

Gyspot PTI-S7 ÄR DET IDEALISKA SVARET PÅ SVETSKRAVEN för höghållfasta stål (UHSS/bor), med en klämkraft på 550daN med 8 bars lufttryck och en svetsström som kan nå 14 500Ampere. Dess C-klämma integrerar en högteknologisk transformator och maskinen erbjuder också en lösning på begränsade strömförsörjningsproblem, eftersom den endast kan fungera med 20 A-säkringar. Dess funktion är extremt enkel tack vare den automatiska svetsparametrarnas inställning i EASY-läge.

INNOVATION

- Vätskekyld mellanfrekvenstransformator integrerad i klämman
- Lägre elförbrukning (40 % mindre än kabelmaskin)
- Fungerar med endast 16 Amp fördröjda säkringar strömförsörjning
- Hög arbetsfaktor

BESKRIVNING

- Idealisk C-klämma för alla typer av metallarbeten
- Lätt klämma och lätt att hantera : Vikt 10 kg
- Finns med en klämkabel på 4m eller 6m
- Stödkabelfäste med teleskoparm
- Fjärrkontroll på klämman

PRESTANDA

- **Svetsström:**
 - Hög svetsström 14 500 A
 - Ljudlarm om svetsströmmen är för låg
 - Konstant strömkontroll
 - Låg elförbrukning
 - LIM-läge: för svetsning av plåt med lim eller andra beläggningar
- **Elektrodkraft:**
 - Styrning av elektrodkraft
 - Digital visning av den faktiska elektrodkraften
 - Elektrodkraft: 550 daN med 8 barer
 - Vätskekylda armar upp till spetsarna



MASKINGRÄNSSNITT

- AUTOLÄGE: automatisk inställning av svetsparametrar.
- 7 lägen tillgängliga för att uppfylla kraven från alla slutanvändare

SPÅRBARHET

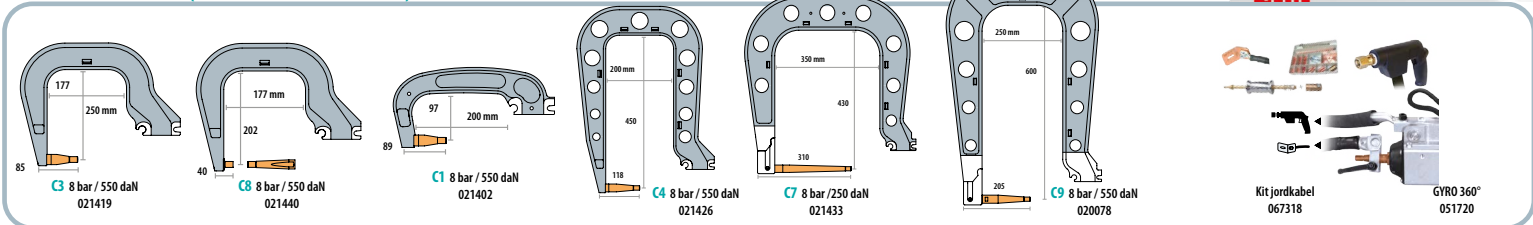
- Anteckna på SD-kortet egenskaperna för varje svetspunkt som utförs.
- Återställning på valfri dator av rapporterna sparade på SD-kortet.

14 500A
550 daN


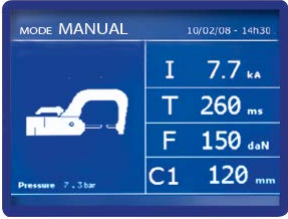
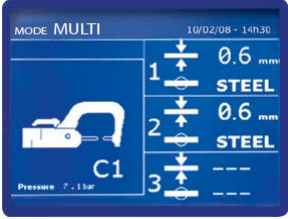



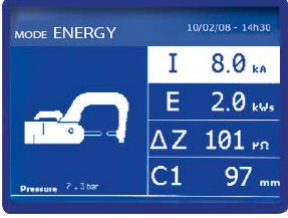
Ingår:
- Ci arm

Lättviktsklämma: 10 kg

TILLBEHÖR (ISOLERADE ARMAR)



	50/60 Hz	I RMS	U ₀	mm		Cables	100 % CU	↕	⚠		
				↔	↕						
4M	3 x 400V	20A (D)	14 500A	7,3V	2,5 2,5 2,5	1,5 3	Liquid	4	OK	65x80x230 cm	107 kg
6M								6			
							Air (optional 067318)	1.5	200		
							-	8	4x4 H07RNF		

1		<p>STANDARDLÄGE Maskinen bestämmer svetsparametrarna från tjockleken på plåtar som ska svetsas och typ av stål.</p>
2		<p>MANUELLT LÄGE Direkt programmering av svetsparametrarna - svetsström - svetstid - elektrodkraft</p>
3		<p>MULTI-LÄGE Tjockleken på plåtarna som ska svetsas, såväl som typen av stål, är specificeras för varje ark i sammansättningen. Maskinen bestämmer svetsparametrar.</p>
4		<p>GYSTALLÄGE Hårdhetsmätningen som erhålls med GYSTEEL Vision-enheten kan vara matas in direkt i denna meny för att specificera ståltypen. De maskinen bestämmer svetsparametrarna.</p>
5		<p>AUTOLÄGE ** Nytt ** Automatisk upptäckt: - av metalltyp - av metallplåtens tjocklek - förekomst av lim - förekomst av isoleringsmaterial mellan metallplåtarna</p>
6		<p>BILTILLVERKARLÄGE ** Nytt ** Detta läge gör det möjligt att återkalla, i en svetspunktslista, förinspelade svetspunkter från biltillverkarens reparationsanvisningar. Svetsparametrarna är automatiskt effektiv.</p>
7		<p>ENERGILÄGE ** Nytt ** Detta läge tillåter kontroll av energin som överförs under svetsplatsen. Endast svetsströmmen (A) och energin (kW) kan ställas in för att gör svetsplatsen. Detta läge har utformats för testlaboratorier och biltillverkare, för godkännandeändamål.</p>

