

La soudeuse par point GYSPT PTI-s7 répond aux exigences du soudage des aciers haute résistance (UHLE / aciers au Bore), avec un effort de serrage de 550 daN et un courant de soudage maximum de 14 500A. Sa pince en C intègre un transformateur de haute technologie, et apporte une réponse aux problématiques d'alimentation électrique, en permettant le fonctionnement sur une alimentation 230V de 40A. Enfin, son utilisation est d'une extrême simplicité grâce au réglage automatique des paramètres de soudure en mode AUTO.

INNOVATION

- Transformateur moyenne fréquence refroidi liquide intégré dans la pince.
- Consommation électrique réduite (-40% par rapport à une machine à câbles).
- Possibilité d'alimenter les machines avec des fusibles 32A retardés
- Facteur de marche élevé

DESCRIPTION

- Pince en C idéale pour tous types d'interventions
- Pince à transformateur intégré compacte et légère : 10 Kg
- Disponible avec câble 4M ou 6M, idéal pour travail en hauteur.
- Potence télescopique
- Commandes déportées sur la pince

⚡ Performant

- **En courant :**
 - courant de soudage élevé : 14 500A (220 V)
 - signal sonore automatique si courant trop faible
 - régulation du courant
 - faible consommation électrique

- **En effort :**
 - régulation automatique de l'effort
 - effort de serrage : 550 daN sous 8 bars
 - refroidissement liquide des électrodes

🖱 Interface Homme-Machine

- 7 modes disponibles pour répondre aux exigences de tous les utilisateurs.
- Simplicité : réglage automatique des paramètres de soudure en mode AUTO.

📁 Traçabilité

- Archivage sur carte SD des caractéristiques des points de soudure effectués.
- Restitution sur PC des rapports enregistrés sur la carte SD.

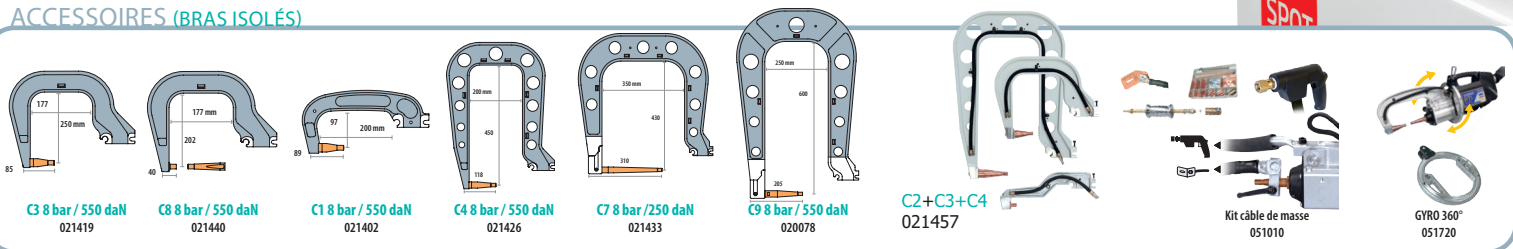


14 500A
550 daN

Livrée d'origine avec :
- bras C1

Pince allégée : 10 Kg

ACCESSOIRES (BRAS ISOLÉS)



C3 8 bar / 550 daN
021419

C8 8 bar / 550 daN
021440

C1 8 bar / 550 daN
021402

C4 8 bar / 550 daN
021426

C7 8 bar / 250 daN
021433

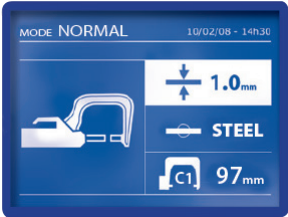
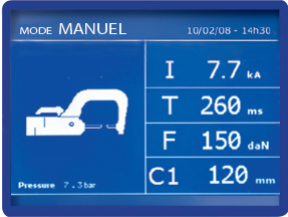
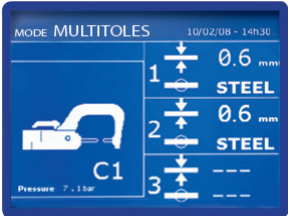
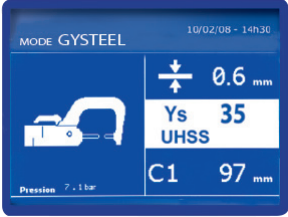



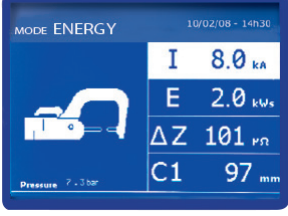
C9 8 bar / 550 daN
020078

C2+C3+C4
021457

Kit câble de masse
051010

GYRO 360°
051720

50/60hz	I RMS	U ₀	mm		Kabels	100% CU	↕	🔒			
			🔧	🔧							
3 x 200 208 230 240	40A (D)	12 500A 13 000A 14 500A 14 500A	6,5V 6,7V 7,4V 7,7V	2.5+2.5+2.5	1.5+3	Liquid / Air Cooled	↔ m	∅ mm ²	OK	65x80x230 cm	98,5 kg
						Vloeistof	4	200			
							Lucht (optioneel 051010)				
							1.5	4x AWG8			

1		<p>MODE NORMAL</p> <p>La machine détermine les paramètres de soudage à partir de l'épaisseur des tôles et du type d'acier.</p>
2		<p>MODE MANUEL</p> <p>Programmation directe des paramètres de soudage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - courant de soudage - temps de soudage - effort de serrage
3		<p>MODE MULTI</p> <p>L'épaisseur de tôle ainsi que le type d'acier sont entrés pour chaque tôle de l'empilage à souder (2 ou 3 tôles). La machine détermine les paramètres de soudage.</p>
4		<p>MODE GYSTEEL</p> <p>La mesure de dureté obtenue par le produit GYSTEEL Vision peut être entrée directement dans ce menu pour spécifier le type d'acier. La machine détermine les paramètres de soudage.</p>
5		<p>MODE AUTO ** Nouveau **</p> <p>Détection automatique :</p> <ul style="list-style-type: none"> - de la nature des aciers, - de l'épaisseur des tôles, - de la présence de colle, - de la présence de matière isolante entre les tôles. 
6		<p>MODE CONSTRUCTEUR ** Nouveau **</p> <p>Ce mode permet d'appeler nominativement un point préenregistré selon le cahier des charges de réparation du constructeur. Les réglages sont automatiquement effectifs.</p>
7		<p>MODE ENERGY ** Nouveau **</p> <p>Ce mode permet de contrôler l'énergie transmise pendant le point de soudure. L'utilisateur spécifie uniquement le courant de soudage (A) et l'énergie (kWs) avant de faire le point. Ce mode est destiné aux constructeurs ou aux laboratoires de test.</p>