

Der GYSPOT INVERTER BP.LX ist eine wassergekühlte Punktschweißmaschine mit Schweißstromkabelführung. Der maximale Elektroden-Anpressdruck von 550 daN bei 8 bar und die Schweißleistung von bis zu 13.000 Ampere erfüllt aktuelle Anforderungen bei der Karosserieinstandsetzung - besonders für hoch u. höchstfeste Stahlbleche der neuen Kfz-Generationen. Konform mit der Europäischen Direktive 2004/40/EC (Elektromagnetische Feldbelastung).

BESCHREIBUNG

Leichte, handliche X-Zange für alle Punktschweißarbeiten

- Geringes Gewicht (5kg)
- Anpreßdruck bei 8 bar: 550 daN
- Monopunktschweißpistole mit 3m Kabel.
- Integrierter programmgesteuerter Ausbeulspotter
- Zubehörkasten
- Stabiler Teleskopausleger m. Kabelsupport
- Großes 6" Kontrolldisplay
- Fernbedienung an der Punktschweißzange

13 000A
550 daN



LEISTUNGSMERKMALE

Schweißstrom:

- Schweißleistung bis 13.000 A
- Digitale Anzeige des aktuellen Schweißstroms
- Warnton bei Sollwertunterschreitung
- Konstantstromüberwachung

Elektroden-Anpreßdruck:

- Anpreßdrucküberwachung
- Digitale Anzeige des aktuellen Anpreßdrucks
- Zangenleichtigewicht: 5kg
- Hoher Anpreßdruck: max. 550 daN/8 bar
- Flüssigkeitsgekühlt bis in die Elektrodenkappen
- Warnton bei Anpreßdruckunterschreitung

BEDIENEINHEIT

- Benutzerfreundliche intuitive Menüführung über 6" Display
- Einfache Einstellung über nur 2 Parameter (Blechstärke u. Typ)

DATENERFASSUNG/PARAMETERNACHWEIS

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

Livré d'origine avec :
- bras X1
- pistolet
- câble de masse



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

Accessoires

X (Ø 25mm) + Caps Ø 13mm

X1 8 bar / 550 daN 050501

X2 8 bar / 400 daN 050518

X4 8 bar / 120 daN 050532

X4A 8 bar / 150 daN 020702

X4B 8 bar / 150 daN 020719

X4C 8 bar / 150 daN 020726

X4 (A,B & C) combinations

X4A + X4A, X4A + X4B, X4B + X4B, X4A + X4C, X4C + X4C, X4C + X4B

X5 f=180mm 049253 8 bar / 200 daN

X6 f=220mm 050587 8 bar / 400 daN

X11 f=200mm 051614 3 bar / 150 daN 051607

Arm Panel

X4A (x2) + X5 + X2 022324

X4A (x2) + X4B + X4C + X2 020733

Point Control Tests

050433

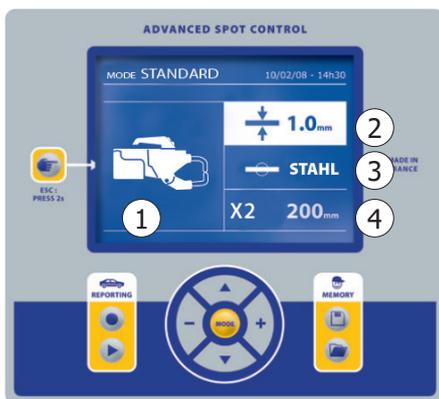
Tôle
HLE / HTS 1.0 mm (x150) 050167
THLE / VHTS 2.5 mm (x150) 050181

Consummables

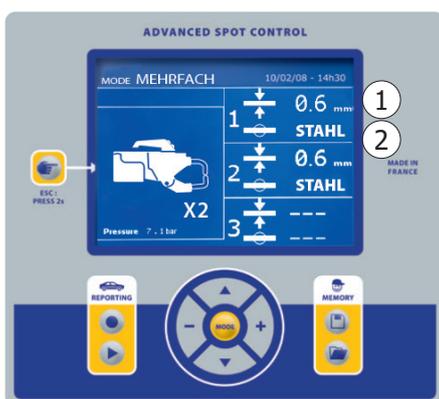
050068

x10 (020-052239) x18 (06-049987)
x6 (06-049994) x18 (06-049970)

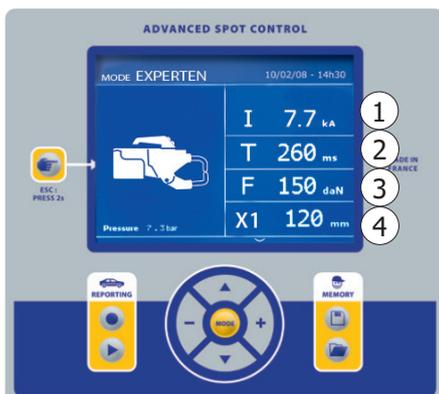
50/60hz	32A (D) 40A (D) 50A (D)	Spots/min (max) 2.5+2.5	I RMS	U ₀	mm		Liquid / Air Cooled	Cables	100% CU	↕	⚠	
					↕	T						↔ m
400V		2 6 10	13 000A	16V	3+3+3	1.5+3	Liquid	2.5	200	OK	65x80x205 cm	160 kg
							Air	2.5	150			
							-	8	4x6 H07RNF			

**STANDARD MODE:**

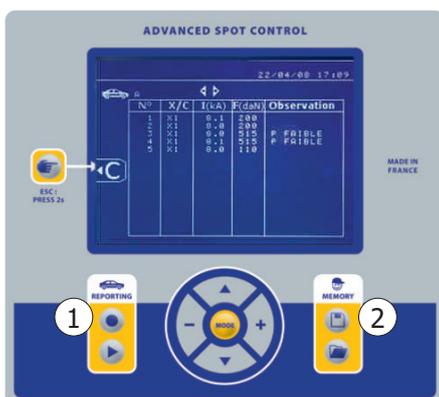
- 1 - Werkzeugwahl: X-Zange od. Monopunktpistole.
- 2 - Blechstärke: Einstellung über "+" u. "-" Tasten.
- 3 - Blechtyp: beschicht. Stahl, HTS, UHTS od. BORON.
- 4 - Armlänge/Armtyp: Automatische Einstellung des Anpreßdruck

**MEHRFACH MODE:**

- Die Maschine errechnet automatisch die optimalen Werte für die ausgewählten Bleche
Für jedes Blech zu wählen :
- 1 - Stärke
 - 2 - Materialtyp

**EXPERTEN MODE:**

- In diesem Modus kann der Anwender die Parameter für Schweißstrom, Schweißzeit und Anpreßdruck selbst bestimmen.

**SPEICHERN VON SCHWEIßPARAMETERN U. PROGRAMMEN**

- 1. Report:** Aufzeichnung von Schweißpunktserien in PC kompatiblen Format
- 2. Anwenderprogramm:** Speichern von Anwender spezifischen Schweißprogrammen