

GYSPOT INVERTER BP.LC-S7 è un vero e proprio passo in avanti nel campo della saldatura per punti. E' la risposta ideale alle richieste degli acciai ad elevata resistenza (UHSS / Acciaio al boro), con una forza agli elettrodi di 550 daN con 8 bar di pressione ed una corrente di saldatura di 13 000 Amps. Totalmente conforme alla direttiva Europea 2013/35/UE.

DESCRIZIONE

- Pinza ideale per tutti i tipi di lavoro sull'acciaio. Leggera e facile da manovrare (5Kg).
- Pistola con 2.5 metri di cavo : saldatura con martello, saldatura di viti/rivetti/anelli/ carboncino
- Staffa di supporto cavi con braccio telescopico
- Box accessori
- Display 6"
- Controllo a distanza sulla pinza

CARATTERISTICHE

- **Corrente di saldatura:**
 - Corrente di saldatura elevata: 13 000A
 - Display digitale del valore attuale della corrente
 - Allarme se la corrente di saldatura è troppo bassa
 - Controllo costante della corrente
- **Forza all'elettrodo:**
 - Controllo della forza all'elettrodo
 - Display digitale del valore della forza attuale sugli elettrodi
 - Elevata stretta: 550 daN con 8 bars di pressione
 - Bracci raffreddati a liquido fino agli ugelli
 - Allarme se la forza attuale sulla pinza è troppo bassa



13.000A
550 daN



- Consegnata con:
- Braccio C1
 - Pistola
 - Massa

INTERFACCIA UOMO-MACCHINA

- Sono disponibili 7 modi per far incontrare le necessità sia degli utenti che dei fabbricanti auto.
- Il modo AUTO permette di saldare senza impostare i parametri nella puntatrice.
- Interfaccia uomo-macchina semplice : Ampio display (6"), con menu intuitivi
- Salvataggio dei parametri di saldatura per utente



Il concetto 'Body Protect' protegge l'utente contro i campi elettromagnetici.
La puntatrice è conforme alla direttiva 2013/35/UE.

TRACCIABILITA'



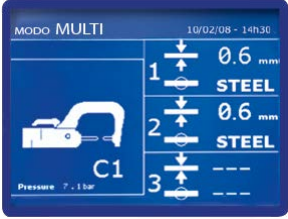




- Registrazione su scheda SD delle caratteristiche di ciascun punto eseguito.
- Possibilità di scaricare su PC i file salvati nella scheda SD

ACESSÓRIOS

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 | | | 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>MODO STANDARD</p> <p>La saldatrice determina i parametri di saldatura grazie allo spessore della lamiera da saldare e al tipo di metallo.</p> |
| 2 |  | <p>MODO MANUALE</p> <p>Possibilità di programmare i parametri di saldatura</p> <ul style="list-style-type: none"> - corrente - durata - forza all'elettrodo |
| 3 |  | <p>MODO MULTI</p> <p>Per ogni lamiera si deve specificare lo spessore ed il tipo di acciaio. La saldatrice determina i parametri di saldatura.</p> |
| 4 |  | <p>MODO GYSTEEL</p> <p>I valori ottenuti dall'uso di GYSTEEL possono essere inseriti nel menu per specificare il tipo di acciaio. La saldatrice determina i parametri di saldatura.</p> |
| 5 |  | <p>MODO AUTO ** Nuovo **</p> <p>Rilevamento automatico:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Del tipo di metallo - Dello spessore della lamiera - Della presenza di colla - Della presenza di materiale isolante tra le lamiere |
| 6 |  | <p>MODO PRODUTTORE AUTO ** New **</p> <p>Permette di selezionare, da una lista, punti di saldatura precedentemente salvati dalle istruzioni dei produttori auto. I parametri di saldatura sono automaticamente efficaci.</p> |
| 7 |  | <p>MODO ENERGY ** New **</p> <p>Permette di controllare l'energia trasmessa durante il punto. Per fare il punto, è possibile impostare solo la corrente di saldatura (A) e l'energia (kW). Questo modo è stato studiato per i laboratori ed i produttori, allo scopo di dare approvazioni.</p> |

