

Der GYSPOT BP.LCX-S7 ist eine prozessgesteuerte, wassergekühlte Multifunktions-Punktschweißanlage neuester Bauart zur Instandsetzung moderner Fahrzeugkarosserien aus hoch und ultra hochfesten sowie warmformgehärteten Stahlblechen (UHSS/ BTR). Maximaler Elektroden-Anpressdruck von 550 daN bei 8 Bar – Schweißleistung von bis zu 13.000 Ampere. Dank seiner automatisierten Schweißparametereinstellung im AUTO Modus, ist die Bedienung des GYSPOT BP.LCX-S7 sehr leicht und einfach. Werkseitige Auslieferung mit 2 Schweißzangen (C- und X-Zange) und einer Monopunktpistole. Konform mit der Europäischen Norm 2013/35/EU (Gefährdung durch elektromagnetische Felder).

## BESCHREIBUNG

- Leichte, handliche C- und X- Zange für alle Punktschweißarbeiten
- Geringes Zangengewicht (ca. 5kg)
- Monopunktschweißpistole mit 3m Kabel
- Zubehörbox
- Stabiler Teleskopausleger mit Kabelsupport
- Großes 6" Kontrolldisplay
- Fernbedienung über die Schweißzangen

## LEISTUNGSMERKMALE

- **Schweißstrom:**
  - Hoher Maximalstrom von 13.000 Ampere
  - Anzeige des Ist-Schweißstroms nach Schweißung
  - Ton und Klartextanzeige bei Grenzwertunterschreitung
  - Konstantstromüberwachung (Standardmodi)
- **Elektroden-Anpreßdruck:**
  - Anpressdrucküberwachung
  - Anzeige des Ist-Anpreßdrucks nach Schweißung
  - C- und X-Zange mit 550 daN bei 8 bar
  - Wassergekühlt bis in die Elektrodenkappen
  - Ton und Klartextanzeige bei Grenzwertunterschreitung

## BEDIENEINHEIT

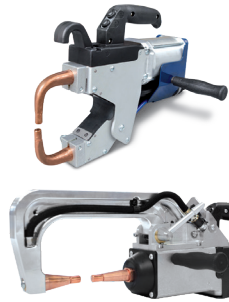
- 7 Eingabemodi zur Erfüllung aller Anforderungen
- Einfach: Automatische Einstellung der Schweißparameter im AUTO Modus.
- Intuitive Menüführung über 6 Zoll Display in 13 Sprachen
- Abspeicherung von anwendererstellten Parametersätzen
- « HERSTELLER-MODUS » mit updatefähigen KFZ-Herstellerparametern

## DATENERFASSUNG/PARAMETERNACHWEIS

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



**13 000A**  
550 daN



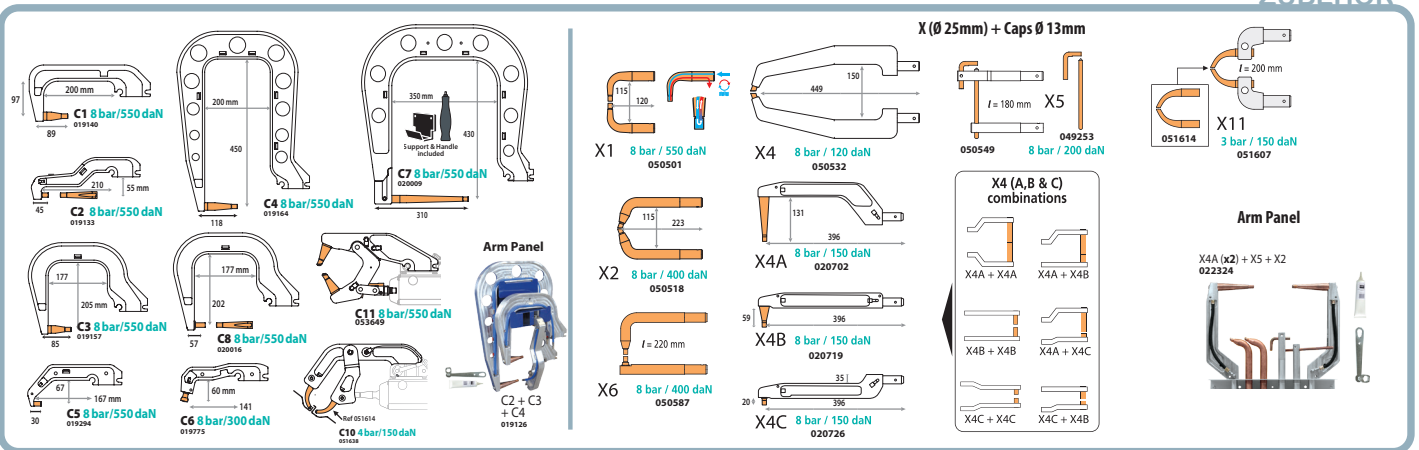
Lieferumfang:

- Armsatz X1
- Bügel C1
- Monopunktpistole
- Massekabel

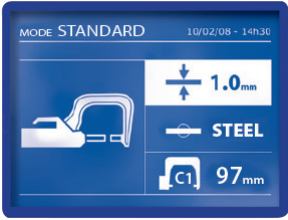
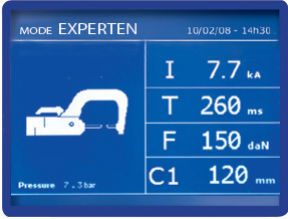
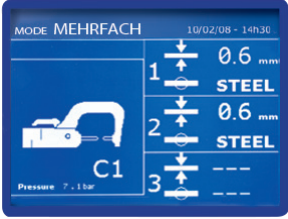
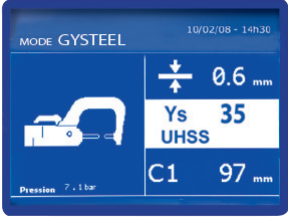



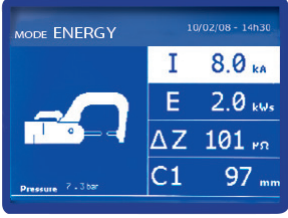


Das « BODYPROTECT » System gewährleistet, konform mit der Europäischen Norm 2013/35/EU und unter Beachtung der Forderungen der Berufsgenossenschaft, den Schutz des Anwenders vor Gefährdungen durch physikalische Einwirkungen (elektromagnetische Felder).

## ZUBEHÖR



50/60hz	I RMS	U <sub>0</sub>	mm		Cables	100% CU	↕	⚖			
			🔧	🔧							
400V	32A (D) 40A (D) 50A (D)	13 000A	16V	3+3+3	1.5+3	Liquid / Air Cooled	↔ m	∅ mm <sup>2</sup>	OK	65x80x205 cm	180 kg
						Liquid	2.5	200			
						Air	2.5	150			
						-	8	4x6 H07RNF			

1		<p><b>STANDARD MODUS</b></p> <p>Die Anlage ermittelt die Schweißparameter auf Basis der Blechstärke und des Blechtyps.</p>
2		<p><b>EXPERTEN MODUS</b></p> <p>In diesem Modus kann der Anwender die Parameter für Schweißstrom, Schweißzeit und Anpressdruck selbst bestimmen.</p>
3		<p><b>MEHRFACH MODUS</b></p> <p>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><b>GYSTEEL MODUS</b></p> <p>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><b>AUTO MODUS ** Neu **</b></p> <p>Automatische Erkennung von: Blechtyp, Blechstärke, Vorhandensein von hochelastischem Material oder Isoliermaterial zwischen den Blechen.</p> 
6		<p><b>HERSTELLER MODUS</b></p> <p>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><b>ENERGY MODUS</b></p> <p>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>