

Аппарат контактной сварки GYSPT INVERTER Evolution PTI-s7 отвечает требованиям сварки высокопрочных сталей (UHSS / бористая сталь), при усилии сжатия 550 даН и максимальном сварочном токе 14 500А. Благодаря встроенному в С-клевщи высокотехнологичному трансформатору аппарат может работать от сети 400В от 16А до 25А. Наконец, аппарат чрезвычайно прост в использовании благодаря автоматической настройке сварочных параметров в режиме AUTO.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ НОВШЕСТВА

- Охлаждаемый водой интегрированный в С-образные клевщи среднечастотный трансформатор.
- Низкое потребление электроэнергии (на 40% меньше, чем аппарат с кабельной технологией).
- Возможна эксплуатация при сетевой защите 16 Ампер с задержкой срабатывания.
- Высокая продолжительность непрерывной работы (ПВ%)

## ОПИСАНИЕ

- С-образные клевщи идеальны для всех типов кузовных работ
- Легкие и удобные клевщи с интегрированным трансформатором: 10 кг
- Существует в версии с кабелем 4м или 6м, идеален для работы на высоте.
- Телескопический кронштейн
- Пульт управления на сварочных клевщах

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

- **Сварочный ток:**
  - Высокий ток сварки до 14.500 А
  - Автоматический звуковой сигнал, если сварочный ток слишком низкий
  - Регулирование тока
  - Низкое потребление электроэнергии
  - Режим КЛЕЙ : для сварки склеянных листов жести или трудносвариваемых покрытий.
- **Усилие сжатия электродов:**
  - Автоматическое регулирование силы сжатия
  - Сила сжатия: макс. 550 даН/8 бар
  - Жидкостное охлаждение электродов



## ИНТЕРФЕЙС ЧЕЛОВЕК/МАШИНА

- 7 режимов, чтобы удовлетворить всем требованиям пользователей.
- Простота : автоматическая настройка сварочных параметров в режиме AUTO.

## ЗАПИСЬ ДАННЫХ/ПОДТВЕРЖДЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ

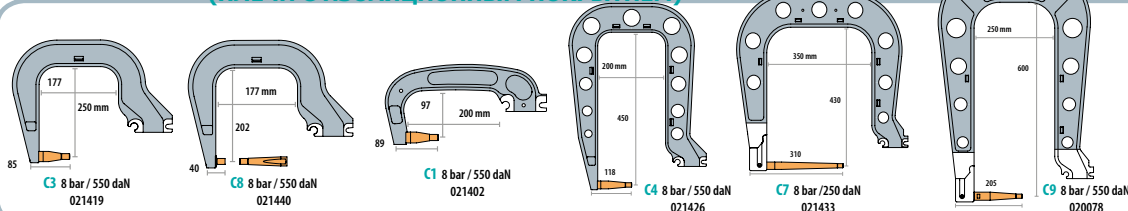
- Запись на SD карту характеристики каждой точечной сварки
- Вывод данных, сохраненных на карте SD на ПК и их обработка

**14 500A**  
**550 daN**

Поставляется вместе с:  
- плечо C1

**облегченный клип: 10 Kg**

## АКСЕССУАРЫ (ПЛЕЧИ С ИЗОЛЯЦИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ)



	50/60hz	I RMS	U <sub>0</sub>	mm		Cables		100% CU	↕	⚖	
				↔	↕	Liquid / Air Cooled	↔				∅
4M	3 x 400V	25A (D)	14 500A	8V	3+3+3	1.5+3	Liquid	4	OK	65x80x230 cm	100 kg
6M		16A (D)	11 500A				Air (option 051010)	6			
								1.5	200		
								8	4x4 H07RNF		

1		<p><b>СТАНДАРТНЫЙ РЕЖИМ</b> Аппарат определяет параметры сварки по данным толщины металла и типу стали.</p>
2		<p><b>РУЧНОЙ РЕЖИМ</b> В этом режиме пользователь напрямую вводит параметры сварки - сварочный ток - продолжительность сварки - силу сжатия</p>
3		<p><b>МНОГОЛИСТОВОЙ РЕЖИМ</b> Толщина и тип стали вводятся для каждого листа соединения (2 или 3 листа). Аппарат сам определяет параметры сварки.</p>
4		<p><b>РЕЖИМ GYSTEEL</b> В этом меню вводится результат измерения твердости металла, полученный с помощью прибора GYSTEEL Vision, чтобы задать тип стали. Аппарат сам определяет параметры сварки.</p>
5		<p><b>РЕЖИМ AUTO ** Новинка **</b> Автоматическое определение : - типа стали, - толщины листа, - присутствия клея, - присутствия изолирующего материала между листами.</p>
6		<p><b>РЕЖИМ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ** Новинка **</b> Этот режим позволяет назвать по имени производителя характеристики точки, предварительно внесенной в память аппарата согласно требованиям ремонтной спецификации производителя. Все настройки действительны автоматически.</p>
7		<p><b>РЕЖИМ ENERGY ** Новинка **</b> Этот режим позволяет контролировать энергию, переданную во время сварки точки. Пользователь задает только сварочный ток (A) и энергию (kWs) перед сваркой точки. Этот режим предназначен для производителей и лабораторий тестирования.</p>

