

La máquina de soldadura por punto GYSPOT BP.LC-S7 responde a las exigencias de soldadura de aceros de alta resistencia (THLE/aceros al boro), con una fuerza de presión en los electrodos de 550 daN y una corriente máxima de soldadura de 13 000 A. Su uso es de una simplicidad extrema, gracias a la configuración automática de los parámetros de soldadura en modo AUTO. Este equipo completo, con refrigeración líquida, está equipado de una pinza en C y una pistola. Este equipo se ajusta a la Directiva europea 2013/35/UE.

DESCRIPCION

- Pinza en C compacta y ligera (5Kg) ideal para todo tipo de intervenciones.
- Pistola multifunción (longitud 2.5m): monopunto, contracción, suelda-remaches, clavijas, tuercas, arandelas, tira-clavos.
- Soporte telescópico
- Caja de accesorios
- Pantalla de control de 6''
- Mando a distancia en la pinza

RENDIMIENTO

• A la corriente :

- Corriente de soldadura elevada: 13 000A
- Indicador de valor real de la corriente
- Señal sonora automática si la corriente es demasiado débil
- Ajuste de corriente

• Al esfuerzo :

- ajuste automático de la fuerza de presión
- marcador de fuerza de presión real
- gran fuerza de presión: 550 daN a 8 bars
- refrigeración por líquido de los electrodos
- señal sonora automática si el la fuerza de presión es demasiado débil



13.000A
550 daN



Incluye :
- brazo C1
- pistola
- cable de masa

INTERFAZ HOMBRE / MAQUINA

- 7 modos disponibles para responder a las exigencias de los usuarios y constructores.
- Sencillez: posibilidad de soldar sin entrar ningún parámetro en la máquina.
- Manejabilidad: lectura rápida de los parámetros sobre la pantalla "6"
- Salvaguardia de los parámetros de soldadura del usuario

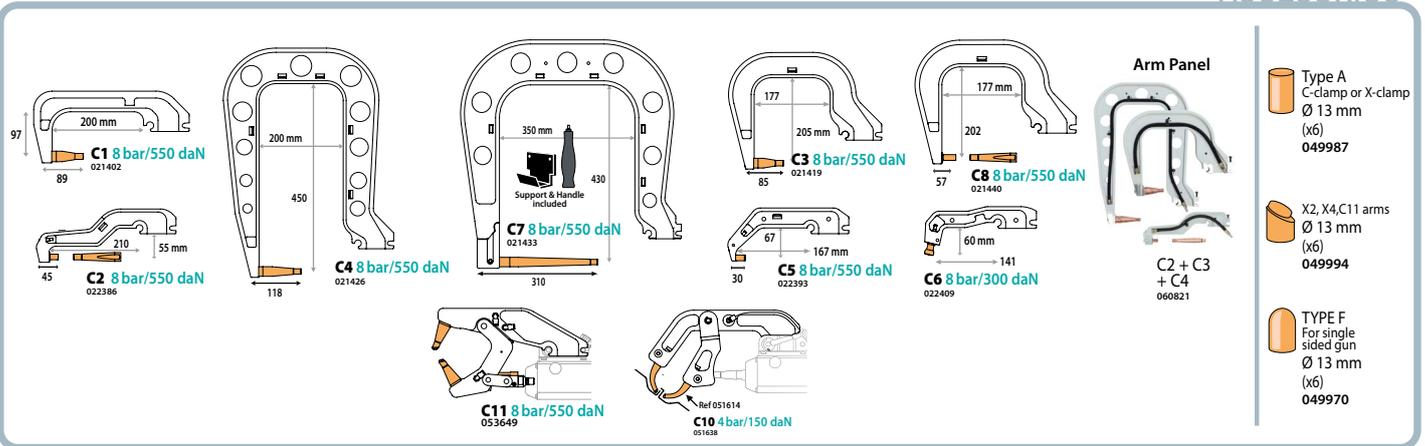
TRAZABILIDAD

- 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.



El concepto « BODYPROTECT » protege al usuario contra los campos electromagnéticos, en conformidad con la directiva 2004/40/CE.

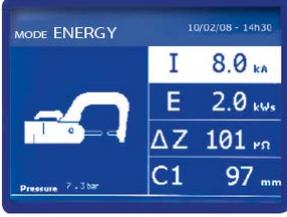
ACCESORIOS



Arm Panel

- 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>MODO NORMAL La máquina detecta los parámetros de soldadura a partir del espesor de las chapas y del tipo de acero.</p>
2		<p>MODO MANUAL Programación directa de los parámetros de soldadura : - Corriente de soldadura - Tiempo de soldadura - Esfuerzo de apriete</p>
3		<p>MODO MULTI-CHAPAS 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>MODO GYSTEEL 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>MODO AUTO ** Nuevo ** 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>MODO CONSTRUCTOR ** Nuevo ** 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>MODO ENERGY ** Nuevo ** 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>

