

由GYSPOT演進的PTI-S7點焊機滿足高強度鋼材（UHLE高強鋼/硼鋼）的焊接要求，壓緊強度可達550牛頓和最大焊接電流可達14500A。它的C型焊鉗內置一個高科技變壓器，解決了電源供應不穩定的問題，可以在電壓400V，電流20A的情況下正常操作。最後，由於它配置了焊接參數的自動調節功能，所以操作起來非常簡易。

## 革新技術

- 焊鉗內置帶水冷功能的中頻變壓器
- 減低功耗(耗電比普通帶線纜焊機要低40%)。
- 操作電流可達16A，並配有延期短路保險絲
- 高負載率

## 產品描述

- 高效C型焊鉗滿足各種鋼材的焊接要求
- 焊鉗內置變壓器輕巧和易於操作:重量10公斤
- 配有4米或6米長線，最適合在高處作業。
- 伸縮支撐支架
- 焊鉗上設有遠程遙控裝置

## 操作性能

- 焊接電流:
  - 高焊接電流: 14500A
  - 低電流自動警報
  - 持續電流控制
  - 低電量消耗
  - 粘貼功能: 適用於鋼材粘貼焊接，或難於焊接表面
- 焊鉗壓緊力度:
  - 焊鉗預緊力自動調節
  - 焊鉗壓緊力度: 壓強8巴, 壓力達550牛頓
  - 電極水冷裝置



## 使用界面

- 7 種可選模式滿足各用戶需求
- 操作簡易: 自動模式自動設置焊接參數

## 可追溯性

- 每個焊接操作參數都會被記錄在SD卡上
- SD卡上的焊接報告可被轉存於任何一台電腦上

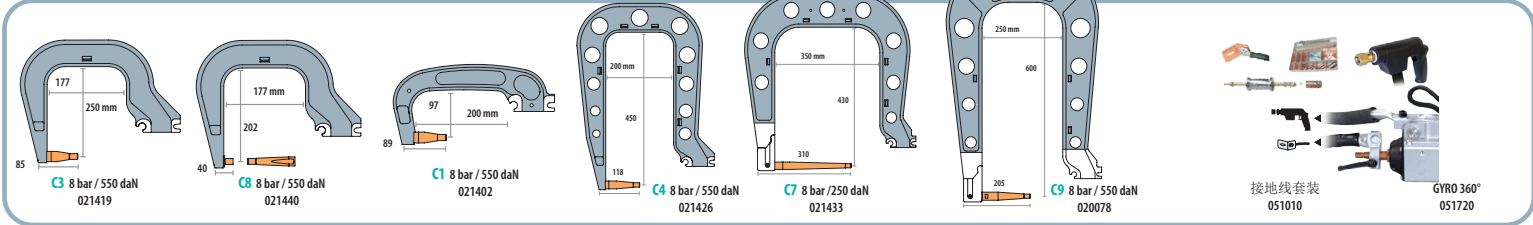
**14 500A**  
**550 daN**

原裝配備:  
- C1焊臂



輕便焊鉗: 10公斤

## 配件 (絕緣焊臂)



|    | 50/60 Hz | jag RMS | U <sub>0</sub> | mm   |             | Kablar          |                       | 100 % CU | ↑ ↓        | ⚡                    |                 |
|----|----------|---------|----------------|------|-------------|-----------------|-----------------------|----------|------------|----------------------|-----------------|
|    |          |         |                | ↔    | ∅           | Vätske/luftkyld | m                     |          |            |                      | mm <sup>2</sup> |
| 4M | 3 x 400V | 20A (D) | 14 500A        | 7,3V | 2,5 2,5 2,5 | 1,5 3           | Flytande              | 4        | OK         | 65x80x230 centimeter | 107 kg          |
| 6M |          |         |                |      |             |                 | Luft (tillval 051010) | 6        |            |                      |                 |
|    |          |         |                |      |             |                 | -                     | 1.5      | 200        |                      |                 |
|    |          |         |                |      |             |                 |                       | 8        | 4x4 H07RNF |                      |                 |

|   |   |  |
|---|---|--|
| 1 |    | <p>普通模式<br/>機器自動根據鋼材的厚度和類型確定焊接參數</p>   |
| 2 |    | <p>手動模式<br/>焊接參數的直接設置：<br/>- 焊接電流<br/>- 焊接時間<br/>- 壓緊力度</p>  |
| 3 |   | <p>多種鋼材模式<br/>每個堆疊焊接的鋼材的厚度和類型都被輸入到系統（2 或3個鋼材）。機器自動確認焊接的參數。</p>                                     |
| 4 |  | <p>GGY STEEL模式<br/>用我們的產品GY STEEL Vision測量出來的鋼材硬度, 可以直接輸入到選單里以分辨鋼材類型。機器自動確認焊接的參數。</p>              |
| 5 |  | <p>自動模式 <b>** 新建 **</b><br/>自動檢測：<br/>- 鋼鐵的屬性<br/>- 鋼材的厚度<br/>- 是否有膠水<br/>- 是否在鋼材之間有絕緣材料</p>       |
| 6 |  | <p>製造商模式 <b>** 新建 **</b><br/>該模式可以根據製造商的維修指導書裡把預先保存的焊點命名。這些設置是自動生效的。</p>                           |
| 7 |  | <p>電能控制模式 <b>** 新建 **</b><br/>該模式可以控制在焊接點中傳輸的電能。使用者在點焊前只能指定焊接電流 (安培) 和功率 (千瓦)。該功能只適用於製造商和測試機構。</p> |

