

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

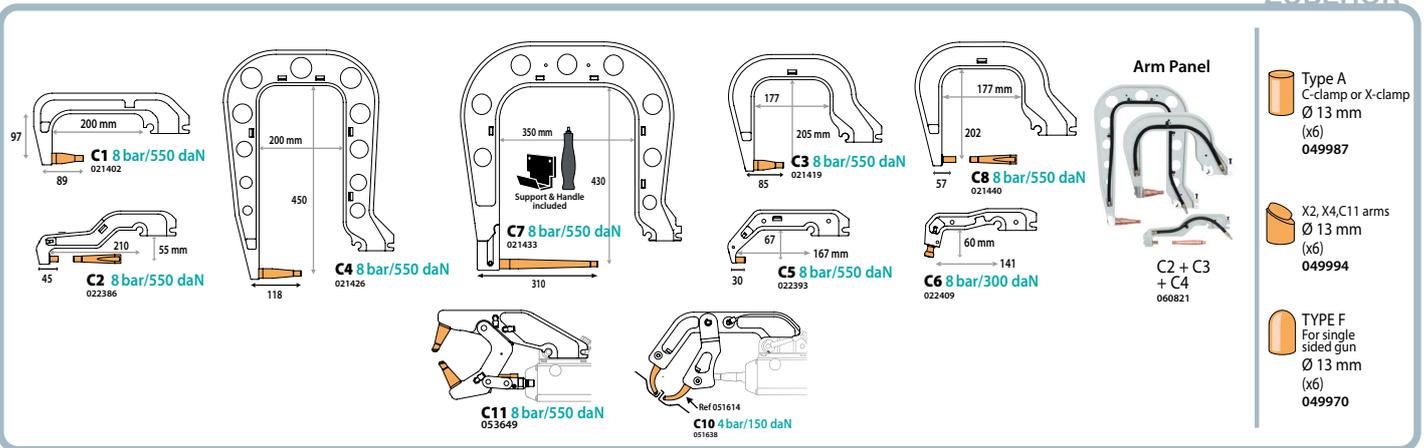


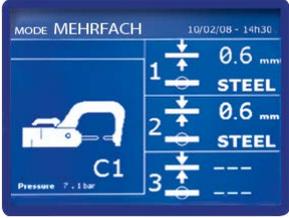
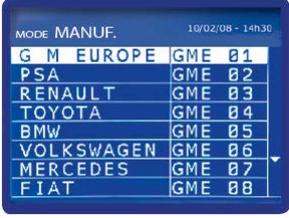
Diagram showing various accessories (C1-C11) with their dimensions and specifications:

- 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			100 % CU	65x80x205 cm	160 kg
					↔	↕	Liquid/Air Cooled	↔ m	Ø mm ²			
3 x 400V		2 6 10			3+3+3	1,5+3	Liquid	2.5	200	OK		
							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: Blechtyp, 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) einzustellen, bevor er den Punkt setzt. Dieser Modus ist nicht für Reparaturen geeignet, sondern dient zur Ausführung von Tests durch Automobilhersteller oder Prüfstellen.</p>