



INVEST IN THE FUTURE



Francuski producent
od 1964

TITANIUM Unikalne doświadczenie
spawania TIG AC/DC

3 przemysłowe źródła

TITANIUM to wysokowydajne źródła inwerter jedno- i trójfazowe do spawania TIG AC/DC i MMA. Inteligentne i połączone, oferują niezwykle dokładną kontrolę łuku i przemysłową wydajność spawania do 400 A.

TITANIUM	Zasilanie	Zakres prądu	Cykl pracy przy 60% (40°C)	Waga
230 AC/DC	110/230 V	3 - 230 A	190 A na 60%	22 kg
321 AC/DC	400 V	3 - 320 A	320 A na 60%	35 kg
400 AC/DC	400 V	3 - 400 A	400 A na 60%	40 kg



Innowacyjna architektura cyfrowa

TITANIUM jest wynikiem wielu lat rozwoju i jest najlepszym rozwiązaniem dla wszystkich aplikacji spawalniczych TIG AC&DC. Wyposażony jest w najnowszą elektronikę i w pełni cyfrowe zarządzanie. Dwa niezbędne ogniwa gwarantujące niezrównaną jakość i wydajność spawania.

Pracują w najbardziej wymagających środowiskach z bardzo wysoką wydajnością. Bardzo wysoki współczynnik pracy, opatentowany tryb spawania Wizard Alu, prąd spawania regulowany już od 3 A, możliwość ustawiania kształtu fali oraz optymalizacja zajarzania to tylko część licznych zalet tych urządzeń. Kompatybilny z robotami spawalniczymi, TITANIUM jest idealnym wyborem dla wszystkich spawaczy poszukujących idealnego źródła prądu TIG AC/DC.

Najważniejsze informacje

- Wysoki cykl pracy
- Rozwiązanie TIG Wizard
- Możliwość automatyzacji
- Dokładność spawania
- Bezpłatne aktualizacje

Zastosowania

- Kotlarstwo
- Budownictwo okrętowe
- Budowa kolei
- Konstrukcja stalowa

7 trybów spawania TIG dla maksymalnej liczby zastosowań

- #1 **DC Standard** : spawanie na większości materiałów żelaznych
- #2 **DC z pulsem** : umożliwia łączenie elementów przy jednoczesnym ograniczeniu dopływu ciepła (pulsacje do 2,5 kHz)
- #3 **DC FastPulse** : umożliwia zachowanie właściwości skupienia łuku w trybie pulsacyjnym, przy jednoczesnym utrzymaniu częstotliwości na poziomie komfortowym, a nawet niesłyszalnym dla spawacza (pulsacje do 20 kHz))
- #4 **AC Standard** : spawanie aluminium i jego stopów (Al, AlSi, AlMg, AlMn, itd.)
- #5 **AC z pulsem** : precyzyjna kontrola głębokości wtopienia w zależności od ustawienia częstotliwości prądu przemiennego (pulsacje do 500 Hz)
- #6 **AC Mix** : naprzemienne zastosowanie prądu AC i DC w celu zwiększenia prędkości spawania
- #7 **Tryb Wizard (Innowacja GYS)** : punktowe łączenie i spawanie TIG elementów z aluminium, stali, stali nierdzewnej i miedzi — z użyciem lub bez użycia materiału dodatkowego

E-TIG, kontrolowane zasilanie energią

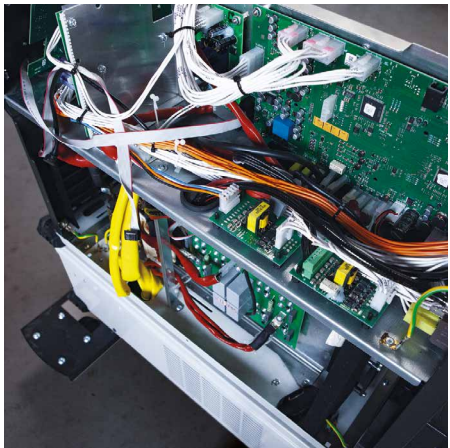
Niezależnie od długości łuku między palnikiem a przedmiotem obrabianym, E-TIG reguluje dopływ energii. Penetracja i szerokość spoiny pozostają niezmiennie. Podczas nagłych zmian długości łuku, system E-TIG automatycznie dostosowuje moc, aby zapewnić prawidłowy dopływ energii.

- ☒ Szybsze spawanie ze skupionym łukiem
- ☒ Redukcja przebarwień termicznych na obrabianym przedmiocie
- ☒ Głębsza penetracja
- ☒ Zmniejszona deformacja
- ☒ Zapobieganie wtrąceniom wolframu



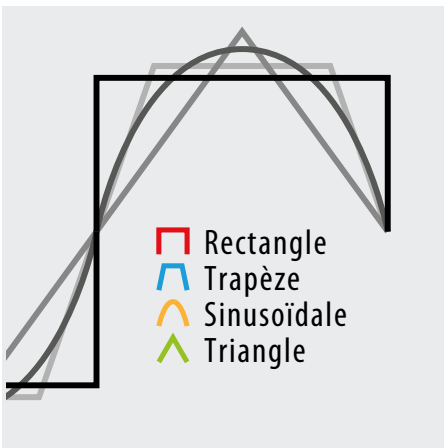
Zaprojektowany, aby trwać, aktualizacje oprogramowania są bezpłatne

Źródła prądu TITANIUM wytrzymują trudne warunki pracy dzięki tunelowi wentylacyjnemu, który izoluje elementy elektroniczne od kurzu. Wewnętrzne komponenty są chłodzone przez aluminium chłodnicę i precyzyjny wentylator, który automatycznie dostosowuje się do aktualnych potrzeb maszyny. Dzięki temu zmniejsza się poziom hałasu, zużycie energii i ilość pyłu w maszynach, co wydłuża żywotność źródeł prądu. Złącze USB ułatwia bezpłatną aktualizację wewnętrznego oprogramowania sprzętowego źródła prądu i instalację nowych programów spawalniczych.



Mnóstwo pomysłowości

TITANIUM to więcej niż źródło prądu, to także szeroka gama funkcji, które gwarantują dużą elastyczność użytkowania i pełną kontrolę na każdym etapie procesu spawania. Zajarzanie, spawanie punktowe, zachowanie łuku i nakład energii zostały opracowane w laboratorium, aby zapewnić maksymalny komfort i wzorcowe wyniki na wszystkich materiałach.



TACK – najwyższa jakość punktowania

Urządzenia TITANIUM posiadają 2 tryby punktowania — z lub bez ustawienia czasu (Multi) — do wstępnego łączenia elementów przed spawaniem :

Punktowanie TACK : umożliwia szybkie i dokładne punktowanie przy minimalnym dopływie ciepła przy spawaniu metodą TIG DC. Idealny do wielokrotnego powtarzalnego punktowania na cienkich blachach, gdzie niezbędny jest jednolity i kontrolowany wygląd. Odkształcenia są zredukowane, punkt nie wykazuje utleniania, a regularność jest prawie idealna. Tryb ten pozwala również na zwiększenie wydajności, ponieważ punkt jest ukryty pod spoiną bez konieczności wykonywania dodatkowych czynności przez spawacza.

Punktowanie tradycyjne SPOT.

Wybitne zajarzenie łuku

TITANIUM domyślnie posiada zapłon TIG o wysokiej częstotliwości (HF) z możliwością regulacji poziomu. Podczas bezdotykowego zajarzania łuku, łuk elektryczny uruchamia się natychmiast dzięki impulsowi wysokiego napięcia, który zapewnia idealne zajarzenie już przy pierwszym naciśnięciu spustu — nawet przy dużej długości przewodów. TIG Lift (HF-free) jest szczególnie wykorzystywany w środowiskach wrażliwych na wpływy elektrostatyczne, gdzie ważne jest, aby nie było wtrąceń wolframu.

16 możliwych kombinacji kształtów fal

TITANIUM oferuje wiele konfiguracji pozwalających określić zachowanie prądu pomiędzy dodatnim a ujemnym. Przebiegi te są konfigurowalne dla każdej pół fali w trybach AC Standard, AC, z pulsem i DC z pulsem. Ta istotna funkcja zmniejsza poziom hałasu o wysokiej częstotliwości i odgrywa rolę w stabilności łuku.

Gwiazdki poniżej wskazują poziom produktywności:

Bardzo stabilny i głośny łuk	★★★	Cichy łagodny łuk	★★
Bardzo stabilny i cichy łuk	★★★★	Stabilny łuk przy wysokim ciśnieniu	★



Kolorowy interfejs 5 i 7 cali

Nowe interfejsy TITANIUM są owocem wielu lat pracy i przemysłu. Zespoły GYS nigdy nie przestały myśleć o spawaczach i ich nawykach, aby zoptymalizować ich interakcję z tymi kolorowymi ekranami XXL.

Panel sterowania, z 2 pokrętkami i 4 przyciskami wyboru, zapewnia dostęp do wszystkich funkcji wymaganych przy spawaniu TIG AC/DC. Niezwykle łatwy w użyciu dzięki licznym ikonom i animacjom, ten wielojęzyczny interfejs pozwala na poruszanie się po różnych menu za pomocą jasno określonych nagłówków.



3 tryby wyświetlacza

Easy : uproszczone funkcje
Expert : kompletny wyświetlacz
Zaawansowany : pełny dostęp do wszystkich parametrów



Aktualizacja USB

Złącze USB z tyłu źródła prądu umożliwia łatwą aktualizację oprogramowania sprzętowego oraz bezpłatną instalację nowych programów spawania i synergii.



Konfigurator interfejsu

Narzędzie internetowe do dostosowywania interfejsu: dodanie logo, ograniczenie dostępu do niektórych procesów spawania, dezaktywacja funkcji — cały interfejs HMI jest w pełni konfigurowalny.

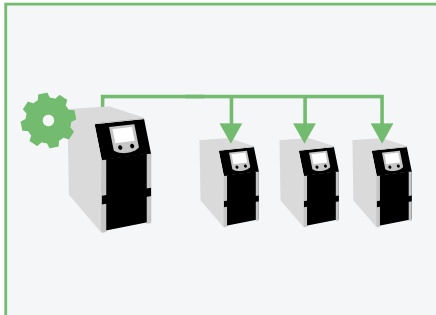


Współdzielenie konta

Tryb użytkownika pozwala na udostępnienie produktu kilku spawaczom. Każdy użytkownik ma swoje własne przyzwyczajenia dotyczące konfiguracji i ustawień.

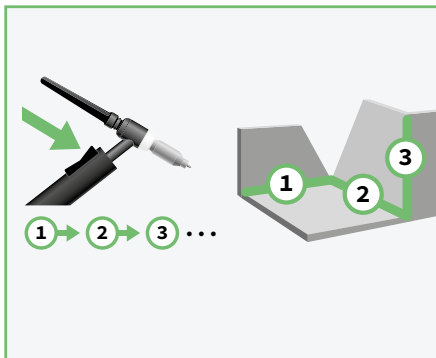
Ergonomia & wydajność

Szybkie przełączanie zapisanych programów, identyczna konfiguracja całego parku maszynowego, zapisywanie wszystkich danych spawalniczych i przechowywanie ich w formie elektronicznej to podstawowe kryteria w środowisku przemysłowym. TITANIUM to jedyne źródła prądu posiadające te właściwości w standardzie.



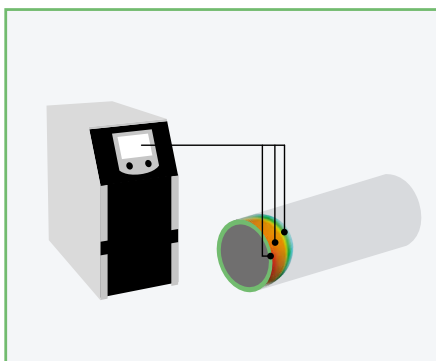
Nieograniczona przenośność

Wystarczy pendrive do skonfigurowania grupy kilku urządzeń TITANIUM. W pamięci można zapisać do 500 programów. Preferencje interfejsu, programy spawalnicze itp. Wszystko można mnożyć w nieskończoność. Spawacz może wtedy podróżować z przygotowaną w warsztacie konfiguracją i zainstalować ją na maszynie (maszynach), która czeka na niego na miejscu lub w odległej lokalizacji.



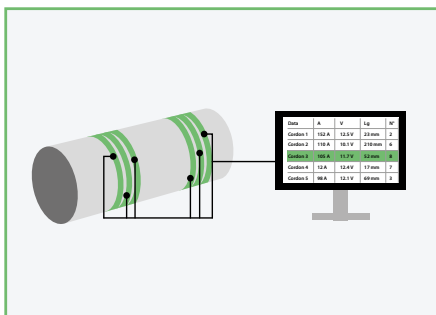
500 programów spawania (JOB)

Krótkie naciśnięcie spustu palnika umożliwia błyskawiczne połączenie programów. Oznacza to, że przełączanie z jednej sekwencji na drugą może odbywać się bez ingerencji w źródło prądu i jest idealnym rozwiązaniem zwiększającym wydajność, zwłaszcza gdy źródło zasilania nie znajduje się w zasięgu spawacza.



Dokładny pomiar zużycia energii

Wbudowana technologia cyfrowa oferuje możliwość pomiaru napięcia (U) i prądu (I) przy 20 kHz. Ta pozyskiwana częstotliwość jest znacznie wyższa niż w przypadku cęgów prądowych dostępnych na rynku i zalecanych przez normę EN 50504. Natychmiastowe wyświetlanie tych danych jest widoczne poprzez tryb ENERGY.



Trasowanie wszystkich spoin spawalniczych

Wewnętrzna pamięć urządzenia TITANIUM pozwala na śledzenie każdej spoiny wraz ze wszystkimi zmiennymi dotyczącymi spawania, w szczególności w celu przedstawienia dowodu zgodności z zasadami produkcji (DMOS/QMOS). Czas pobierania próbek pomiarów jest regulowany z dokładnością do setnych części sekundy. Zapisy te mogą być eksportowane do pamięci USB w formacie «.csv» i mogą być analizowane w prostym arkuszu kalkulacyjnym.



Historia trybów WIZARD

Znaczący postęp dla spawaczy

WIZARD narodził się z obserwacji poczynionych przez ekspertów podczas spawania aluminium metodą TIG: tlenek glinu na powierzchni tego materiału jest elektrycznie oporny i musi zostać przerwany podczas spawania poprzez odwrócenie polaryzacji. Sprawia to, że jest to trudna technika spawania, ponieważ wymaga dodania metalu wypełniającego, aby zapewnić jakość ściegu, a tym samym doskonałą kontrolę ruchów spawacza.

Mając to na uwadze, firma GYS postanowiła znaleźć innowacyjne rozwiązanie, które ułatwiłoby wszystkim spawanie aluminium.

Punktowanie i spawanie nigdy nie było tak łatwe!

Tryby synergiczne WIZARD zostały opracowane dla czterech pozycji punktowania/spawania: połączenie czołowe w pozycji poziomej, połączenie wręgowe, kąt zewnętrzny, kąt w pozycji poziomej. Ta funkcja, zintegrowana z serią TITANIUM, zapewnia spawanie punktowe w czasie krótszym niż sekunda. Dzięki trybom WIZARD możliwe jest spawanie blach o grubości od 0,5 do 10 mm bez użycia spoiwa.

WIZARD Aluminium

WIZARD ALU na nowo odkrył spawanie aluminium metodą TIG, czyniąc je dostępnym dla wszystkich użytkowników, nawet początkujących. Kompatybilny z automatycznym spawaniem, WIZARD ALU ma swoje miejsce w warsztatach produkcyjnych. Dzięki integracji WIZARD ALU w swoich procesach pracy, profesjonalści mogą przekraczać granice swoich możliwości spawalniczych i realizować jeszcze bardziej ambitne projekty z zaskakującą łatwością.

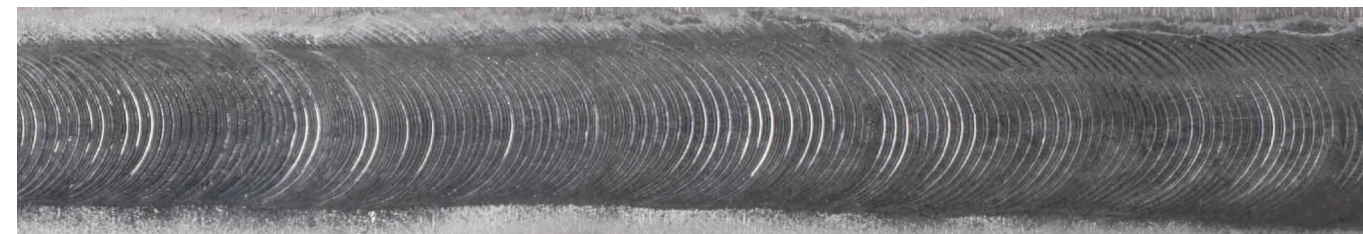
Nasze tryby WIZARD

Nasi eksperci idą dalej!

Dzięki temu GYS postanowił przenieść tę samą „magię” na stal, stal nierdzewną i miedź. Te tryby są dowodem naszej wizji przyszłości oraz naszej zdolności do przekształcania wyzwań w możliwości.

WIZARD Alu Aéro

Tryb WIZARD Alu Aéro to najcichszy tryb synergicznego spawania aluminium na świecie! Dzięki wyjątkowej kontroli i koncentracji łuku elektrycznego tworzy bardzo ciekłą spoinę. Korzystając z tego trybu, operatorzy mogą uzyskać najwyższej jakości spoiny, jednocześnie zmniejszając ryzyko zniekształcenia lub uszkodzenia obrabianych części.



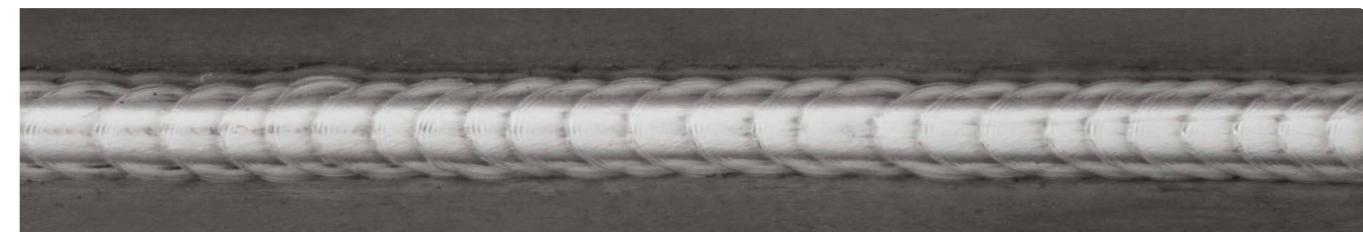
WIZARD Stal

Dzięki trybowi Wizar posuwaj się dalej w spawaniu synergicznym stali ! Wstępnie ustawione parametry impulsów zapewniają wysoką jakość spoiny we wszystkich pozycjach. Korzystając z tego trybu, operatorzy mogą wykonywać czyste, mocne spoiny, minimalizując ryzyko niedoskonałości. Dzięki temu jest to idealny wybór do wymagających zastosowań.



WIZARD Inox

Dzięki temu trybowi spawanie bez przebarwień i zanieczyszczeń jest możliwe od pierwszego podejścia, przy użyciu standardowego sprzętu i procesu spawania ! Tryb WIZARD Inox generuje tak skoncentrowaną i kontrolowaną energię, że pasywacja stali nierdzewnej staje się zbędna. Tryb ten jest zatem szczególnie skuteczny w zastosowaniach, w których jakość spoiny i zachowanie integralności materiału są najważniejsze !



5 powody Dlaczego warto wbrać tryby WIZARD?



Spawanie punktowe w mniej niż sekundę



Dostępny dla wszystkich spawaczy



Z lub bez materiału dodatkowego



Skoncentrowana energia łuku



Parametr w pełni synergiczny z 4 pozycjami punktowania/spawania





Posuń się dalej z **WIZARD LAB**

**Personalizuj, twórz, testuj, rozwijaj...
Wejdź w świat pełnego cyklu spawania !**

Tryb WIZARD LAB, przeznaczony dla doświadczonych spawaczy, daje dostęp do wszystkich parametrów źródła i pozwala użytkownikowi na personalizację każdego etapu cyklu spawania. Funkcja „LAB” to tryb deweloperski, umożliwiający tworzenie własnych kształtów fali. Przejmij kontrolę nad wszystkimi parametrami cyklu spawania i twórz własne tryby WIZARD !

WIZARD LAB jest dostępny w trybie «Zaawansowanym».





INVEST IN THE FUTURE



Francuski producent
od 1964



GYS FRANCJA

SIEDZIBA

1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 Saint-Berthevin - Cedex
Laval - Francja

Tel. +33 2 43 01 23 60
E-mail customer.service@gys.fr



ZI, 134 bd des Loges
53941 Saint-Berthevin
Laval - Francja

CENTRUM LOGISTYCZNE

2 Rue Jean Dausset
53810 Changé - Francja
Tel. +33 2 43 01 54 33



GYS NIEMCY

Professor-Wieler
Straße 11
52070 Aachen
Deutschland

Tel. +49 241/189-23-710
Faks +49 241/189-23-719
E-mail aachen@gys.fr



GYS UK

Unit 3 - Great Central Way
Rugby - Warwickshire
CV21 3XH
United Kingdom

Tel. +44 1926 338 609
Faks +44 1926 429 764
E-mail uk@gys.fr



GYS ITALIA

Via Porta Est, 7
30020 Marcon
VE Italia

Tel. +39 041 53 21 565
E-mail italia@gys.fr



GYS IBÉRICA

Avenida Pirineos 31
Nave 9
San Sebastian de los Reyes
28703 Madryt
España

Tel. +34 917 409 790
E-mail iberica@gys.fr



GYS CHINA

Lot n°15
6666 bd Songze
201706 Qingpu
Szanghaj
Chiny

Tel. +86 6221 4461
Faks +86 5226 0067
www.gys-china.com.cn
E-mail
kontakt@gys-china.com.cn



LinkedIn
 YouTube
 TikTok
 Facebook
 Instagram

www.gys.fr