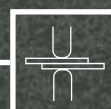


X-GUN



X-GUN 18  
X-GUN 28





### PUNTATRICI PENSILI CON TRASFORMATORE INCORPORATO

Le saldatrici a punti per resistenza della serie X-Gun, versatili, robuste, semplici da usare, garantiscono ottime saldature con tutti i metalli saldabili e rappresentano la soluzione ideale per le più svariate applicazioni di saldatura per punti.

#### CARATTERISTICHE

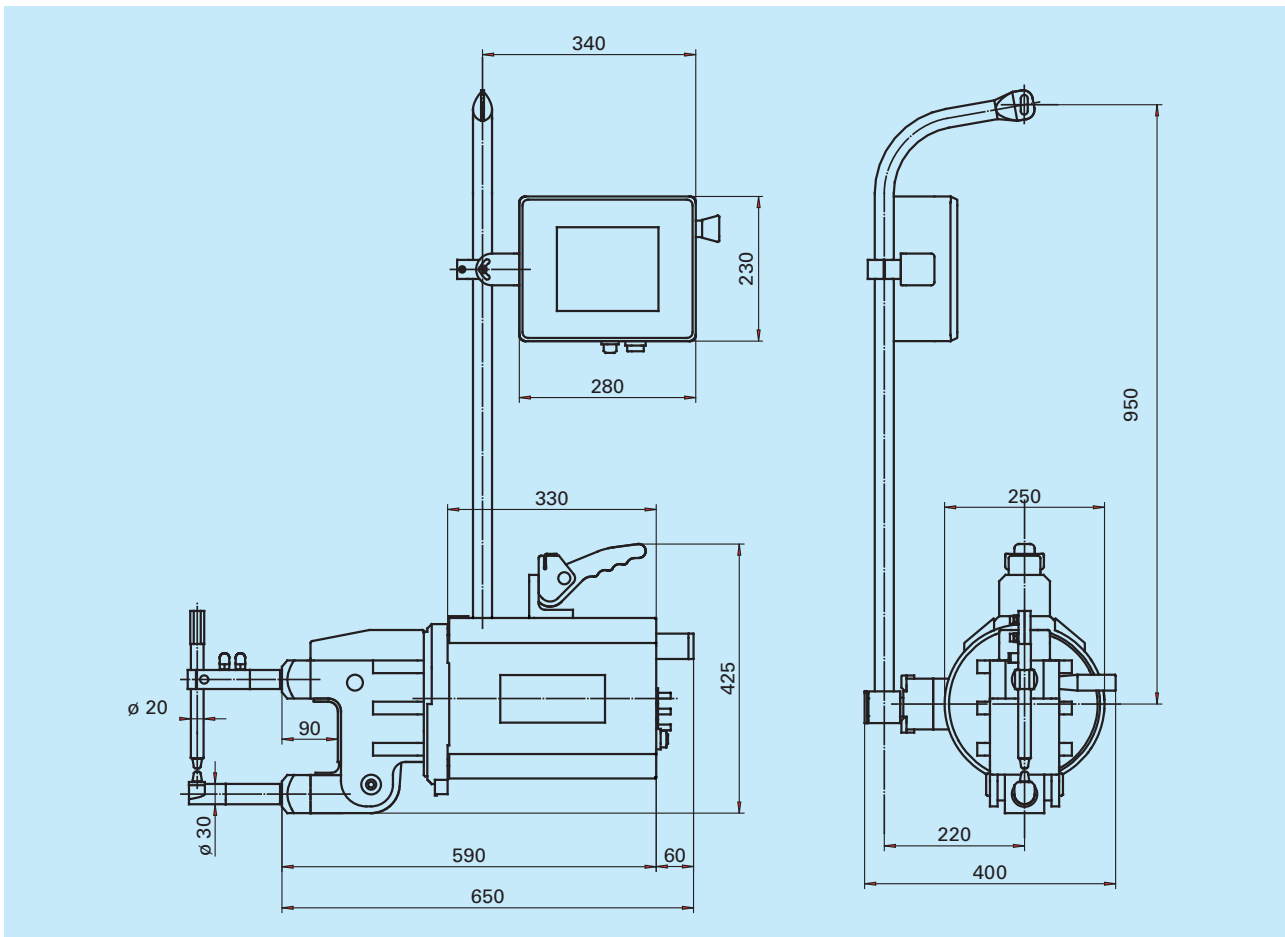
- Controllo di saldatura in armadio separato con interruttore magnetotermico, differenziale e pulsante d'emergenza
- Gruppo SCR con innesco sincrono, a controllo di fase, per eliminare i transitori d'inserzione
- Assorbimento ridotto
- Trasformatore raffreddato ad acqua
- Bracci, elettrodi e portaelettrodi raffreddati ad acqua
- Giroscopio per il posizionamento della puntatrice pensile
- Corsa di lavoro regolabile
- Dispositivo di "grande apertura" degli elettrodi per accedere alle zone da saldare
- Elevata versatilità di utilizzo grazie alle diverse configurazioni di lavoro possibili
- Componenti pneumatici autolubrificati per eliminare residui oleosi e per preservare l'ambiente da contaminazioni

### SPOT WELDING GUNS WITH BUILT-IN TRANSFORMER

The X-Gun series pneumatic operated suspended guns, versatile, robust and easy-to-use, ensure best welding results on any weldable metal and are the most ideal solution for any spotwelding job.

#### FEATURES

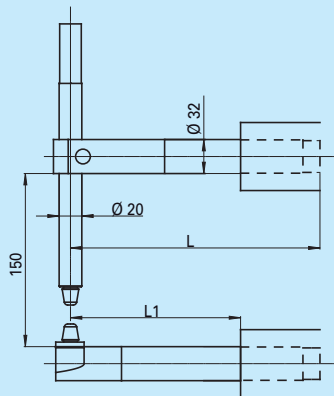
- Welding control in a separate cabinet with circuit breaker with residual current device and cycle stop emergency button
- Synchronous ignition SCR group with phase shift to eliminate any current transient
- Reduced consumption
- Water cooled transformer
- Water cooled arms, electrode holders and electrodes
- Gyroscope suspension on sealed bearings for easy gun rotation and manoeuvrability in any position
- Adjustable working stroke
- Temporary extra stroke to easily reach workpiece areas also getting over obstacles
- High versatility in all applications thanks to all possible machine configurations
- Self-lubricated pneumatic components to eliminate oil deposits and to safeguard the environment from contaminants



È disponibile una vasta gamma di bracci di lunghezza compresa fra 200 e 600 mm, con elettrodi dritti (versione 1) o inclinati (versione 2)

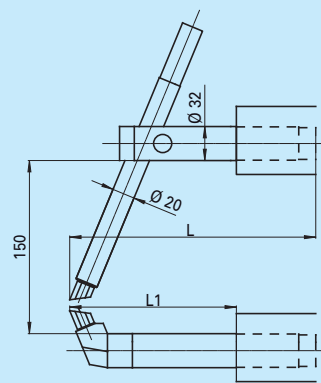
Both straight (version 1) and angled (version 2) arms are available in a large variety and different lengths from 200 up to 600mm.

VERSIONE 1A / VERSION 1A



<b>L (mm)</b>	200	300	400	500	600
<b>L1 (mm)</b>	135	235	335	435	535
<b><sup>(1)</sup>F (daN)</b>	230	170	135	110	95
<b><sup>(2)</sup>P (kg)</b>	2,85	3,90	4,95	6,05	7,10
<b><sup>(3)</sup>Cs (mm)</b>	0-21,7	0-30,3	0-38,2	0-46,3	0-54,5
<b><sup>(4)</sup>Cl (mm)</b>	52,1	72,5	92,5	111,7	131,3

VERSIONE 2A / VERSION 2A



<b>L (mm)</b>	220	300	400	500	600
<b>L1 (mm)</b>	155	235	335	435	535
<b><sup>(1)</sup>F (daN)</b>	230	170	135	110	95
<b><sup>(2)</sup>P (kg)</b>	2,65	3,50	4,55	5,65	6,70
<b><sup>(3)</sup>Cs (mm)</b>	0-23,8	0-30,3	0-38,2	0-46,3	0-54,5
<b><sup>(4)</sup>Cl (mm)</b>	56,9	72,5	92,5	111,7	131,3

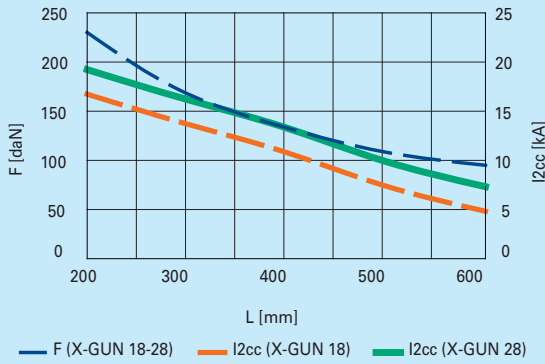
(1) Forza sugli elettrodi a 600 kPa (6bar) / (1) Electrode force at 600 kPa (6bar)

(2) Peso coppia bracci / (2) Arms set weight

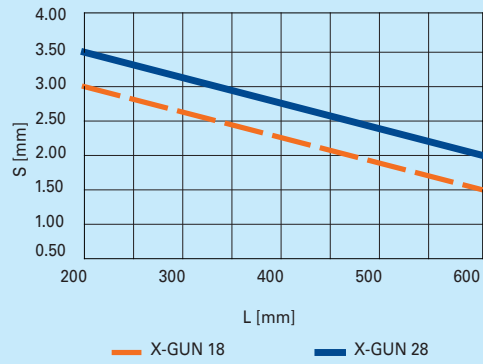
(3) Corsa saldatura / (3) Work stroke

(4) Corsa grande apertura / (4) Extra stroke

FORZA - CORRENTI CORTO CIRCUITO  
FORCE - SHORT CIRCUIT CURRENT



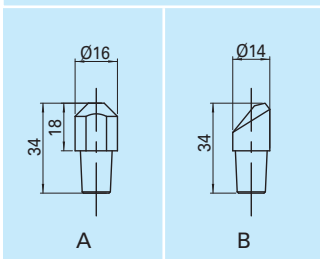
CAPACITÀ DI SALDATURA (acciaio dolce)  
WELDING CAPACITY (mild steel)



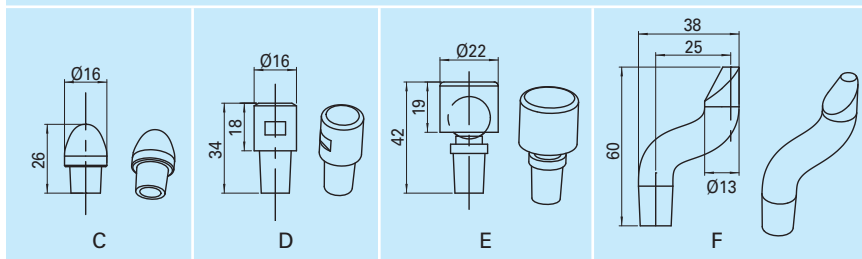
ELETTRODI

ELECTRODES

STANDARD / STANDARD



SPECIALI / SPECIAL



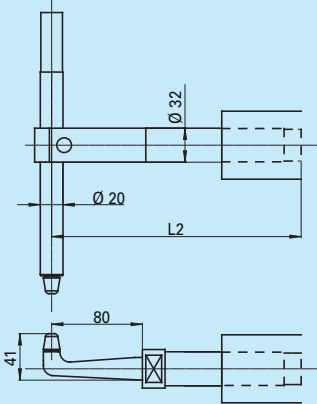
VERSIONI SPECIALI

Adatto per la saldatura di tondini per costruzione (Ø max. 8mm)

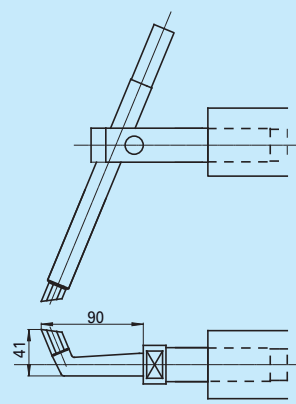
SPECIAL VERSIONS

Suitable for welding concrete reinforcing rods (max Ø 8mm)

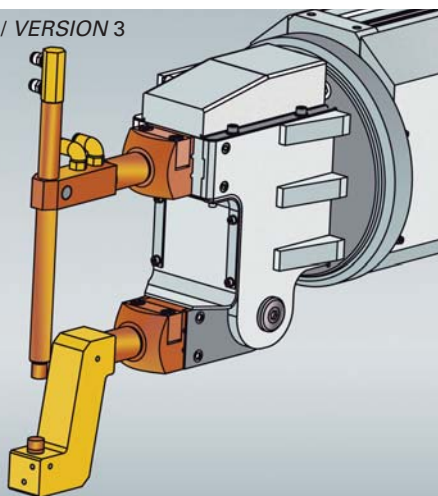
VERSIONE 1B / VERSION 1B



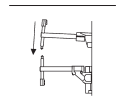
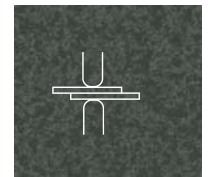
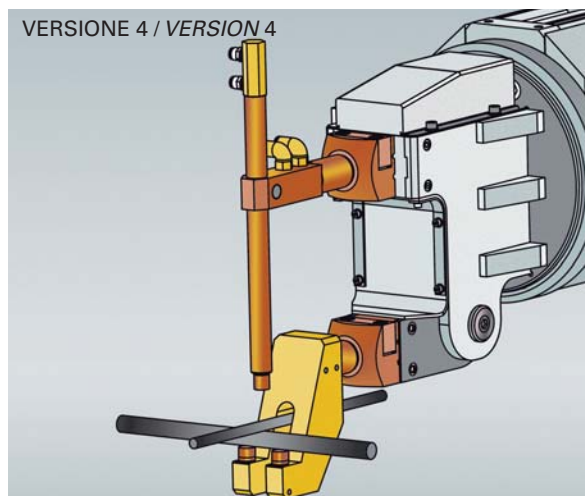
VERSIONE 2B / VERSION 2B



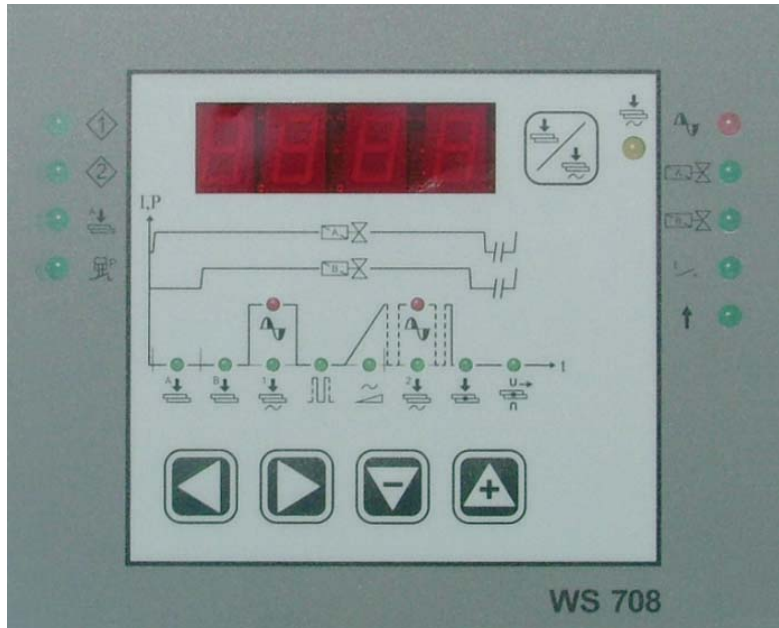
VERSIONE 3 / VERSION 3



VERSIONE 4 / VERSION 4



welding together

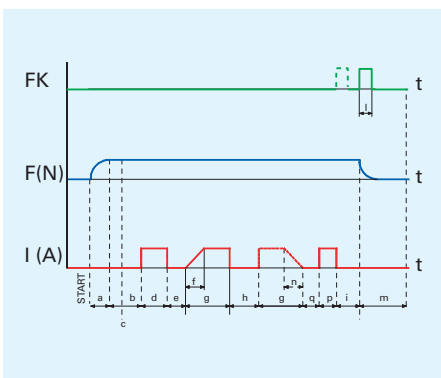


**WS 708**

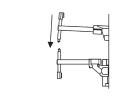
- Tempo di saldatura impostabile in 1/2 periodi
- Modalità d'uso con punto singolo o ripetuto
- Compensazione automatica delle fluttuazioni della tensione di rete
- 2 programmi di saldatura impostabili attraverso il selettore della maniglia
- Nr. 8 programmi di saldatura selezionabili dalla tastiera del controllo
- Messaggi d'errore
- Tasto commutazione salda/non salda
- Alimentazione elettrovalvola 24 V cc
- Riconoscimento automatico frequenza 50/60 Hz
- Alimentazione controllo 24 V ca

**WS 708**

- Half period welding time
- Single or multi spot
- Mains voltage compensation
- 2 programs retrievable from the handle switch selector (external mode)
- 8 programs to be activated and used from the keyboard
- Error messages
- Weld/no weld switch
- 24 V DC solenoid valve
- 50/60 Hz frequency
- 24 V AC mains supply for the control



	FUNZIONI	FUNCTIONS	WS 708
	a Tempo preaccostaggio	Pre-squeeze time	•
	b Tempo accostaggio	Squeeze time	•
	c Contatto pressione	Pressure contact	•
	d Tempo preriscaldamento	Preheating time	•
	e Tempo di raffreddamento	Cooling time	•
	f Tempo salita corrente	Slope up	•
	g Tempo saldatura	Welding time	•
	Corrente di saldatura	Welding current	
	h Tempo pausa pulsazioni	Pulse interval time	•
	i Tempo mantenimento	Holding time	•
	l Contatto fine ciclo	Cycle end contact	•
	m Tempo di riposo	Pause time	•



	DATI TECNICI	TECHNICAL DATA			X-GUN 18	X-GUN 28
	Alimentazione monofase 50/60 Hz	Single phase input 50/60Hz	U <sub>1</sub>	V	400	400
	Potenza nominale al 50%	Rated power at 50%	S <sub>n</sub>	kVA	18	28
	Potenza al 100%	Power at 100%	S <sub>max.</sub>	kVA	12,7	19.8
	Potenza max. corto circuito	Short-circuit Max. welding power	S <sub>cc.</sub>	kVA	72	110.2
	Potenza max. saldatura	Max. welding power	S <sub>max.</sub>	kVA	57.7	88.2
	Potenza di installazione	Installed power	P <sub>1</sub>	kVA	15	25
	Sezione cavi di connessione	Cross section connecting cables		mm <sup>2</sup>	10	16
	Fusibile (fusione lenta)	Fuse (delayed action)		A	50	63
	Tensione secondaria a vuoto	Secondary voltage	U <sub>20</sub>	V	4.8	5.8
	Corrente sec. max. cortocircuito	Secondary short circuit current	I <sub>2cc</sub>	kA	15	19
	Corrente max. saldatura	Max. welding current	I <sub>2</sub>	kA	12	15.2
	Corsa elettrodi	Work stroke		mm	0-50	0-50
	Forza sugli elettrodi a 600 kPa (6 bar)	Electrode force a 600 kPa (6 bar)	F <sub>max</sub>	daN	230	230
	Consumo acqua a 300 kPa (3 bar)	Water consumption a 300 kPa (3 bar)	Q	l/min	4	4
	Dimensioni (senza bracci)	Dimensions (without arms)		mm	650	350
				mm	250	250
				mm	425	425
	Massa (senza bracci)	Weight (without arms)	m	kg	47	57

\* A richiesta tensioni speciali

\* Other voltages available on request



LE CARATTERISTICHE TECNICHE POSSONO SUBIRE MODIFICHE SENZA PREAVVISO.

TECHNICAL FEATURES MIGHT CHANGE WITHOUT NOTICE.

## ACCESSORI

- Bilanciatore
- Gruppo filtro e regolatore di pressione con manometro



## ACCESSORIES

- Gun spring balancer
- Reducer with filter and manometer

