

Der GYSPOT INVERTER BP.LC-S7 ist eine prozessorgesteuerte, wassergekühlte Multifunktions-Punktschweißanlage neuester Bauart zur Instandsetzung moderner Fahrzeugkarosserien aus beschichteten hoch- bis höchstfesten Stahlblechen. Maximaler Elektroden-Anpressdruck von 550 daN bei 8 Bar – Schweißleistung von bis zu 13.000 Ampere . Konform mit der Europäischen Direktive 2004/40/EC (Elektromagnetische Feldbelastung).

BESCHREIBUNG

- Leichte (5kg), handliche C-Zange für alle Punktschweißarbeiten
- Monopunktpistole mit 2.5m Kabel: Schnellausbeulhammer (Stern); Anschweißen von Scheiben, Nieten, Bolzen, Muttern, Welldraht, Ausziehbits; Schrumpfen, Tempern, Härten (Kohleelektrode)
- Stabiler Teleskopausleger mit Kabelsupport
- Zubehörkasten
- Großes 6» Kontrolldisplay
- Fernbedienung über die Punktschweißzange

LEISTUNG

- **Schweißstrom:**
 - Hoher Maximalstrom von 13.000 Ampere
 - Anzeige des Ist-Schweißstroms nach Schweißung
 - Warnton bei Sollwertunterschreitung
 - Konstantstromüberwachung (Standardmodi)
- **Elektroden-Anpressdruck:**
 - Anpressdrucküberwachung
 - Anzeige des Ist-Anpressdrucks nach Schweißung
 - Hoher Anpressdruck: max. 550 daN/ 8 Bar
 - Wassergekühlt bis in die Elektrodenkappen
 - Ton und Klartextanzeige bei Grenzwertunterschreitung

BEDIENEINHEIT

- « AUO-MODUS » Automatisches Schweißen ohne Parametereinstellung.
- 7 Eingabemodi zur Erfüllung aller Anforderungen
- Benutzerfreundliche, intuitive Menüführung über 6» Display
- Abspeicherung von anwendererstellten Parametersätzen
- « HERSTELLER-MODUS » m. updatefähigen KFZ-Herstellerparametern

SCHWEISSDATENERFASSUNG

- Alle relevanten Schweißdaten können auf SD-Karte gespeichert und bei Bedarf auf einen PC übertragen und bearbeitet werden.



13.000A
550 daN



- Lieferumfang
- Bügel C1
 - Monopunktpistole
 - Massekabel



Das « BODYPROTECT » System gewährleistet den Schutz des Anwenders gegen Elektromagnetfeldbelastung wie von der BG gefordert.

ZUBEHÖR

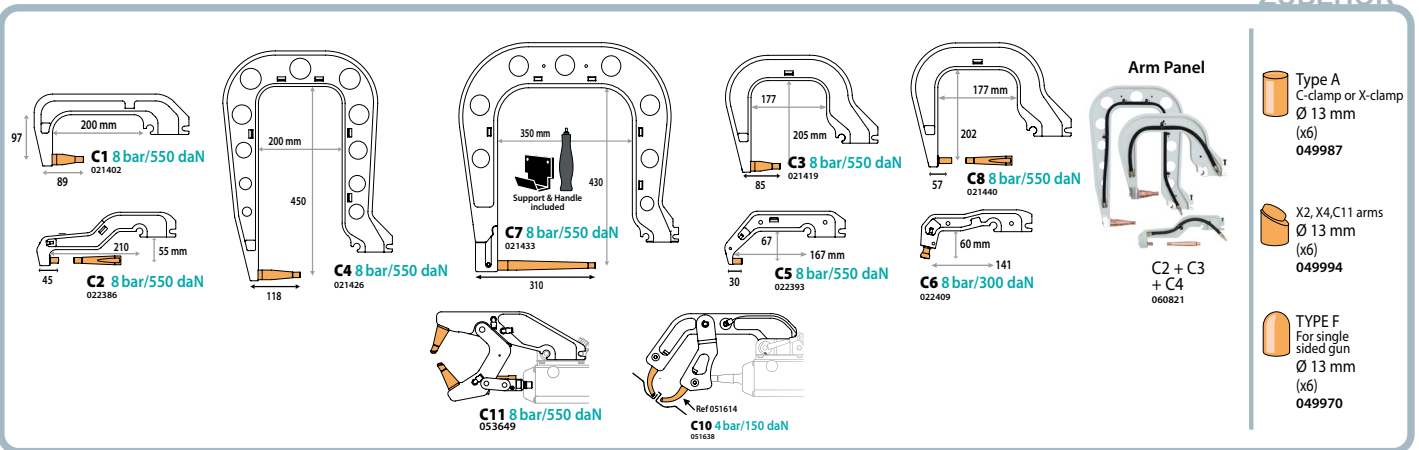



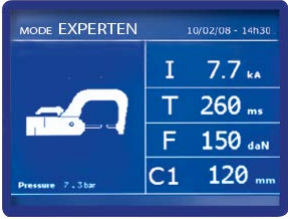
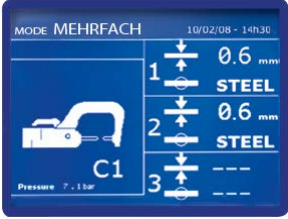




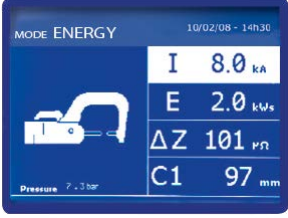
Diagram showing various accessories (C1-C11) with their dimensions and specifications:

- C1 8 bar/550 daN (200 mm, 89 mm)
- C2 8 bar/550 daN (210 mm, 55 mm, 45 mm)
- C4 8 bar/550 daN (200 mm, 450 mm, 118 mm)
- C7 8 bar/550 daN (350 mm, 430 mm, 310 mm)
- C8 8 bar/550 daN (177 mm, 205 mm, 85 mm)
- C5 8 bar/550 daN (67 mm, 167 mm, 30 mm)
- C6 8 bar/300 daN (60 mm, 141 mm, 222409)
- C11 8 bar/550 daN (053649)
- C10 4 bar/150 daN (051638)
- Arm Panel (C2 + C3 + C4, 060821)

Accessories list:

- Type A C-clamp or X-clamp Ø 13 mm (x6) 049987
- X2, X4, C11 arms Ø 13 mm (x6) 049994
- TYPE F For single sided gun Ø 13 mm (x6) 049970

| 50/60 Hz | 32A (D) 40A (D) 50A (D) | Spots/min (max.) 2,5 2,5 | I RMS 13 000A | U ₀ 16V | mm | | Cables | Liquid/Air Cooled | ↔ m | Ø mm ² | 100 % CU | ↕ | ⚖ |
|----------|-------------------------------|-----------------------------|------------------|-----------------------|-------|-------|---|-------------------|-----|-------------------|----------|--------------|--------|
| | | | | | ↔ | ↕ | | | | | | | |
| 3 x 400V | | 2 6 10 | | | 3+3+3 | 1,5+3 |  | Liquid | 2.5 | 200 | OK | 65x80x205 cm | 160 kg |
| | | | | | | | | Air | 2.5 | 150 | | | |
| | | | | | | | | - | 8 | 4x6 H07RNF | | | |

| | | |
|---|---|--|
| 1 |  | <p>STANDARD MODUS Die Anlage ermittelt die Schweißparameter auf Basis der Blechstärke und des Blechtyps.</p> |
| 2 |  | <p>EXPERTEN MODUS In diesem Modus kann der Anwender die Parameter für Schweißstrom, Schweißzeit und Anpressdruck selbst bestimmen.</p> |
| 3 |  | <p>MEHRFACH MODUS Materialtyp und -stärke müssen für jedes Blech (insgesamt 2 oder 3 Bleche) einzeln eingegeben werden. Die Maschine errechnet automatisch die optimalen Werte für die ausgewählten Bleche.</p> |
| 4 |  | <p>GYSTEEL MODUS Der „Re-Wert“, der mit dem GYSTEEL Vision ermittelt wird kann in diesem Modus direkt eingegeben werden. Die Anlage ermittelt daraus den Materialtyp und stellt die passenden Schweißparameter automatisch ein.</p> |
| 5 |  | <p>AUTO MODUS ** Neu ** Automatische Erkennung von: Blechttyp, Blechstärke, Vorhandensein von hochelastischem Material oder Isoliermaterial zwischen den Blechen.</p>  |
| 6 |  | <p>HERSTELLER MODUS Dieser Modus ermöglicht es, einzelne nach den Reparatur-Lastenheften der Hersteller vorgeschriebene Punkte abzurufen. Die Einstellung auf den jeweiligen Punkt erfolgt automatisch.</p> |
| 7 |  | <p>ENERGY MODUS Dieser Modus ermöglicht die Ausführung von Schweißpunkten mit zuvor festgelegter Energieeinbringung. Der Anwender braucht nur den Schweißstrom (A) und die Energie (kW/s) einzustellen, bevor er den Punkt setzt. Dieser Modus ist nicht für Reparaturen geeignet, sondern dient zur Ausführung von Tests durch Automobilhersteller oder Prüfstellen.</p> |