

Gala SPOT 30 / 50

Equipos de soldadura por puntos Mecánicas / Neumáticas

Ref.: 29080001/2/3/4

Código:

Fecha: 02-10-26



Ficha Web



Descripción:

Las máquinas de puntos Gala Spot son controladas a través de tiristores de potencia.

El controlador digital permite efectuar los ajustes de parámetros de una forma muy simplificada, con la posibilidad de efectuar ciclos de soldadura con uno dos impulsos de corriente.

Esta característica facilita la soldadura de chapas con algunos restos de óxido o revestimiento de protección.

El primer impulso efectúa el decapado de la chapa y el 2º impulso consolida el punto de soldadura. Los parámetros de cada uno de los impulsos (corriente y tiempo) bien como el intervalo entre impulsos (cold) pueden ser ajustados separadamente.

Ventajas principales:

La corriente de soldadura del primer impulso se establece segundo una rampa (up-slope) evitando picos de corriente en la red de alimentación.

La ausencia de contactores de potencia, aumenta la habilidad de la máquina. Excelente precisión en la repetibilidad de los parámetros (corriente/tiempo).

A través del interruptor solda/no solda, es posible simular ciclos de funcionamiento sin corriente en los puntos, permitiendo hacer los necesarios ajustes de las posiciones de soportes y puntos, antes de iniciar las operaciones de soldadura.

Características técnicas básicas		Ref.: 02908001	Ref.: 02908002	Ref.: 02908003	Ref.: 02908004
Descripciones		Gala SPOT 30 Neumática	Gala SPOT 30 Mecánica	Gala SPOT 50 Neumática	Gala SPOT 50 Mecánica
Capacidad de soldadura chapa (mm)	chapa (mm)	4+4	4+4	5+5	5+5
	alambre cruzado (mm)	15+15	15+15	20+20	20+20
Tensión en vacío (V)		1 - 3,4 V	1 - 3,4 V	1 - 4,0 V	1 - 4,0 V
Potencia max. (KVA)		30	30	50	50
Tensión de alimentación (V) (std.)		1~400	1~400	1~400	1~400
(V) (opc.)		1~230	1~230	1~230	1~230
Fusibles (A) (400V)	(400V)	40	40	50	50
	(A) (230V)	63	63	80	80
Presión electrodos max. (DaN)		75 - 175	95 - 250	75 - 175	95 - 250
Profundidad de brazos (l) (min-max standard)	mm(standard)	340 - 480	340 - 480	340 - 480	340 - 480
	mm (max)	1000	1000	1000	1000
Distancia entre brazos (e) (mm)		200	200	200	200
Diámetro de brazos (mm)		45	45	45	45
Diámetro porta-electrodos (mm)		25	25	25	25
Diámetro electrodos (mm)		20	20	20	20
Abertura electrodos max.(c) (mm)		100	100	100	100
Presión de aire (bar)		4-8	-	4-8	-
Consumo agua (lt/min)		4	4	5	5
Dimensiones (cm)		127 x 45 x 100	127 x 45 x 100	127 x 45 x 100	127 x 45 x 100
Peso (Kg)		170	173	180	183
Opcional		Modelo		Referencia	
Módulo de refrigeración		WCS 510		63400000	
KIT conexión Spot		Módulo WCS-510		63412081	

Gala SPOT 30 / 50

Mechanical / Pneumatic spot welding machines

Ref.: 29080001/2/3/4

Código:

Fecha: 02-10-26



Ficha Web

**Description:**

Gala Spot spot welding machines are controlled by power thyristors.

The digital controller allows parameter settings to be adjusted very easily, with the option of performing welding cycles using one or two current pulses.

This feature facilitates the welding of sheet metal with some rust or protective coating.

The first pulse strips the sheet metal, whilst the second pulse consolidates the weld spot. The parameters for each pulse (current and duration), as well as the interval between pulses (cold), can be adjusted separately.

Key advantages:

The welding current of the first pulse is established according to a rising slope (up-slope), thereby avoiding current peaks in the power supply network.

The absence of power contactors enhances the machine's reliability. Excellent precision in the repeatability of parameters (current/time).

Using the weld/no-weld switch, it is possible to simulate operating cycles without current at the contact points, allowing the necessary adjustments to be made to the positions of the supports and spot welding points before commencing welding operations.

Basic technical specifications		Ref.: 02908001	Ref.: 02908002	Ref.: 02908003	Ref.: 02908004
Descriptions		Gala SPOT 30 Pneumatic	Gala SPOT 30 Mechanical	Gala SPOT 50 Pneumatic	Gala SPOT 50 Mechanical
Sheet metal welding capacity (mm)	sheet metal (mm)	4+4	4+4	5+5	5+5
	cross-woven wire (mm)	15+15	15+15	20+20	20+20
Open-circuit voltage (V)		1 - 3,4 V	1 - 3,4 V	1 - 4,0 V	1 - 4,0 V
Max. power (kVA)		30	30	50	50
Supply voltage (V) (std.)		1~400	1~400	1~400	1~400
(V) (optional)		1~230	1~230	1~230	1~230
Fuses (A) (400V)	(400V)	40	40	50	50
	(A) (230V)	63	63	80	80
Max. electrode pressure (DaN)		75 - 175	95 - 250	75 - 175	95 - 250
Arm depth (l) (min-max standard)	mm (standard)	340 - 480	340 - 480	340 - 480	340 - 480
	mm (max)	1000	1000	1000	1000
Distance between arms (e) (mm)		200	200	200	200
Arm diameter (mm)		45	45	45	45
Electrode holder diameter (mm)		25	25	25	25
Electrode diameter (mm)		20	20	20	20
Max. electrode gap (c) (mm)		100	100	100	100
Air pressure (bar)		4-8	-	4-8	-
Water consumption (litres/minute)		4	4	5	5
Dimensions (cm)		127 x 45 x 100	127 x 45 x 100	127 x 45 x 100	127 x 45 x 100
Weight (kg)		170	173	180	183
Optional		Model		Reference	
Cooling module		WCS 510		63400000	
Spot connection kit		Módulo WCS-510		63412081	

Gala SPOT 30 / 50

Équipements de soudage par points mécaniques / pneumatiques

Ref.: 29080001/2/3/4

Código:

Fecha: 02-10-26



Ficha Web



Description :

Les machines à points Gala Spot sont commandées par des thyristors de puissance.

Le contrôleur numérique permet de régler les paramètres de manière très simple, avec la possibilité d'effectuer des cycles de soudage avec une ou deux impulsions de courant.

Cette caractéristique facilite le soudage de tôles présentant une certaine quantité de rouille ou un revêtement de protection.

La première impulsion assure le décapage de la tôle et la deuxième impulsion consolide le point de soudure. Les paramètres de chacune des impulsions (courant et durée) ainsi que l'intervalle entre les impulsions (cold) peuvent être réglés séparément.

Principaux avantages :

Le courant de soudage de la première impulsion est établi selon une rampe ascendante (up-slope), ce qui évite les pics de courant sur le réseau d'alimentation.

L'absence de contacteurs de puissance augmente la fiabilité de la machine. Excellente précision dans la répétabilité des paramètres (courant/temps).

Grâce au commutateur « souder/ne pas souder », il est possible de simuler des cycles de fonctionnement sans courant au niveau des points, ce qui permet d'effectuer les réglages nécessaires des positions des supports et des points avant de démarrer les opérations de soudage.

Caractéristiques techniques de base		Ref.: 02908001	Ref.: 02908002	Ref.: 02908003	Ref.: 02908004
Descriptions		Gala SPOT 30 Pneumatique	Gala SPOT 30 Mécanique	Gala SPOT 50 Pneumatique	Gala SPOT 50 Mécanique
Capacité de soudage de la tôle (mm)	tôle (mm)	4+4	4+4	5+5	5+5
	fil croisé (mm)	15+15	15+15	20+20	20+20
Tension à vide (V)		1 - 3,4 V	1 - 3,4 V	1 - 4,0 V	1 - 4,0 V
Puissance max. (kVA)		30	30	50	50
Tension d'alimentation (V) (std.)		1~400	1~400	1~400	1~400
(V) (en option)		1~230	1~230	1~230	1~230
Fusibles (A) (400 V)	(400 V)	40	40	50	50
	(A) (230 V)	63	63	80	80
Pression maximale des électrodes (DaN)		75 - 175	95 - 250	75 - 175	95 - 250
Profondeur des bras (l) (min-max standard)	mm (standard)	340 - 480	340 - 480	340 - 480	340 - 480
	mm (max.)	1000	1000	1000	1000
Distance entre les bras (e) (mm)		200	200	200	200
Diamètre des bras (mm)		45	45	45	45
Diamètre du porte-électrodes (mm)		25	25	25	25
Diamètre des électrodes (mm)		20	20	20	20
Ouverture maximale des électrodes (c) (mm)		100	100	100	100
Pression d'air (bar)		4-8	-	4-8	-
Consommation d'eau (l/min)		4	4	5	5
Dimensions (cm)		127 x 45 x 100	127 x 45 x 100	127 x 45 x 100	127 x 45 x 100
Poids (kg)		170	173	180	183
Optionnel		Modèle		Référence	
Module de refroidissement		WCS 510		63400000	
Kit de raccordement Spot		Módulo WCS-510		63412081	