

El Inverter Gyspot PTI Evolution -s7 es la respuesta ideal a la soldadura de aceros con alta resistencia elástica (THLE / acero al boro), con una fuerza de apriete en los electrodos de 550 daN sobre 8bars, y una corriente de soldadura de 14 500 A. Su pinza en C integra un transformador de alta tecnología, y este equipo responde a las problemáticas de alimentación eléctrica como puede funcionar con una alimentación eléctrica 400V de 16A a 25A. Por fin, la programación automática de los parámetros de soldadura en modo EASY le rende extremadamente sencillo a utilizar.

INNOVACION

- Transformador de media frecuencia con refrigeración líquida integrada en la pinza.
- Consumo eléctrico reducido (-40% respecto a una máquina con cables).
- Posibilidad de alimentar las máquinas con fusibles 16A retardados
- Factor de marcha elevado

DESCRIPCION

- Pinza en C ideal para todo tipo de intervenciones
- Pinza con transformador integrado, compacta y ligera: 10 Kg
- Disponible con cable de 4m o 6m
- Balancín telescópico
- Mando a distancia sobre la pinza



⚡ RENDIMIENTO

- A la corriente :**
 - corriente de soldadura elevada: 14 500A
 - señal sonora automática si corriente demasiada débil
 - regulación de la corriente
 - bajo consumo eléctrico
 - Modo PEGAMENTO: para soldar chapas pegadas o on revestidos difíciles a soldar.
- Al esfuerzo :**
 - regulación automática del esfuerzo
 - gran esfuerzo: 550 daN con 8 bares
 - refrigeración líquido de los electrodos

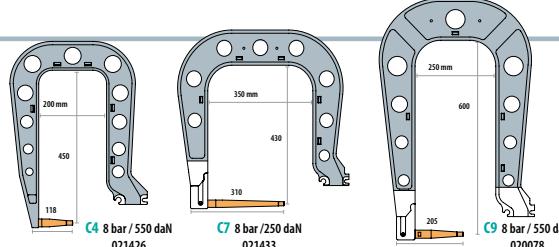
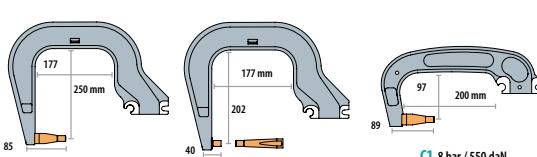
👉 INTERFAZ HOMBRE / MAQUINA

- 7 modos disponibles para responder a las exigencias de todos los usuarios
- Modo AUTO: programación automática de los parámetros de soldadura.

💾 TRAZABILIDAD

- Archivo sobre tarjeta SD de las características de los puntos de soldadura ya realizados.
- Restitución sobre el computador de los informes registrados sobre la tarjeta SD.

ACCESORIOS (BRAZOS AISLADOS)



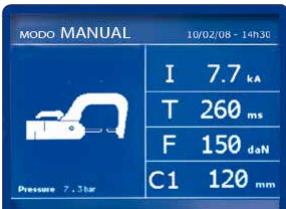
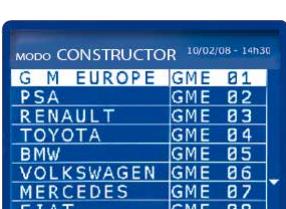
14 500A
550 daN

Incluye :
- brazo C1

Pinza ligera : 10 Kg



4M	3 x 400V	25A (D)	14 500A	8V	3+3+3	1.5+3		Liquid / Air Cooled	↔ m	∅ mm ²	100% CU	↗
6M		16A (D)	11 500A					Liquid	4			

1		<p>MODO NORMAL La máquina detecta los parámetros de soldadura a partir del espesor de las chapas y del tipo de acero.</p>
2		<p>MODO MANUAL Programación directa de los parámetros de soldadura : <ul style="list-style-type: none"> - Corriente de soldadura - Tiempo de soldadura - Esfuerzo de apriete </p>
3		<p>MODO MULTI-CHAPAS Se introducen el espesor de chapa y el tipo de acero para cada chapa del ensamblaje que soldar (2 o 3 chapas) y la máquina detecta los parámetros de soldadura.</p>
4		<p>MODO GYSTEEL La medida de dureza obtenida por el producto GYSTEEL Vision puede introducirse directamente en este menú para especificar el tipo de acero. La máquina detecta los parámetros de soldadura</p>
5		<p>MODO AUTO *** Nuevo *** Detección automática: <ul style="list-style-type: none"> - del tipo de acero, - del grosor de las chapas, - de la presencia de pegamento, - de la presencia de materia aislante entre las chapas. </p>
6		<p>MODO CONSTRUCTOR *** Nuevo *** Este modo permite llamar nominativamente un punto previamente registrado según el pliego de condiciones de reparación del constructor. Los reglajes se aplican automáticamente.</p>
7		<p>MODO ENERGY *** Nuevo *** Este modo permite controlar la energía transmitida durante el punto de soldadura. El usuario especifica únicamente la corriente de soldadura (A) y la energía (kWs) antes de realizar el punto. Este modo se dedica a los constructores y a los centros de prueba.</p>