm	6-55	6-50					
Poids sans bras	kg	18	48	50	53	55	75	85

**PINCE de SOUDURE A TRANSFORMATEUR INCORPORE
MODELE EN C**



Caractéristiques	Unité	PN 8 C	PN 12 C	PN 18 C	PN 25 C	PN 28 C
Puissance nominale 50%	kVA	8	12	18	25	28
Courant secondaire en court circuit	kA	9.5	10	12.5	17	20
Courant secondaire de soudure maximum	kA	7.6	8	10	13.6	16
Effort aux électrodes bras court à 6 bars	daN	300				
Courant secondaire permanent	kA	1.7	2.5	3	3.7	5.6
Tension secondaire	V	3.2	3.4	4.2	3.7	3.5
Tension d'alimentation monophasée	V	400	400	400	400	400
Fréquence nominale	Hz	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Dimension des fusibles retardés	A	16	25	32	45	5
Consommation en air (1000 pts à 6 bars)	Nm3	0.7				
Consommation d'eau de refroidissement	l/min	4				
Pression d'air	bar	6				
Profondeur utile (suivant bras)	mm	111				
Diamètre des bras	mm	40				
Diamètre des électrodes	mm	12				
Ouverture pince	mm	50				
Poids sans bras	kg	53	55	58	60	63

UNITE DE SOUDAGE SPOTTER



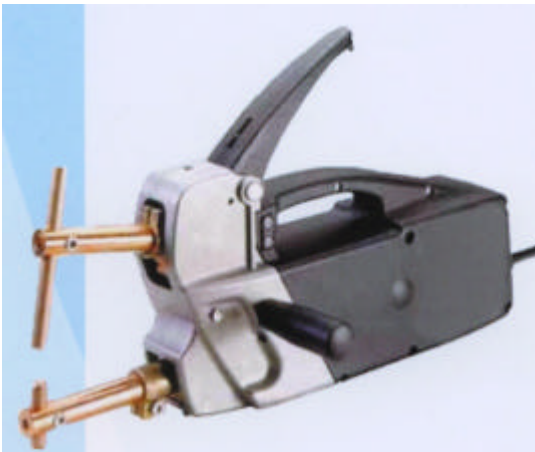
ALUSPOTTER

Générateur portable monophasé, ventilé, destiné au soudage par déchargement de condensateurs de goujons de diamètre 3 à 8 mm. Permet le soudage sur des pièces non traitée et non oxydée telles que ; acier doux, acier galvanisé, acier revêtu laiton, acier inoxydable et aluminium. Fourni avec pistolet, câble de masse, embout et kit d'accessoires. Alimentation 50-60 Hz, 115/230 V, puissance 0,9 kW, tension 12 V, capacité de 66000 μ F, énergie 1500 J.



FAST SPOTTER

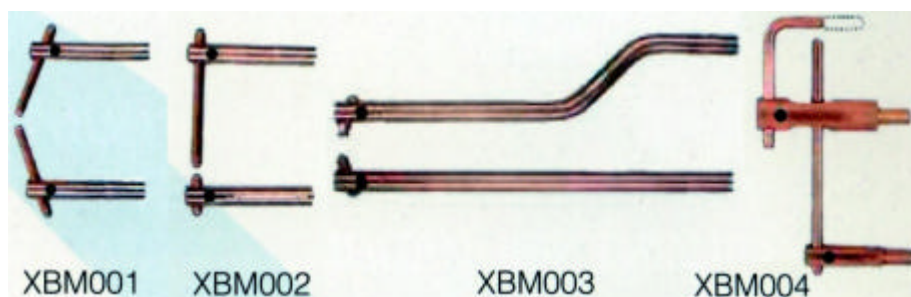
Très simple d'utilisation, le FAST SPOTTER est l'outil idéal pour le soudage de pions sur acier doux, ou le pointage de tôles de faible épaisseur < 1 mm. Fourni complet avec pistolet et câble de masse ainsi qu'un kit permettant le soudage de goujons. Alimentation 400 ou 230 V, puissance 5 kVA, courant de soudure 4 kA, fusible 16 A.



PINCE DE SOUDURE MANUELLE

Pince de soudure manuelle portable, légère, avec contrôle de soudure incorporé à réglage automatique par pression sur la poignée, effort sur les électrodes réglables. Idéale pour le pointage de tôle jusqu'à 2 mm d'épaisseur. Plusieurs dimensions de bras disponibles.

Alimentation 400 ou 230 V, puissance 2.5 kVA, tension secondaire de 2.5 V, courant de soudure de 6300 A, fusible de protection de 16 A.



UNITE DE SOUDAGE MOBILES SUR CHARIOT

CAR SPOT, CAR POINT ET CAR POINT SPOT



Existe en deux modèles:

- 6,5 kVA, Icc 6 kA, I soudure 4,8 kA, effort pince 125 daN, alimentation 400 V monophasé, câbles longueur 1,9 m, fusibles 16 A, avec séquence de soudure C2 ou
- 8 kVA, Icc 7,5 kA, I soudure 6 kA, effort pince 125 daN, alimentation 400 V monophasé, câbles longueur 1,9 m, fusibles 20 A, avec séquence de soudure S1, C2 ou PX1500

Pince et transformateur non refroidis, réglage de l'ouverture de la pince.

CAR SPOT avec pistolet Studer seul, CAR POINT avec pince pneumatique, CARPOINT SPOT avec pistolet Studer et pince pneumatique.



CAR POINT RF ET CAR POINT SPOT RF

- 11 kVA, Icc 7,5 kA, I soudure 6 kA, effort pince 125 daN, alimentation 400 V monophasé, câbles longueur 1,9 m, fusibles 20 A, avec séquence de soudure S1, C2 ou PX1500

Pince, câbles (pince seulement) et transformateur refroidis, réglage de l'ouverture de la pince.

CAR POINT RF avec pince pneumatique, CAR POINT SPOT RF avec pistolet Studer et pince pneumatique. Equipé d'une unité de circulation d'eau.



EUROPEI ET EUROPEI SPOT

- 18 kVA, Icc 8,5 kA, I soudure 6,8 kA, effort pince 125 daN, alimentation 400 V monophasé, câbles longueur 1,9 m, fusibles 32 A, avec séquence de soudure S1, C2 ou PX1500.

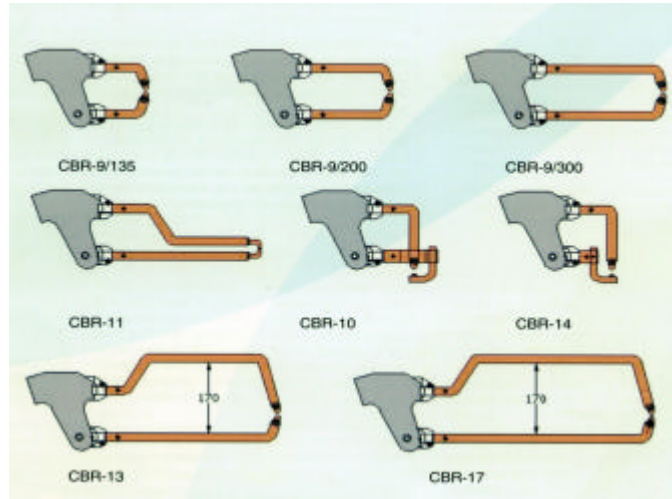
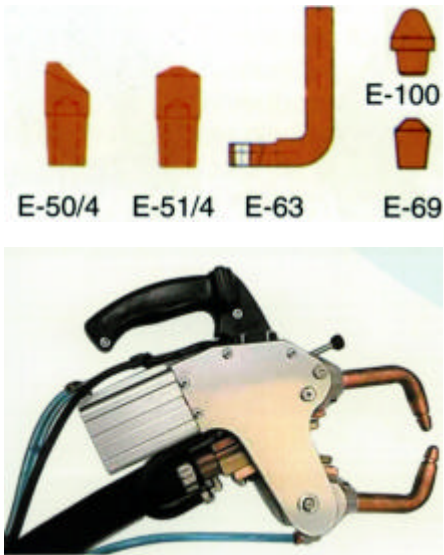
Pince, câbles (pince seulement) et transformateur refroidis, réglage de l'ouverture de la pince.

EUROPEI SPOT est fourni avec pistolet Studer et pince pneumatique. EUROPEI avec seulement la pince.

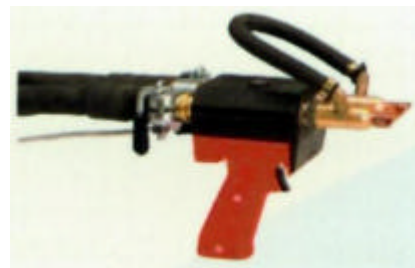
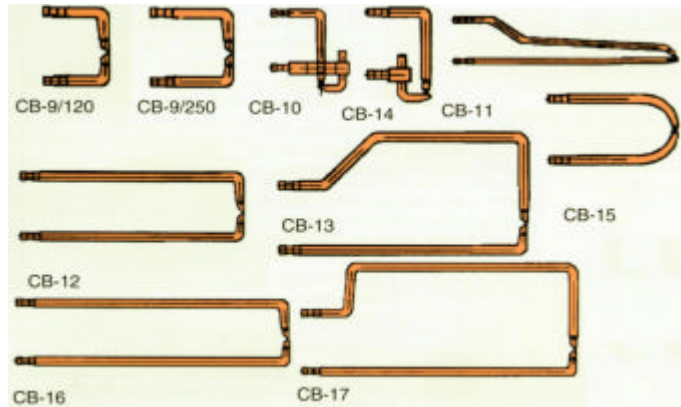
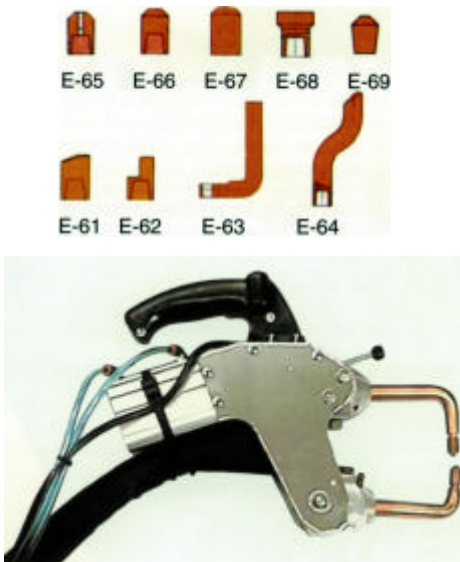
Equipé d'une unité de refroidissement avec pompe, radiateur et ventilateur.

En Option: Pince avec vérin double étage 250 daN.

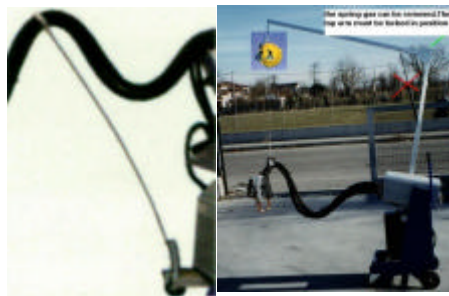
PINCE, ELECTRODES ET BRAS refroidis CAR POINT RF, CAR POINT SPOT RF, EUROPEI ET EUROPEI SPOT



PINCE, ELECTRODES ET BRAS non refroidis POUR CAR POINT ET CAR POINT SPOT



PINCE SPECIALE DOUBLE POINTS entièrement refroidie



OPTIONS:
Flexible support câble
Bras support pince avec enrouleur.

UNITE SPECIALE EUROPEI SPOT avec une source MIG, toutes les fonctions sur un même chariot.

MATERIEL HOMOLOGUE PAR MERCEDES



Particulièrement adapté au soudage des tôles revêtues et des aciers à haute limites élastiques de plus en plus utilisés pour leurs caractéristiques mécaniques et leurs résistances à la corrosion, l'unité de soudage AS25 est équipée de la dernière technologie INVERTER 1500 Hz.

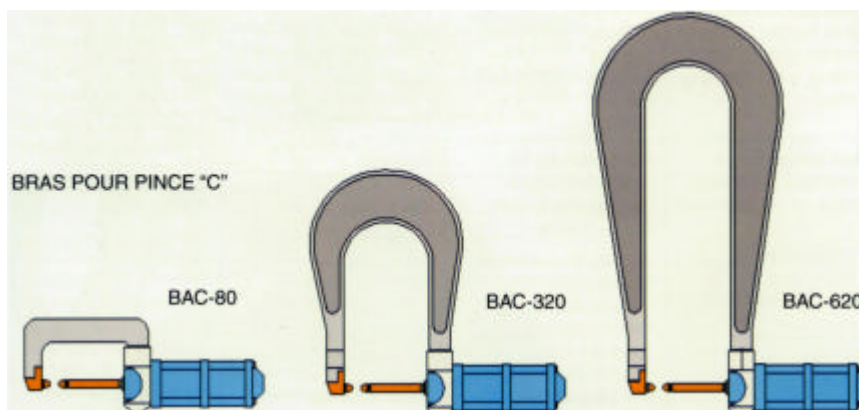
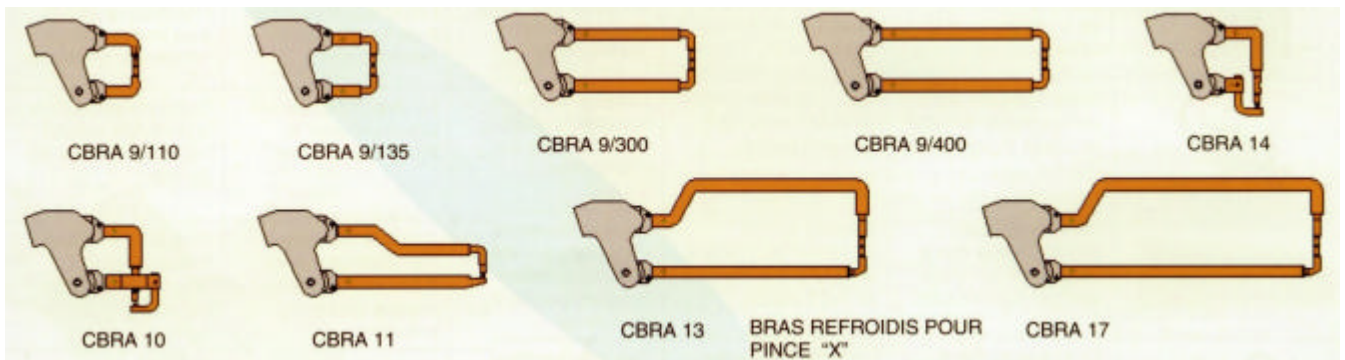
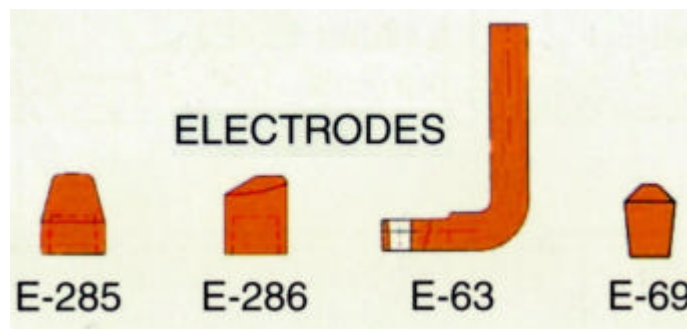
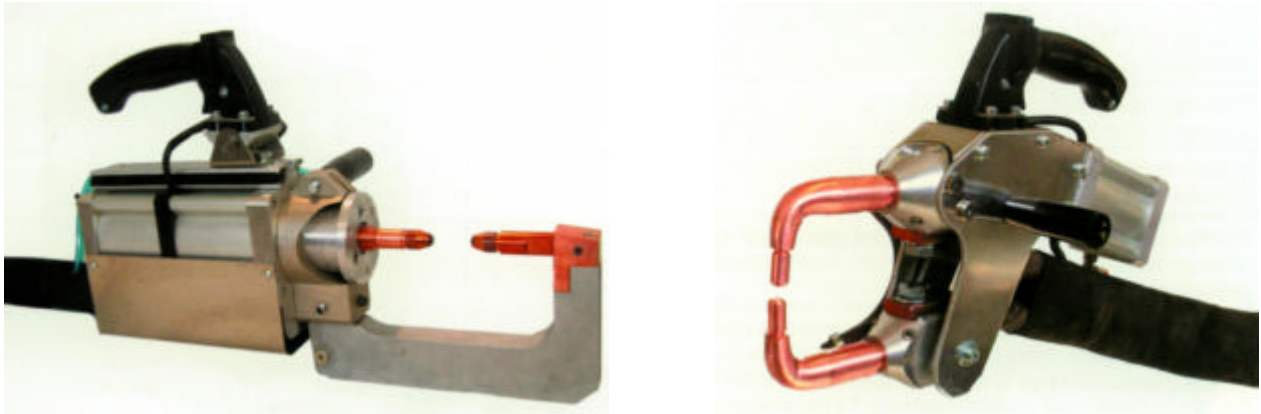
L'unité **AS 25 INVERTER** permet de souder avec un courant continu améliorant considérablement la qualité des soudures. Cette technologie permet une augmentation de la durée de vie des électrodes.

25 kVA, Courant maximum de soudage 11,5 kA, alimentation 400 V triphasé avec fusible de 32 A, section des câbles d'alimentation 6 mm² longueur 10 m, effort de la pince en X 250 daN et de la pince en C 400 daN à 8 bar.



Contrôle de soudure type PX1500P Plus, avec réglage du temps de soudure en centième de seconde, et du courant de soudure.

PINCES, BRAS ET ELECTRODES POUR UNITE AS 25 *INVERTER*



UNITE DE SOUDAGE DOUBLE POINTS



Unité de soudage double points a commande pneumatique pour incorporation sur un bâti, contrôle de soudure type PX 1500 *Plus* ou en option PX 1500P *Plus* 9 programmes, refroidi par eau, groupe de refroidissement vendu séparément.

Disponible en puissance GS 30 kVA et GS 40 kVA, 16 et 20 kA. Possibilité de montage en série avec raccordement pré équipé pour le soudage en cascade.

Commande par pédale ou par start externe.

Câble de raccordement 1.5 m.

Alimentation 400 V tri - 50/60 Hz



Unité de soudage double points manuelle, contrôle de soudure type C2 *Plus*, refroidi par eau, groupe de refroidissement vendu séparément.

Disponible en puissance DR 8 kVA et DR 15 kVA, 9 et 12 kA.

Possibilité d'équiper la soudeuse d'un ensemble gyroscope pour en faciliter l'utilisation dans l'espace version G.

Commande par gachette.

Câble de raccordement 5 m.

Alimentation 400 V tri - 50/60 Hz



EQUILIBREURS		
Modèle	Gamme de Poids kg	Modèle de Pince
BC - 22	15 - 22	PN4 / DR-8
BC - 30	22 - 30	DR-8G / DR15
BC - 40	30 - 40	DR-15G
BC - 45	40 - 50	PN 8 / PN 8C
BC - 70	60 - 70	PN 12 / 12C / 18 / 18C / 25 / 25C
BC - 90	80 - 90	PN 36
BC - 105	90 - 105	PN 42



CLEF SPECIALE POUR L'EXTRACTION DES ELECTRODES

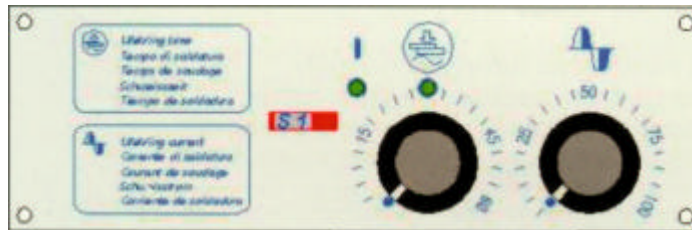
Permet l'extraction des électrodes tout en préservant la durée de vie du porte électrode.



CLEF SPECIALE POUR LE RODAGE DES ELECTRODES

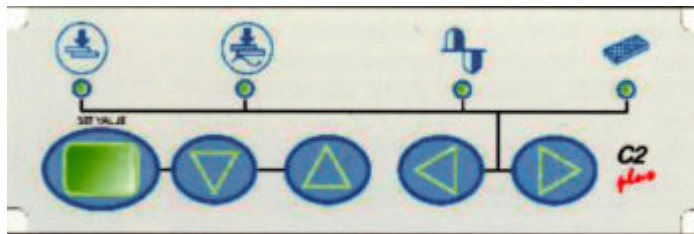
Clef à cliqué munie d'un outil de coupe spécialement conçu pour redonner aux électrodes coniques centrées leur forme et le diamètre de la pointe.

CONTROLES PROGRAMMABLES de soudure à microprocesseur



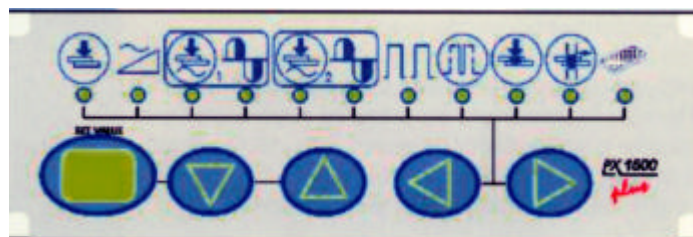
Contrôle de base S1 :

- Mono programme
- Réglage du temps de soudure et du courant au travers de deux potentiomètres.
- Alimentation incorporée avec circuit d'allumage et thyristors.



Contrôle de C2 *Plus* :

- Mono programme.
- Affichage digital à deux leds.
- Deux temps programmables : accostage et temps de soudage.
- Fonction compensation du courant tôle sale.
- Alimentation incorporée avec circuit d'allumage et thyristors.



Contrôle PX 1500 *Plus* et PX 1500P *Plus* :

- Mono programme
- Affichage digital à deux leds.
- Cinq temps programmables : accostage, temps de montée du courant up-slope, temps de soudage, temps de maintien et pause (en mode point série).
- Fonction pulse.
- Fonction compensation du courant tôle sale.
- Mémoire de 9 programmes sur PX 1500P *Plus*.
- Alimentation incorporée avec circuit d'allumage et thyristors.

Accessoires et Appareils de contrôles et de Maintenance



- Le MX321 est un appareil de contrôle du courant aux multiples possibilités :
- Comparaisons du courant de soudure en fonction d'un seuil minimal et maximal programmable par l'utilisateur.
 - Signalisation par buzzer incorporé et contact relais de mesure hors tolérances avec la fonction surveillance.
 - Mesure du courant de soudage efficace pendant un cycle de soudure.
 - Mesure de valeur maximum pendant un cycle de soudure (mesure effectuée chaque demi période).
 - Mesure du temps de soudure ou de passage du courant en période ou demi période.
 - Mesure des valeurs maximums des pics de courant positifs et négatifs.
 - Mesure de l'angle de conduction des thyristors.
 - Compteur de nombre de points avec signalisation sonore en fin de comptage suite à une valeur programmée.
 - Connecteur CN6 pour : sortie Série RS232, sortie contact relais alarme, signal de visualisation du courant pour raccordement oscilloscope.
 - **Affichage de trois mesures sélectionnées en simultanée.**

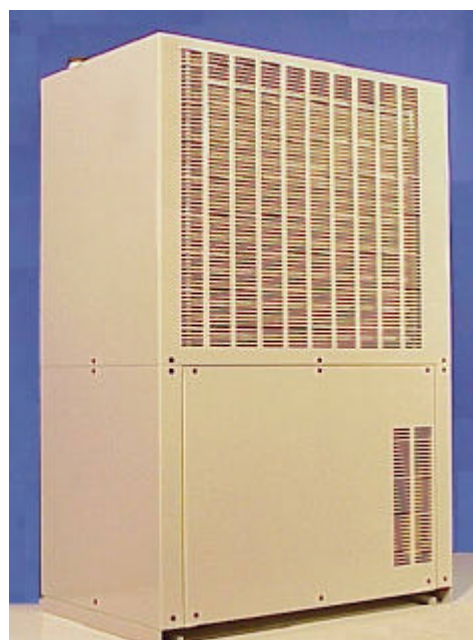


Le DFIW est un dynamomètre digital a batterie interne pour la mesure de l'effort avec une précision de 0.5 %. Très utile pour le contrôle et la réception des équipements de soudure par résistance.

Les affichages sont réalisés au travers d'un microprocesseur de nouvelle génération et d'un capteur analogique d'une grande stabilité analysé par un convertisseur A/D de 16 bits.

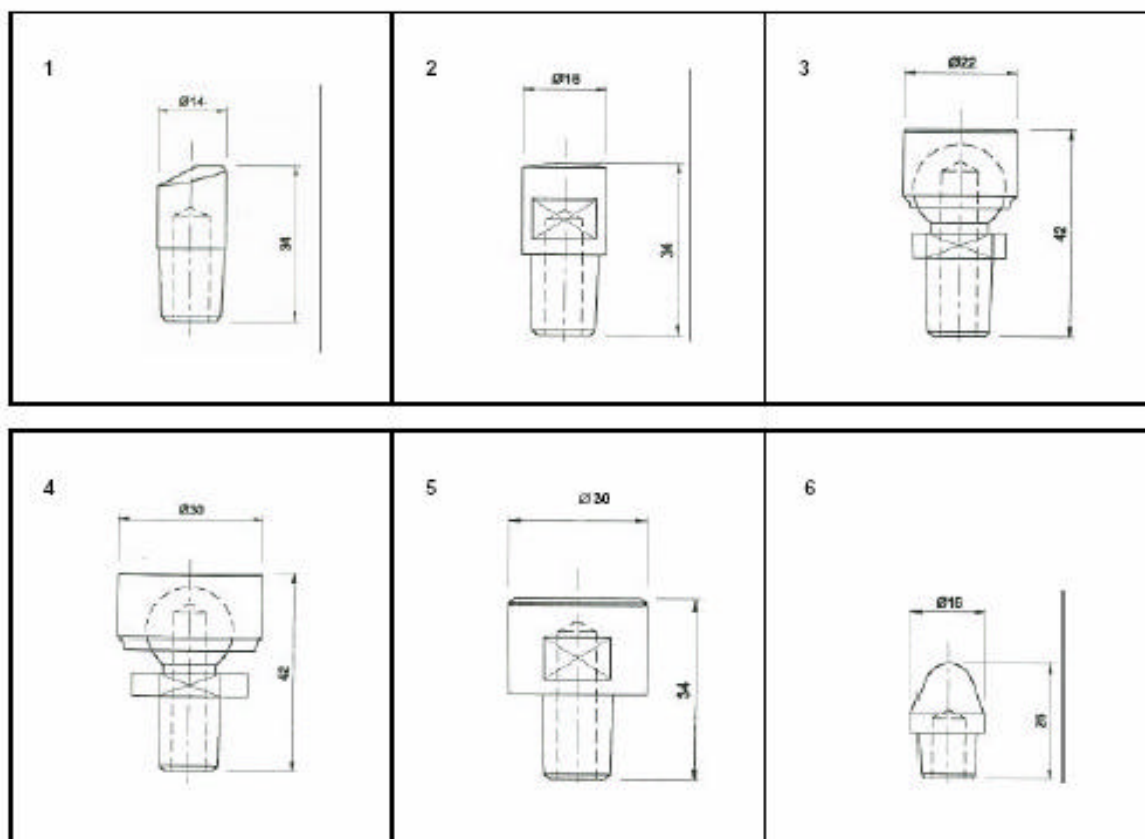
Outre la visualisation de la mesure le DIFW offre les possibilités suivantes :

- Zéro digitale programmable.
- Équipé d'un filtre digital programmable : 0 - 99.
- Unité de mesure sélectionnable: kg ; T ; N ; daN ; kN.
- Résolution de mesure programmable : 1 , 2 , 5 , 10
- Fonctionnement sous batterie offrant une autonomie de 1 an (type AA 1.5V)
- Fonction pic (positif ou négatif).
- Arrêt automatique programmable.
- Capteur à bas profile de 18 mm entièrement en acier inox.
- Sortie RS232C pour impression des paramètres de lecture en option.



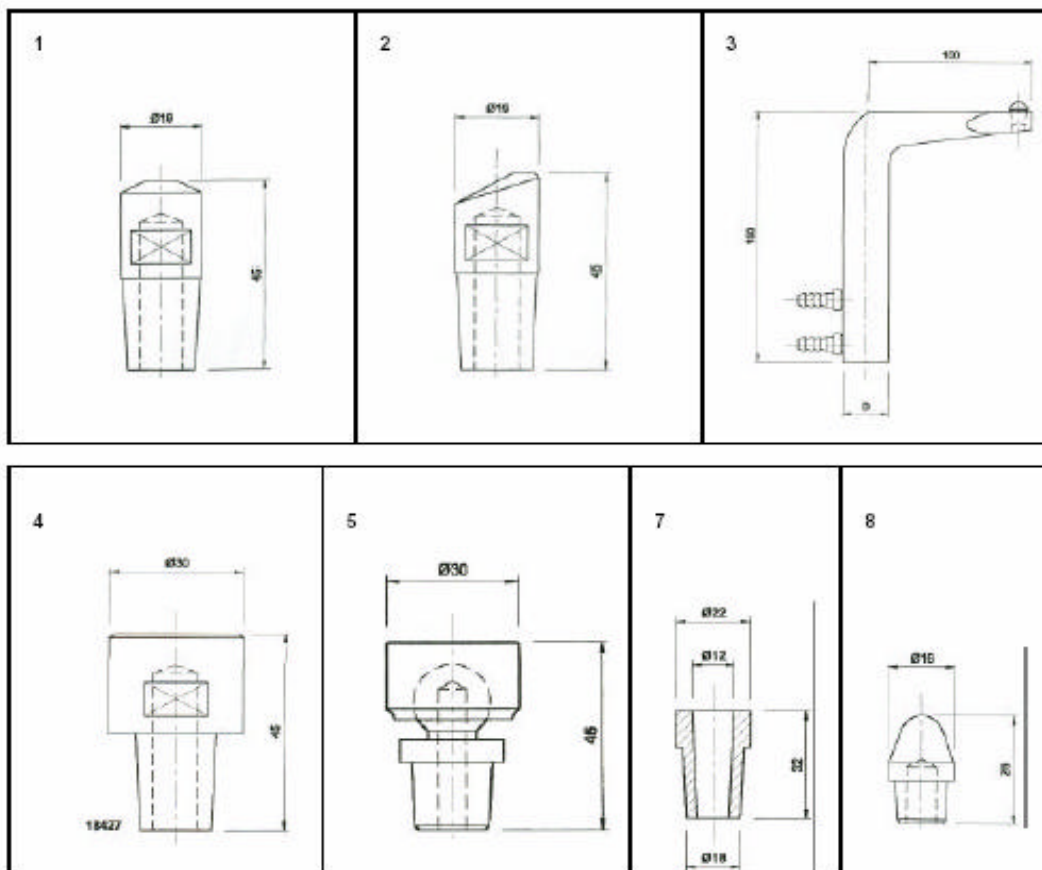
GROUPE DE REFROIDISSEMENT, pour machines et pinces de soudure, fonctionnement en circuit fermé en conformité avec les normes environnementales, existent en plusieurs puissances suivant le nombre de machines à raccordées et en version simple échangeur ou équipé d'un groupe de refroidissement avec compresseur.

**Électrodes de rechange cône diamètre 12 - 10%
pour machines PFB / BSM / BSP / PN4-8-12-18-25**



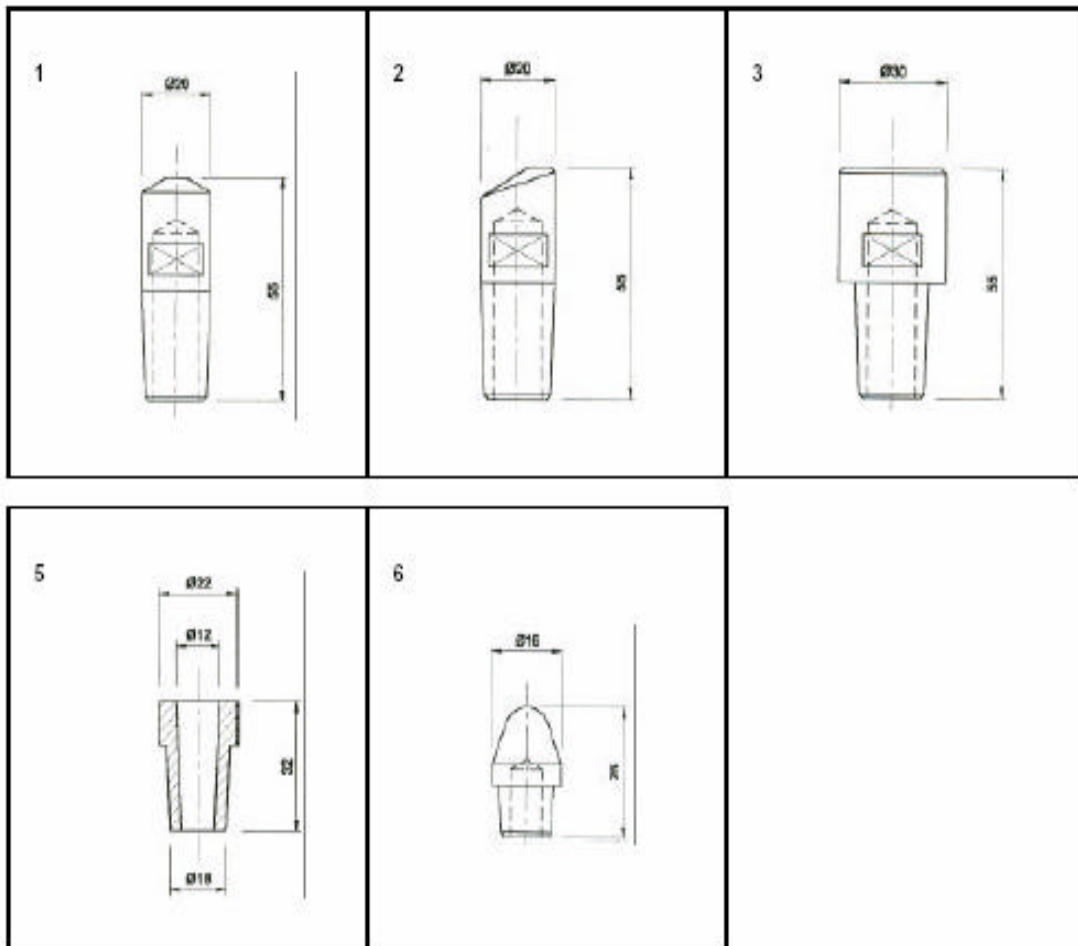
Modèle	Code	Article	Description	Conditionnement
1	XEP025	E-53/8	Électrode excentrée	20 pièces
2	XEP030	E-54/8	Électrode centrée	20 pièces
3	XEP032	E-52/8	Électrode sur rotule diam. 22 mm	5 pièces
4	XEP035	E-55/8	Électrode sur rotule diam. 30 mm	5 pièces
5	XEP060	E-60/8	Électrode plane	5 pièces
6	XEU010	E-100	Électrode estampée sphérique	30 pièces

**Électrodes de rechange cône diamètre 18 - 10%
pour machines PB / PBP / PF / PN36-42**



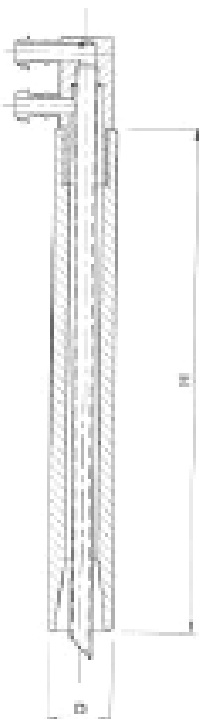
Modèle	Code	Article	Description	Conditionnement
1	XEC010	E-73	Électrode excentrée	20 pièces
2	XEC015	E-74	Électrode centrée	20 pièces
3	XEC020	E-75	Porte électrode spéciale	1 pièce
4	XEP055	E-59/16	Électrode plane	5 pièces
5	XEC035	E-78	Électrode sur rotule diam. 30 mm	5 pièces
6	XEC040	E-89	Électrode pour porte électrode spécial 3	20 pièces
7	XEU015	E-90	Adaptateur pour électrode estampée E-100	5 pièces
8	XEU010	E-100	Électrode estampée sphérique (avec E-90)	30 pièces

**Electrodes de rechange cône diamètre 20 - 10%
pour machines PFT / PFP / GS**



Modèle	Code	Article	Description	Conditionnement
1	XEG010	E-71/30	Électrode centrée	20 pièces
2	XEG015	E-72/30	Électrode excentrée	20 pièces
3	XEG020	E-86/30	Électrode plane	1 pièce
5	XEG030	E-92	Adaptateur pour électrode estampée E-100	5 pièces
6	XEU010	E-100	Électrode estampée sphérique (avec E-90)	5 pièces

Porte électrode sans électrode



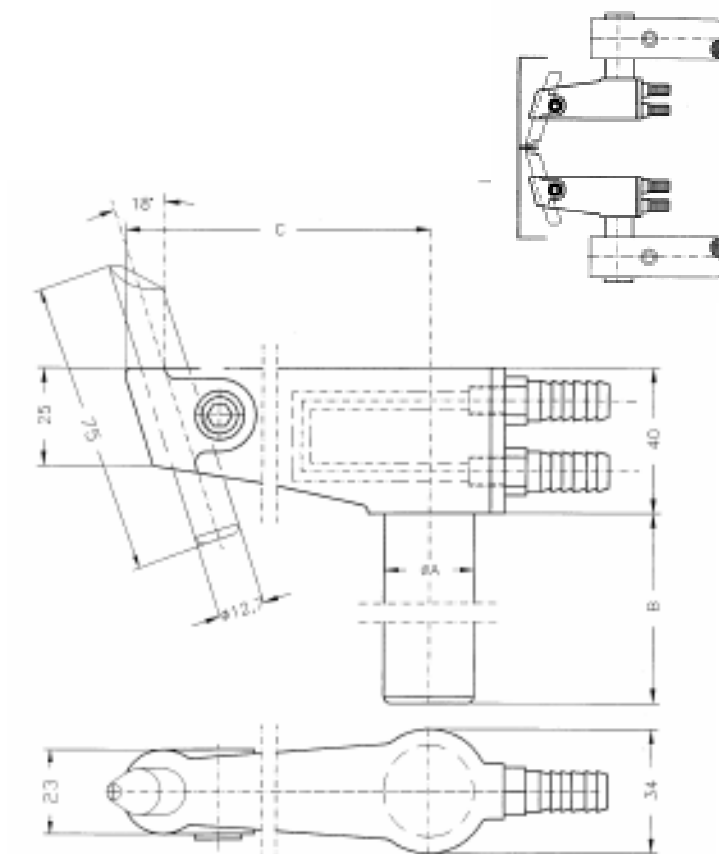
Diam. D	H	Code	Article	Machine
16	135	XPP01	PE-4/D	PN4
16	185	XPP010	PE-4/I	PN4
19	185	XPP013	PE-8/A	PFB / PN8 à 25
19	300	Xpp016	PE-8/C	PN8-12-18-25
20	185	XPP015	PE-8/185	BSM / BSP
20	300	XPP017	PE-8/300	BSM / BSP
25	185	XPP025	PE-16/185	PB / PBP / PF
25	250	XPP030	PE-16/250	PN36-42
25	300	XPP032	PE-16/300	PB / PBP / PF
30	185	XPP026	PE-30/185	PFP / PFT
30	300	XPP027	PE-30/300	PFP / PFT

Porte électrode diamètre 25 mm		
Code	Article	Description
XPP025	PE-16/185	Pour ensemble bras standard longueur PE 185 mm
XPP032	PE-16/300	Pour bras type 4 / 5 longueur PE 300 mm

Porte électrode diamètre 20 mm		
Code	Article	Description
XPP015	PE-8/185	Pour ensemble bras standard longueur PE 185 mm
XPP017	PE-8/300	Pour bras type 4 / 5 longueur PE 300 mm

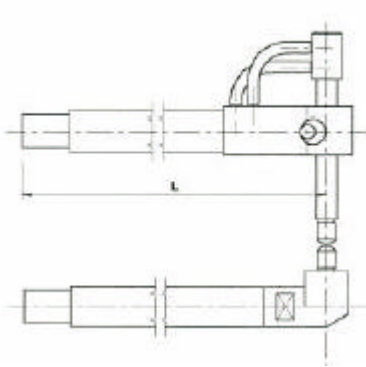
PORTES ELECTRODES SPECIAUX

Particulièrement adaptés aux travaux sur cornières

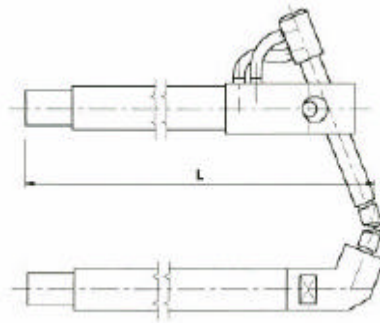


Code	Description	Diam A	B	C
XPC050	Porte électrode court	20	65	70
XPC055	Porte électrode court	25	65	70
XPC060	Porte électrode long	20	150	70
XPC065	Porte électrode long	25	150	70
XPC070	Porte électrode court	20	65	125
XPC075	Porte électrode court	25	65	125
XPC080	Porte électrode long	20	150	125
XPC085	Porte électrode long	25	150	125

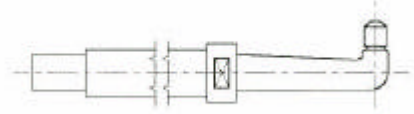
BRAS POUR PINCES



TYPE 1



TYPE 2



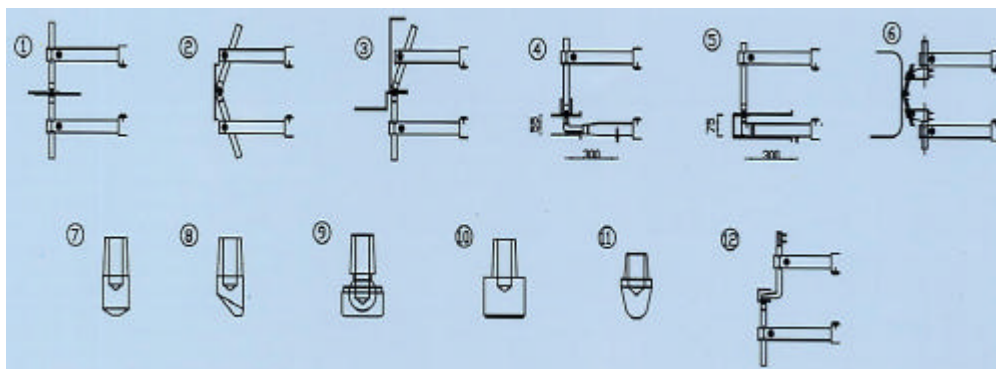
TYPE 3

- 1 / Ensemble bras droits
- 2 / Ensemble bras inclinés
- 3 / Ensemble bras à encombrement réduit

BRAS DISPONIBLES SUIVANT MODELE DE PINCE

Type	Longueur	PN4	PN8	PN12	PN18	PN25	PN36	PN42
1-2	125	OUI	-	-	-	-	-	-
1-2-3	200	Sauf 3	OUI	OUI	OUI	OUI	Sauf 2	Sauf 2
1-2-3	300	Sauf 3	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
1-2-3	400	Sauf 3	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
1-2-3	500	-	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
1-2-3	600	-	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
1-2-3	800	-	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI

BRAS ET ELECTRODES POUR MACHINES

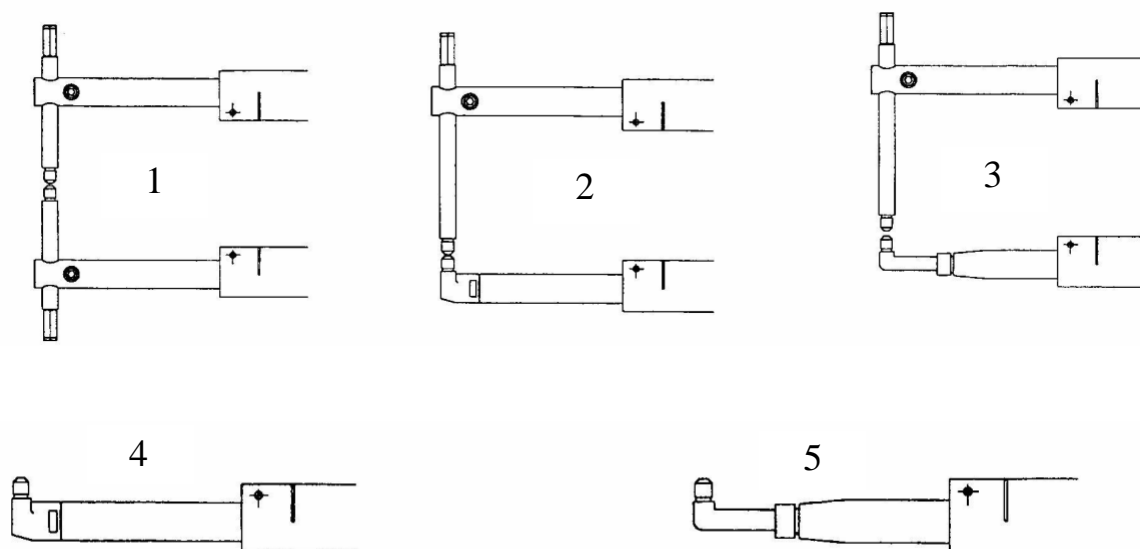


BSM-BSP		
1	XBCC040	L=380+700
2	XBCC040	L=380+700
3	XBCC040	L=380+700
4	XBCC042	L=380+700
5	XBCC041	L=380+700
6	XPC090	
7	XEP030	
8	XEP025	
9	XEP035	
10	XEP060	
11	XEU100	
12	XEP031	

PB-BBP						
1	XBCC010	L=400	XBCC015	L=600	XBCC020	L=800
2	XBCC010	L=400	XBCC015	L=600	XBCC020	L=800
3	XBCC010	L=400	XBCC015	L=600	XBCC020	L=800
4	XBCC080	L=400	XBCC085	L=600	XBCC090	L=800
5	XBCC065	L=400	XBCC070	L=600	XBCC075	L=800
6	XPC100					
7	XEC010					
8	XEC015					
9	XEC035					
10	XEP055					
11	-					
12	XEC020					

PF136-PF151	
1	XBC020
2	
3	
4	
5	XBC021
6	
7	XEC010
8	XEC015
9	XEC035
10	XEP055
11	
12	

BRAS POUR MACHINES



- 1 / Ensemble bras supérieur et inférieur standard
- 2 / Ensemble bras supérieur standard et inférieur avec porte électrode intégré
- 3 / Ensemble bras supérieur standard et inférieur à encombrement réduit
- 4 / Bras inférieur avec porte électrode intégré
- 5 / Bras inférieur à encombrement réduit

Bras diamètre 40 mm pour machines BSM / BSP

Ensemble bras supérieur et inférieur standard diamètre 40 mm			
Type	Code	Article	Description
1	XBCC030	CB-30	Ensemble bras standard longueur 550 mm
1	XBCC040	CB-40	Ensemble bras standard longueur 700 mm
Ensemble bras supérieur standard et inférieur avec porte électrode intégré diamètre 40 mm			
2	XBCC041	CB-40 ITD	Ensemble bras longueur 700 mm inférieur droit
2	XBCC043	CB-40 ITI	Ensemble bras longueur 700 mm inférieur incliné
Ensemble bras supérieur standard et inférieur à encombrement réduit diamètre 40 mm			
3	XBCC042	CB-40 IRD	Ensemble bras longueur 700 mm inférieur droit
3	XBCC044	CB-40 IRI	Ensemble bras longueur 700 mm inférieur incliné
Bras inférieur avec porte électrode intégré diamètre 40 mm			
4	XBC043	CB-40 ITD	Bras avec porte électrode droit
4	XBC042	CB-40 ITI	Bras avec porte électrode incliné
Bras inférieur à encombrement réduit diamètre 40 mm			
5	XBC044	CB-40 IRD	Bras avec porte électrode droit
5	XBC045	CB-40 IRI	Bras avec porte électrode incliné

Bras diamètre 45 mm pour machines PB / PBP

Ensemble bras supérieur et inférieur standard diamètre 45 mm			
Type	Code	Article	Description
1	XBCC010	CB-18	Ensemble bras standard longueur 400 mm
1	XBCC015	CB-19	Ensemble bras standard longueur 600 mm
1	XBCC020	CB-20	Ensemble bras standard longueur 800 mm
Ensemble bras supérieur standard et inférieur avec porte électrode intégré diamètre 45 mm			
2	XBCC065	CB-18 ITD	Ensemble bras longueur 400 mm inférieur droit
2	XBCC066	CB-18 ITI	Ensemble bras longueur 400 mm inférieur incliné
2	XBCC070	CB-19 ITD	Ensemble bras longueur 600 mm inférieur droit
2	XBCC071	CB-19 ITI	Ensemble bras longueur 600 mm inférieur incliné
2	XBCC075	CB-20 ITD	Ensemble bras longueur 800 mm inférieur droit
2	XBCC076	CB-20 ITI	Ensemble bras longueur 800 mm inférieur incliné
Ensemble bras supérieur standard et inférieur à encombrement réduit diamètre 45 mm			
3	XBCC0	CB-18 IRD	Ensemble bras longueur 400 mm inférieur droit
3	XBCC0	CB-18 IRI	Ensemble bras longueur 400 mm inférieur incliné
3	XBCC0	CB-19 IRD	Ensemble bras longueur 600 mm inférieur droit
3	XBCC0	CB-19 IRI	Ensemble bras longueur 600 mm inférieur incliné
3	XBCC0	CB-20 IRD	Ensemble bras longueur 800 mm inférieur droit
3	XBCC0	CB-20 IRI	Ensemble bras longueur 800 mm inférieur incliné
Bras inférieur avec porte électrode intégré diamètre 45 mm			
4	XBC100	B-18 ITD	Bras longueur 400 mm inférieur droit
4	XBC101	B-18 ITI	Bras longueur 400 mm inférieur incliné
4	XBC105	B-19 ITD	Bras longueur 600 mm inférieur droit
4	XBC106	B-19 ITI	Bras longueur 600 mm inférieur incliné
4	XBC110	B-20 ITD	Bras longueur 800 mm inférieur droit
4	XBC111	B-20 ITI	Bras longueur 800 mm inférieur incliné
Bras inférieur à encombrement réduit diamètre 45 mm			
5	XBC120	B-18 IRD	Bras longueur 400 mm inférieur droit
5	XBC121	B-18 IRI	Bras longueur 400 mm inférieur incliné
5	XBC125	B-19 IRD	Bras longueur 600 mm inférieur droit
5	XBC126	B-19 IRI	Bras longueur 600 mm inférieur incliné
5	XBC130	B-20 IRD	Bras longueur 800 mm inférieur droit
5	XBC131	B-20 IRI	Bras longueur 800 mm inférieur incliné