

A soldadora por ponto GYSPT BP.LC-S7 responde às exigências de soldadura dos aços de alta resistência (UHLE / aços ao Boro), com um esforço de fechamento dos elétrodos de 550daN e uma corrente de soldagem máxima de 13000A. Sua utilização é de extrema simplicidade graças à regulação automática dos parâmetros de soldadura em modo AUTO. Esta máquina completa a resfriamento líquido é equipada de um alicate em C e de uma pistola para solda. Esta máquina é conforme a Diretiva Européia 2013/35/UE.

DESCRIÇÃO

- Alicata em C compacta e leve (5Kg), ideal para todos os tipos de intervenção
- Pistola multifunção (comprimento 2.5m): mono-ponto, contração, solda rebites, pinos, porcas, arruelas, tira-pregos.
- Suporte telescópico
- Caixa de acessórios
- Tela de controle 6"
- Controles colocados no alicata



13.000A
550 daN



Entregue com:
- braço C1
- pistola
- cabo de massa

DESEMPENHO

- **Em corrente:**
 - corrente de soldadura elevado: 13 000A
 - visualização do valor real da corrente
 - sinal sonoro automático somente se corrente muito fraca
 - regulação da corrente
- **Em esforço:**
 - regulação automática do esforço
 - visualização do esforço real
 - grande esforço: 550 daN a 8 bars
 - resfriamento líquido dos elétrodos
 - sinal sonoro automático se esforço muito fraco

INTERFACE HOMEM/MÁQUINA

- 7 modos disponíveis para responder às exigências dos usuários e dos construtores.
- Simplicidade: regulação automática dos parâmetros de solda em modo AUTO.
- Usabilidade: leitura rápida dos parâmetros de solda na tela 6"
- Sauvaguarda dos parâmetros de soldadura do usuário

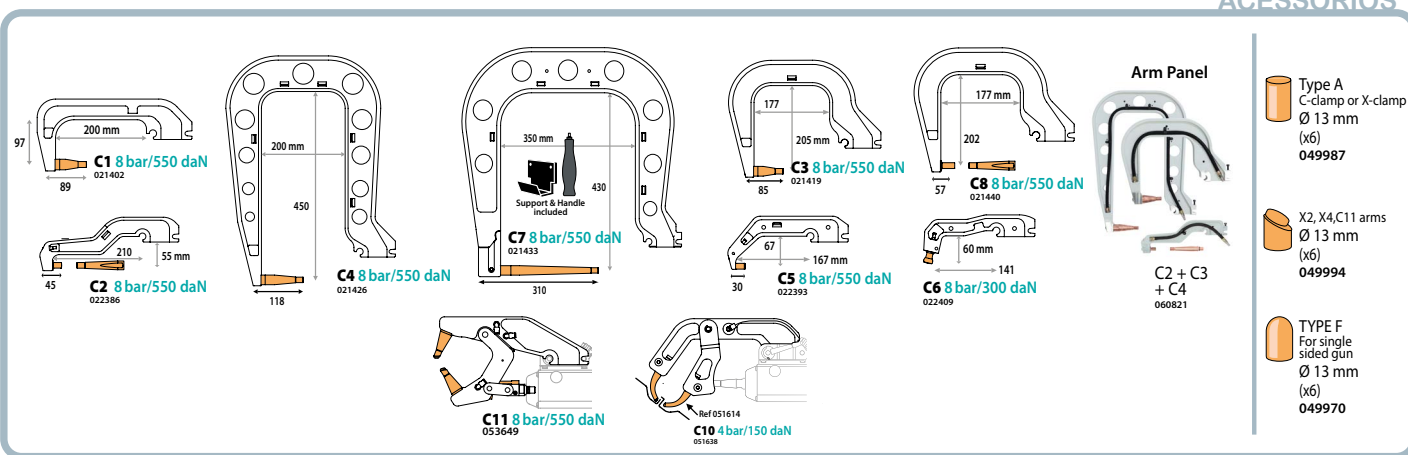


O conceito « BODYPROTECT » protege o usuário contra os campos eletromagnéticos, em conformidade com a diretiva 2013/35/UE.

TRAÇABILIDADE

- Arquivamento das características dos pontos de solda efetuados em cartão SD.
- Restituição dos relatórios do cartão SD ao computador.

ACESSÓRIOS



- 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	↕	⚖️		
					↔	↕	Liquid/Air Cooled	↔ m	Ø mm ²					
3 x 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			

1		<p>MODO NORMAL A máquina determina os parâmetros de soldadura a partir da espessura das chapas e do tipo de aço.</p>
2		<p>MODO MANUAL Programação direta dos parâmetros de soldadura: - corrente de soldadura - tempo de soldadura - força de aperto</p>
3		<p>MODO MULTI A espessura da chapa assim como o tipo de aço é inserido para cada chapa do conjunto a ser soldado (2 ou 3 chapas). A máquina determina os parâmetros de soldadura.</p>
4		<p>MODO GYSTEEL A medição da dureza obtida pelo produto GYSTEEL Vision pode ser inserida diretamente neste menu para especificar o tipo de aço. A máquina determina os parâmetros de soldadura.</p>
5		<p>MODO AUTO ** Novidade ** Detecção automática: - do tipo de aço, - da espessura das chapas, - da presença de cola, - da presença de materiais isolantes entre as chapas.</p>
6		<p>MODO CONSTRUCTOR Este modo permite nomear um ponto previamente registrado segundo às especificações de reparação do construtor. Os ajustes são automaticamente efetivos.</p>
7		<p>MODO ENERGY Este modo permite de controlar a energia transmitida durante o ponto de soldadura. O usuário especifica somente a corrente de soldadura (A) e a energia (kW) antes de fazer o ponto. Este modo é destinado aos construtores ou aos laboratórios de teste.</p>

