

La puntatrice GYSPOT PTI-s7 risponde alle esigenze di saldatura degli acciai ad alta resistenza (UHLE / acciai al Boro), con una forza di serraggio di 550 daN e corrente di saldatura massima di 14 500A. La sua pinza a C integra un trasformatore ad alta tecnologia e risolve le problematiche di alimentazione elettrica, consentendo il funzionamento su un'alimentazione a 400V da 20A. Il suo utilizzo è estremamente semplice grazie alla regolazione automatica dei parametri di saldatura in modalità AUTO.

## INNOVAZIONE

- Trasformatore di media frequenza con raffreddamento liquido integrato nella pinza.
- Consumo elettrico ridotto (-40% comparato ad una macchina a cavi).
- Possibilità di alimentare le puntatrici con fusibili da 16A ritardati
- ciclo di lavoro elevato

## DESCRIZIONE

- Pinza C ideale per tutti i tipi d'interventi
- Pinza con trasformatore integrato, compatta e leggera: 10 Kg
- Disponibile con cavo 4M o 6M, ideale per lavorare in luoghi alti
- Braccio telescopico
- Comandi sulla pinza

### Di alto rendimento



#### • Corrente :

- corrente di saldatura elevata : 14 500A
- segnale acustico automatico se corrente troppo debole
- regolazione della corrente
- basso consumo elettrico
- modo COLLA : per saldare lamiere incollate o rivestimenti difficili da saldare.

#### • Sforzo :

- regolazione automatica dello sforzo
- sforzo di serraggio : 550 daN sotto 8 bars
- raffreddamento liquido degli elettrodi

### Interfaccia Uomo-Macchina

- 7 modalità disponibili per rispondere alle esigenze di tutti gli utilizzatori.
- Semplicità : regolazione automatica dei parametri di saldatura in modalità AUTO.

### Tracciabilità

- Salvataggio delle caratteristiche dei punti di saldatura effettuati su scheda SD.
- Ricostruzione sul computer dei rapporti registrati sulla scheda SD.



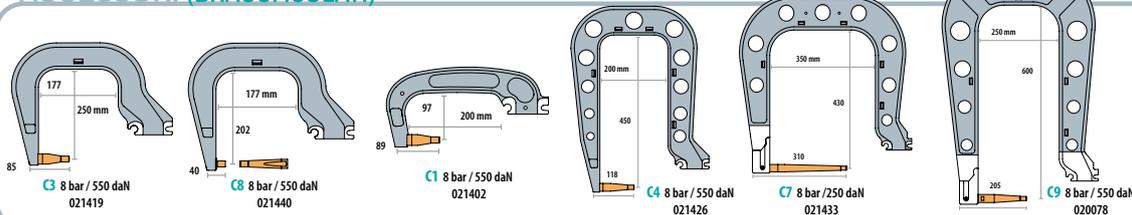
**14 500A**  
**550 daN**



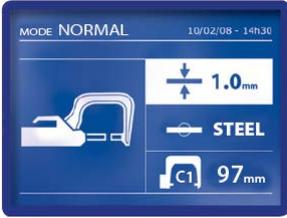
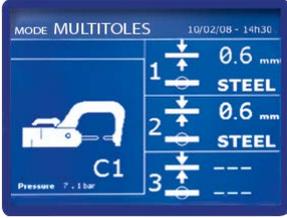
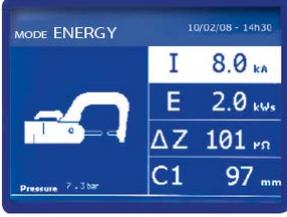
Fornito di serie con :  
- bracci C1

**Pinza leggera : 10 Kg**

## ACCESSORI (BRACCI ISOLATI)



	50/60 Hz	I RMS	U <sub>0</sub>	mm		Liquid /air cooled	100 % CU	↕	⚡				
4M	3 x 400V	20A (D)	14 500A	7,3V	2,5 2,5 2,5	Liquid	OK	65x80x230 cm	107 kg				
6M										<table border="1"> <tr> <td>↔</td> <td>∅</td> </tr> <tr> <td>m</td> <td>mm<sup>2</sup></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1.5</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>4x4 H07RNF</td> </tr> </table>	↔	∅	m
↔	∅												
m	mm <sup>2</sup>												
4													
6													
1.5	200												
8	4x4 H07RNF												

1		<p><b>MODO NORMALE</b> Il dispositivo determina i parametri di saldatura a partire dallo spessore delle lamiere e dal tipo di acciaio.</p>
2		<p><b>MODO MANUALE</b> Programmazione diretta dei parametri di saldatura: - corrente di saldatura - tempo di saldatura - sforzo di serraggio</p>
3		<p><b>MODO MULTI</b> Lo spessore della lamiera e il tipo di acciaio sono inseriti per ogni lamiera dell'insieme da saldare (2 o 3 lamiere). La puntatrice determina i parametri di saldatura.</p>
4		<p><b>MODO GYSTEEL</b> La misura della durezza ottenuta dal prodotto GYSTEEL Vision può essere inserita direttamente nel menù per specificare il tipo di acciaio. La puntatrice determina i parametri di saldatura.</p>
5		<p><b>MODO AUTO</b> <b>** Nuovo **</b> Individuazione automatica: - del tipo di acciaio, - dello spessore delle lamiere, - della presenza di colla, - della presenza di materiale isolante fra le lamiere.</p>
6		<p><b>MODO FABBRICANTE</b> <b>** Nuovo **</b> Questa modalità permette di nominare un punto pre-registrato a seconda delle specificazioni di riparazioni di ogni fabbricante. Le regolazioni sono automaticamente efficaci.</p>
7		<p><b>MODO ENERGY</b> <b>** Nuovo **</b> Questa modalità permette di controllare l'energia trasmessa durante il punto di saldatura. L'utente deve specificare soltanto la corrente di saldatura (A) e l'energia (kW) prima di eseguire il punto. Questa modalità è destinata ai fabbricanti o ai laboratori di test.</p>

