

El Inverter GYSPT PTI-s7 es la respuesta ideal a la soldadura de aceros con alta resistencia elástica (THLE / acero al boro), con una fuerza de apriete en los electrodos de 550 daN sobre 8bars, y una corriente de soldadura de 14 500 A. Su pinza en C integra un transformador de alta tecnología, y este equipo responde a las problemáticas de alimentación eléctrica como puede funcionar con una alimentación eléctrica 230V de 40A. Por fin, la programación automática de los parámetros de soldadura en modo AUTO le rende extremadamente sencillo a utilizar.

## INNOVACION

- Transformador de media frecuencia con refrigeración líquida integrada en la pinza.
- Consumo eléctrico reducido (-40% respecto a una máquina con cables).
- Posibilidad de alimentar las máquinas con fusibles 32A retardados
- Factor de marcha elevado

## DESCRIPCION

- Pinza en C ideal para todo tipo de intervenciones
- Pinza con transformador integrado, compacta y ligera: 10 Kg
- Disponible con cable de 4m o 6m
- Balancín telescópico
- Mando a distancia sobre la pinza

## ⚡ RENDIMIENTO

- **A la corriente :**
  - corriente de soldadura elevada: 14 500A (230V)
  - señal sonora automática si corriente demasiado débil
  - regulación de la corriente
  - bajo consumo eléctrico
- **Al esfuerzo :**
  - regulación automática del esfuerzo
  - gran esfuerzo: 550 daN con 8 bares
  - refrigeración líquida de los electrodos

## 👉 INTERFAZ HOMBRE / MAQUINA

- 7 modos disponibles para responder a las exigencias de todos los usuarios
- Modo AUTO: programación automática de los parámetros de soldadura.

## 📁 TRAZABILIDAD

- Archivo sobre tarjeta SD de las características de los puntos de soldadura ya realizados.
- Restitución sobre el computador de los informes registrados sobre la tarjeta SD.



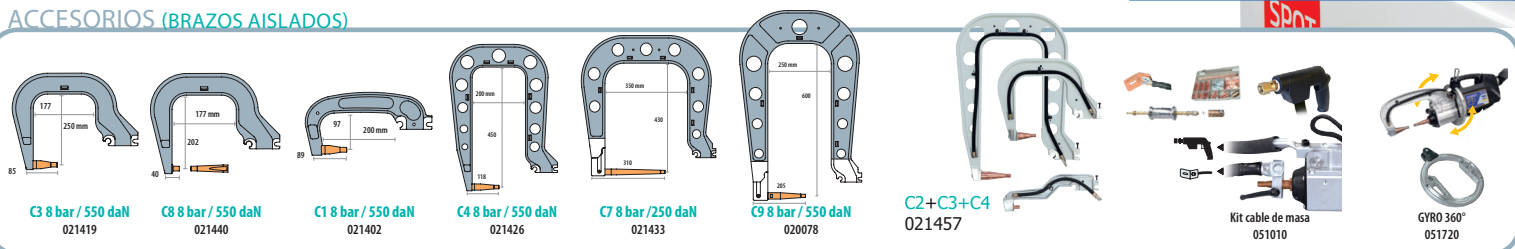
**14 500A**  
**550 daN**

Incluye :  
- brazo C1



**Pinza ligera : 10 Kg**

## ACCESORIOS (BRAZOS AISLADOS)



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


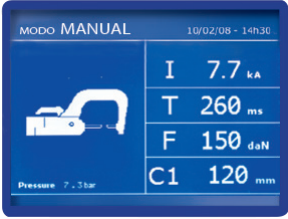

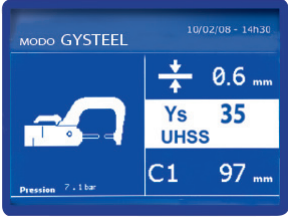



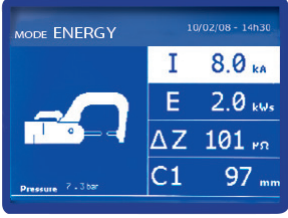
C9 8 bar / 550 daN  
020078

C2+C3+C4  
021457

Kit cable de masa  
051010

GYRO 360°  
051720

50/60hz	I RMS	U <sub>0</sub>	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 <sup>2</sup>	OK	65x80x230 cm	98,5 kg
						Vloeistof	4	200			
						Lucht (optioneel 051010)	6				
						-	1.5	4x AWG8			

1		<p><b>MODO NORMAL</b> La máquina detecta los parámetros de soldadura a partir del espesor de las chapas y del tipo de acero.</p>
2		<p><b>MODO MANUAL</b> Programación directa de los parámetros de soldadura : - Corriente de soldadura - Tiempo de soldadura - Esfuerzo de apriete</p>
3		<p><b>MODO MULTI-CHAPAS</b> Se introducen el espesor de chapa y el tipo de acero para cada chapa del ensamblaje que soldar (2 o 3 chapas) y la máquina detecta los parámetros de soldadura.</p>
4		<p><b>MODO GYSTEEL</b> La medida de dureza obtenida por el producto GYSTEEL Vision puede introducirse directamente en este menú para especificar el tipo de acero. La máquina detecta los parámetros de soldadura</p>
5		<p><b>MODO AUTO ** Nuevo **</b> Detección automática: - del tipo de acero, - del grosor de las chapas, - de la presencia de pegamento, - de la presencia de materia aislante entre las chapas.</p> 
6		<p><b>MODO CONSTRUCTOR ** Nuevo **</b> Este modo permite llamar nominativamente un punto previamente registrado según el pliego de condiciones de reparación del constructor. Los reglajes se aplican automáticamente.</p>
7		<p><b>MODO ENERGY ** Nuevo **</b> Este modo permite controlar la energía transmitida durante el punto de soldadura. El usuario especifica únicamente la corriente de soldadura (A) y la energía (kW) antes de realizar el punto. Este modo se dedica a los constructores y a los centros de prueba.</p>