

GYSPOT PTI-s7はスポット溶接機業界の最先端機です。高張力鋼(UHSS/ボロン鋼)の溶接機として理想的なマシンで、アーム電極加圧力 550daN、最大溶接電流は14500アンペアです。トランスフォーマー内蔵型ハイテクCクランプ使用により電力供給が安定しない地域でも使用可能、電流値は230V供給時でわずか40アンペアです。ユーザーフレンドリーなマシンの操作は簡単、また溶接条件を自動で選択するオートモードを搭載しています。

## 最新技術

- 中周波トランスフォーマー内蔵型水冷クランプ
- 従来のケーブルタイプマシンと比較して約40パーセントの省エネ
- 32A遅延フェーズでの使用可能
- 高使用率

## 概要

- 様々なメタルワークに対応できる理想的なCクランプ
- 10キロまでの減量に成功したトランスフォーマー内蔵型クランプ
- ケーブル全長4または6メートルから選択可能。高所での作業にも適しています。
- 伸縮アーム付きケーブル支持金具
- クランプ用リモコン

## 性能

- 溶接電流
  - 大電流14500A(230V使用時)
  - 溶接電流異常低下時の音響式警報
  - 定電流制御
  - 低使用電力
- 電極加圧力
  - 電極加圧力制御
  - 高クランプ加圧力: 550daN / 8バール
  - 電極端までの水冷

## 機器のインターフェース

- ユーザーと自動車メーカー、両方の要請に応える7つのモード。
- AUTO MODEで溶接条件入力の必要なし。

## トレース機能

履歴管理: SDカードに個別スポット溶接の特性を記録し、レポートをPC上で編集可能。



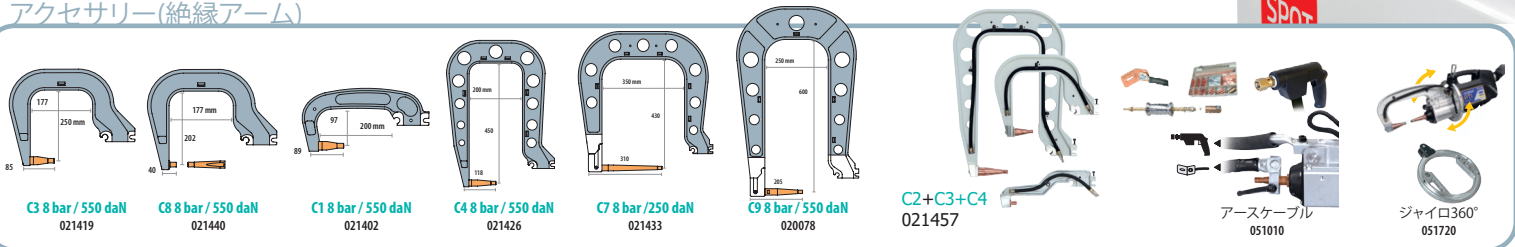
**14 500A**  
**550 daN**

付属品  
• C1アーム



**10 千 克**

## アクセサリ(絶縁アーム)



50/60hz	I RMS	U <sub>0</sub>	mm		Kabels		100% CU	↕	🔒		
			↔	↕	Liquid / Air Cooled	↔ m				∅ mm <sup>2</sup>	
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	🔌	Vloeistof	4	OK	65x80x230 cm	98,5 kg
						🔌/🔌	Lucht (optioneel 051010)	6			
						🔌	-	1.5			
								8	4x AWG8		

1		<p>標準モード 鋼板の厚さと種類から溶接条件を決定します。</p>
2		<p>手動モード 溶接条件の直接プログラミング — 溶接電流 — 溶接時間 — 電極加圧力</p>
3		<p>マルチ・モード 2~3枚の鋼板をスポット溶接する際にそれぞれの厚さ、種類を検出できます。この情報に基づき本機器は溶接条件を決定します。</p>
4		<p>GYSスチールモード GYSTEEL視察装置によって得られた母材の硬度は、このメニューに直接入力され、鋼板の種類を特定できます。</p>
5		<p>オートモード <b>** New **</b> 自動検出： - 金属タイプの - 金属シートの厚さ - 接着剤のある・なし - 金属シートとの間の絶縁材料</p>
6		<p>カー・メーカー・モード <b>** New **</b> このモードは、自動車メーカーの修理指導書から事前記録された溶接スポットにつき、溶接スポット・リスト内で、条件を呼び起こすことができます。溶接条件は自動で稼働します。</p>
7		<p>エネルギー・モード <b>** New **</b> このモードは、スポット溶接時に、転移されたエネルギーを制御することを可能にします。溶接電流(A)とエネルギー(kWs)が設定され、スポット溶接が行われます。このモードは、試験機関や自動車メーカーでの承認テスト用に設計されました。</p>

