

A Gyspot PTI Evolution az ideális megoldás a nagyszilárdságú, magas olvadáspontú, ötvözött acél lemezek (UHSS/boron) hegesztési követelményeinek teljesítésére 550 daN elektródakar (8 baron) szorítóerővel és 14500 A hegesztőárammal. „C” fogóba integrált high-tech transzformátorral ellátva. A berendezés megoldás a korlátozott áramellátású munkahelyek számára, mivel 16 – 25 A biztosítékkal is működik. A gép teljes mértékben megfelel a 2004/40/EC Európai irányelvnek

ÚJÍTÁS

- C fogóba integrált vízhűtött transzformátor
- Alacsony áram fogyasztás (40%-kal kevesebb mint a kábeles)
- Működés 16 A késleltetett biztosítékkal

LEÍRÁS

- Mindenféle fém munkához ideális C fogó
- Könnyű súlyú és könnyen kezelhető fogó: 10 kg
- Választható munkakábel hosszúság: 4 m vagy 6 m
- Fogóba épített távirányító

MŰKÖDÉS



- *Hegesztő áram: - Magas hegesztő áram 14500 A
- Figyelmeztető hangjelzés alacsony hegesztő áramnál
- Állandó áram ellenőrzés
- Alacsony elektromos fogyasztás
- GLUE mód: ragasztott lemezekhez
- *Elektróda nyomóerő: - Nyomóerő ellenőrzés
- Aktuális nyomás digitális kijelzése
- Nyomóerő: 550 daN 8 bar levegőnyomásnál
- Vízhűtött karok egészen a hegesztő csúcsokig

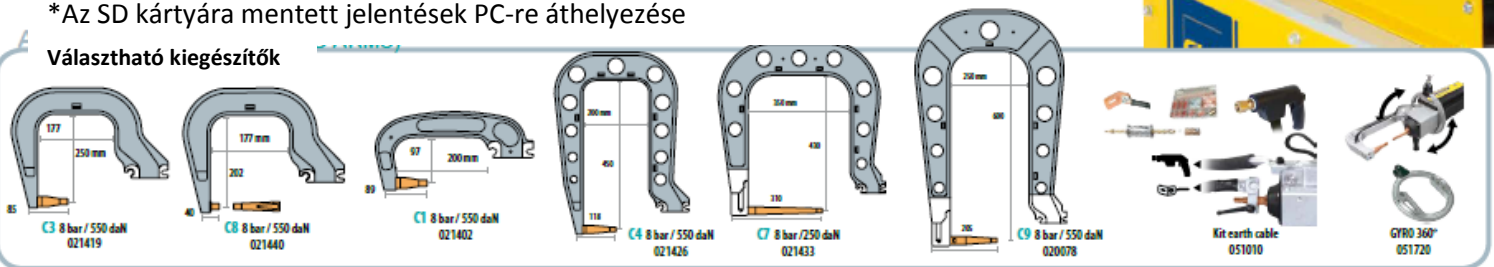
MACHINE INTERFACE

- *AUTO MODE: Hegesztési paraméterek automatikus beállítása
- *Választási lehetőség 7 mód közül, minden felhasználó követelményének megfelelően

NYOMONKÖVETÉS

- *Az elkészített hegesztési pontok jellemzőinek mentése SD kártyára.
- *Az SD kártyára mentett jelentések PC-re áthelyezése

Választható kiegészítők


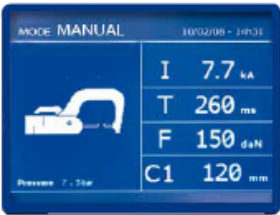



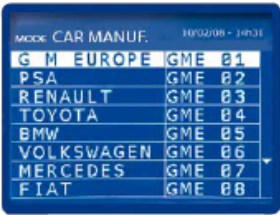
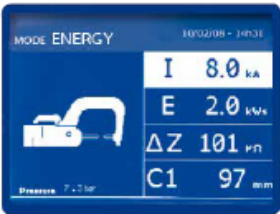


14 500A
550 daN

Included :
- C1 Arm

Lightweight clamp: 10 Kg

	50/60hz	I RMS	U ₀	mm		Cables			100% CU	↕	⚖
				↕	↔	Liquid / Air Cooled	↔ m	∅ mm ²			
4M	3 x 400V	25A (D)	14 500A	8V	↕	↔	Liquid	4	OK	65x80x230 cm	100 kg
6M		16A (D)						11 500A			
					3+3+3	1.5+3	Air (option 051010)	1.5	200		
							-	8	4x4 H07RNF		

1		<p>STANDARD MODE</p> <p>A gép meghatározza a hegesztési paramétereket a hegesztendő lemezvastagság és típus ismeretében.</p>
2		<p>MANUAL MODE</p> <p>A hegesztési paraméterek direkt programozása</p> <ul style="list-style-type: none"> - hegesztő áram - hegesztési idő - elektróda nyomás
3		<p>MULTI MODE</p> <p>A hegesztendő lemezek vastagsága és a típusa is külön-külön beállítható. A gép ezeket figyelembe véve állítja be a hegesztési paramétereket.</p>
4		<p>GYSTEEL MODE</p> <p>A GYSTEEL Vision mérőeszköz segítségével meghatározott érték beírásával a gép önállóan beállítja a hegesztés paramétereit.</p>
5		<p>AUTO MODE ** New **</p> <p>Automatikus érzékelése:</p> <ul style="list-style-type: none"> - a fém típusának - a fém lemez vastagságának - ragasztó jelenlétének - fém lemezek közötti szigetelő anyag jelenlétének
6		<p>CAR MANUFACTURER MODE ** New **</p> <p>Az autógyártók javítási utasítása szerint programozott értékek alapján végzi a hegesztést.</p>
7		<p>ENERGY MODE ** New **</p> <p>Ez a mód tesztlaboratóriumok és autógyártók számára került kifejlesztésre abból a célból, hogy az energia felhasználás ellenőrizhető legyen.</p>



S