

由GYSPOT演進的PTI-S7點焊機滿足高強度鋼材（UHLE高強鋼/硼鋼）的焊接要求，壓緊強度可達550牛頓和最大焊接電流可達14500A。它的C型焊鉗內置一個高科技變壓器，解決了電源供應不穩定的問題，可以在電壓400V，電流20A的情況下正常操作。最後，由於它配置了焊接參數的自動調節功能，所以操作起來非常簡易。

革新技術

- 焊鉗內置帶水冷功能的中頻變壓器
- 減低功耗(耗電比普通帶線纜焊機要低40%)。
- 操作電流可達16A，並配有延期短路保險絲
- 高負載率

產品描述

- 高效C型焊鉗滿足各種鋼材的焊接要求
- 焊鉗內置變壓器輕巧和易於操作:重量10公斤
- 配有4米或6米長線，最適合在高處作業。
- 伸縮支撐支架
- 焊鉗上設有遠程遙控裝置

操作性能

- 焊接電流:
 - 高焊接電流: 14500A
 - 低電流自動警報
 - 持續電流控制
 - 低電量消耗
 - 粘貼功能: 適用於鋼材粘貼焊接，或難於焊接表面
- 焊鉗壓緊力度:
 - 焊鉗預緊力自動調節
 - 焊鉗壓緊力度: 壓強8巴, 壓力達550牛頓
 - 電極水冷裝置



使用界面

- 7 種可選模式滿足各用戶需求
- 操作簡易: 自動模式自動設置焊接參數

可追溯性

- 每個焊接操作參數都會被記錄在SD卡上
- SD卡上的焊接報告可被轉存於任何一台電腦上

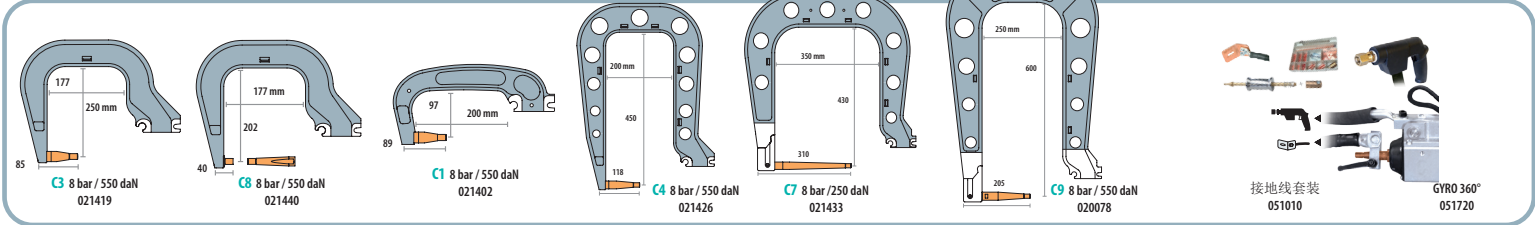
14 500A
550 daN

原裝配備:
- C1焊臂



輕便焊鉗: 10公斤

配件 (絕緣焊臂)



	50/60 Hz	jag RMS	U ₀	mm		Kablar		100 % CU	↑ ↓	⚠	
				↔	∅	Vätske/luftkyld	m				mm ²
4M	3 x 400V	20A (D)	14 500A	7,3V	2,5 2,5 2,5	1,5 3	Flytande	4	OK	65x80x230 centimeter	107 kg
6M							Luft (tillval 051010)	6			
							-	1.5	200		
								8	4x4 H07RNF		

1		<p>普通模式 機器自動根據鋼材的厚度和類型確定焊接參數</p>
2		<p>手動模式 焊接參數的直接設置： - 焊接電流 - 焊接時間 - 壓緊力度</p>
3		<p>多種鋼材模式 每個堆疊焊接的鋼材的厚度和類型都被輸入到系統（2 或3個鋼材）。機器自動確認焊接的參數。</p>
4		<p>GGY STEEL模式 用我們的產品GY STEEL Vision測量出來的鋼材硬度, 可以直接輸入到選單里以分辨鋼材類型。機器自動確認焊接的參數。</p>
5		<p>自動模式 ** 新建 ** 自動檢測： - 鋼鐵的屬性 - 鋼材的厚度 - 是否有膠水 - 是否在鋼材之間有絕緣材料</p>
6		<p>製造商模式 ** 新建 ** 該模式可以根據製造商的維修指導書裡把預先保存的焊點命名。這些設置是自動生效的。</p>
7		<p>電能控制模式 ** 新建 ** 該模式可以控制在焊接點中傳輸的電能。使用者在點焊前只能指定焊接電流 (安培) 和功率 (千瓦)。該功能只適用於製造商和測試機構。</p>

