

G YSPOT INVERTER 125L INTEGRAL

Soldadura de resistencia eléctrica con refrigeración líquida



La soldadura de resistencia eléctrica por puntos es el tipo de soldadura más recomendado por los fabricantes para el ensamblaje, en reparación, de las diferentes piezas de la carrocería.

El equipo de soldadura, Gyspot Inverter 125L integral, comercializado por Apasol, es un equipo de soldadura multifuncional, que permite realizar trabajos de soldadura por puntos de resistencia con dos tipos de pinzas, en X y pinza en C, además de posibilitar su utilización para trabajos de desabollado de chapa con sistemas de tracción con la soldadura de arandelas y con sistemas de absorción de chapa.

El Gyspot Inverter 125L integral es un equipo inverter de soldadura por resistencia eléctrica, con un sistema de refrigeración líquida que llega hasta los extremos de los electrodos y que incorpora dos tipos de pinzas neumáticas con un conmutador para seleccionar uno u otro, la pinza

en X o la pinza en C.

Tiene una intensidad máxima de 12.500 Amp, con un valor eficaz de 12.000 Amp y una fuerza de apriete de hasta 550 daN., pudiendo soldar hasta 3 chapas con 2.5 mm de espesor cada una.

El equipo esta compuesto por un equipo de soldadura con mueble y robustas ruedas, con 8 metros de cable de alimentación, una pinza neumática de alta presión tipo "C" y otra tipo "X" con 2,5 metros de cable refrigerados por agua para cada una, una pistola con 3 metros de cable refrigerado por aire, junto con el cable de masa. Además, este equipo dispone de los accesorios necesarios a acoplar a la pistola de soldadura.



Así mismo, incluye un brazo pluma con una barra telescópica y un amortiguador hidráulico para sustentar los cables del equipo y que sean menos pesados.

La refrigeración líquida se produce en el rectificador electrónico, en los cables y en la pinza hasta las puntas de los electrodos, con lo que nos permite trabajar un largo periodo sin necesidad de parar por sobrecalentamiento del equipo.

Como opción se dispone, para las pinzas en X y en C, de distintos tipos de brazos portaelectrodos para poder acceder a la mayor parte posible de zonas de la carrocería.

En el mando de control tenemos un conmutador para seleccionar entre el tipo de pinza, en X o en C, un mando para la regulación de la presión del aire comprimido, junto con un reloj indicador de presión para comprobar la presión del aire que llega a la máquina.

También dispone de un cuadro digital que incorpora dos displays, en uno de ellos se indica el espesor de la chapa a soldar, junto con las teclas para aumentar o dismi-



nir el espesor seleccionado y en el otro display se indican los programas seleccionados por el usuario. Junto a este segundo display incorpora una serie de botones para seleccionar el tipo de acero a soldar (acero convencional, acero recubierto o acero de alta resistencia), un botón para conectar o no la refrigeración y ventilación de la pinza, y otros dos botones para seleccionar el tipo de herramienta a utilizar, (si es la soldadura por puntos con la pinza neumática o si se utiliza otro sistema (ej: para soldar por un solo lado, soldar pernos, espárragos o tuercas para la fijación de revestimientos u otros accesorios, soldar la estrella o arandelas para el desabollado de la chapa, o para aplicar tratamientos térmicos de recogida de la chapa), y por último incorpora una tecla para modificar manualmente los parámetros de potencia o de tiempo.

Una vez seleccionado el tipo de acero y el espesor de las chapas a soldar, la máquina da una intensidad y un tiempo de soldadura prefijados, que se puede variar manualmente si así se deseará.

Así mismo, en la propia pinza en X, dispone de cuatro botones, uno para cerrar la pinza, uno para la sobreapertura de la pinza y otros dos para regular desde la pinza el espesor de las chapas a soldar.



En CENTRO ZARAGOZA se han obtenido resultados muy satisfactorios respecto a la utilización de la soldadura Gyspot Inverter 125L integral, destacando por la posibilidad de la utilización de una pinza en "C" o una en "X" indistintamente, y por la sencillez de manejo gracias a los programas de soldadura de que dispone, con los que permite soldar distintos tipos de acero, destacando también al permitir variar el espesor de las chapas a soldar desde la propia pinza de soldadura. ■

APASOL, S.A.



C/Murillo, 18 CP 08224

Terrassa (Barcelona)

Teléfono: 93 733 24 23, Fax: 93 780 42 89

e-mail: gusoza@apasol.com

Página WEB: www.apasol.com

Director Comercial: Sr. Jesús Herranz