

Ref. 020764

GYSPOT INVERTER BP.LCX-S7

L'INVERTER Gyspot BP.LCX-S7 est une réelle avancée dans le domaine des équipements de soudage par point. Ce poste à refroidissement liquide est la réponse idéale aux exigences du soudage des aciers à haute limite élastique (THLE/aciers au bore). Ce poste complet est équipé d'une pince en X, d'une pince en C et d'un pistolet. Ce poste est conforme à la Directive européenne 2004/40/CE.

DESCRIPTION

- Pinces en X et en C idéales pour tous types d'interventions
- Pinces en X et en C compactes et légères : 5 kg
- Pistolet multifonction (longueur du câble 3m) : mono-point, rétreinte, soude rivets, goujons, écrous, rondelles, tire-clous
- Potence télescopique
- Boîte d'accessoires
- Ecran de contrôle 6"
- Commandes déportées sur la pince

PERFORMANCE

- En courant :
 - courant de soudage élevé : 13 000A
 - affichage de la valeur réelle du courant
 - signal sonore automatique si courant trop faible
 - régulation du courant
- En effort :
 - régulation automatique de l'effort
 - affichage de l'effort réel
 - pince en C : 550 daN à 8 bars
 - pince en X : 550 daN avec bras de 120 mm à 8 bars
 - refroidissement liquide des bras et des électrodes
 - signal sonore automatique si effort trop faible

CHAMPS ELECTROMAGNETIQUES

- Le concept « BODYPROTECT » protège l'utilisateur des champs électromagnétiques, en conformité avec la directive 2004/40/CE.

INTERFACE HOMME/MACHINE

- 7 modes disponibles pour répondre aux exigences des utilisateurs et des constructeurs.
- Simplicité : possibilité de souder sans entrer aucun paramètre dans la machine.
- Convivialité : lecture rapide des paramètres sur écran 6"
- Sauvegarde des paramètres de soudage utilisateur

TRACABILITE

- Archivage sur carte SD des caractéristiques des points de soudure effectués.
- Restitution sur PC des rapports enregistrés sur la carte SD.

BRAS C ET X (EN OPTION)

BRAS C ET X (EN OPTION)

Diagram showing various welding arms and clamps with dimensions and part numbers:

- C1 Ref 019140 (8 bar / 550 daN)
- C2 Ref 019133 (8 bar / 550 daN)
- C3 Ref 019157 (8 bar / 550 daN)
- C4 Ref 019164 (8 bar / 550 daN)
- C5 Ref 019294 (8 bar / 550 daN)
- C6 Ref 019775 (8 bar / 300 daN)
- C7 Ref 020009 (8 bar / 550 daN)
- C8 Ref 020016 (8 bar / 550 daN)
- C9 Ref 020078 (8 bar / 550 daN)
- C10 Ref 051638 (4 bar / 150 daN)

BRAS X (EN OPTION)

Diagram showing various welding arms and clamps with dimensions and part numbers:

- X1 Ref 050501 (8 bar / 550 daN)
- X2 Ref 050518 (8 bar / 400 daN)
- X3 Ref 050525 (8 bar / 100 daN)
- X4 Ref 050532 (8 bar / 120 daN)
- X4A Ref 020702 (8 bar / 150 daN)
- X4B Ref 020719 (8 bar / 150 daN)
- X4C Ref 020726 (8 bar / 150 daN)
- X5 Ref 050549 (8 bar / 200 daN)
- X6 Ref 050587 (8 bar / 400 daN)
- X7 Ref 050600 (8 bar / 100 daN)
- X8 Ref 050877 (8 bar / 550 daN)
- X9 Ref 050884 (8 bar / 350 daN)
- X10 Ref 050891 (8 bar / 100 daN)
- X11 Ref 051607 (3 bar / 150 daN)

13 000 A
550 daN



MADE IN FRANCE

Homologuée par
de nombreux
constructeurs

BP BODYPROTECT[®]
TECHNOLOGY 2004-40-CE
UNIQUE ELECTRO-MAGNETIC FIELD PROTECTION by GYS

SPOT7
TECHNOLOGY



Ref. 020764

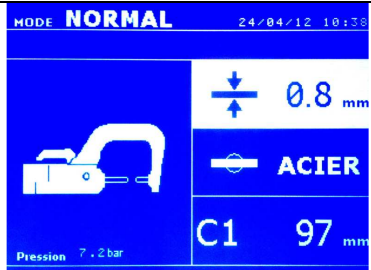
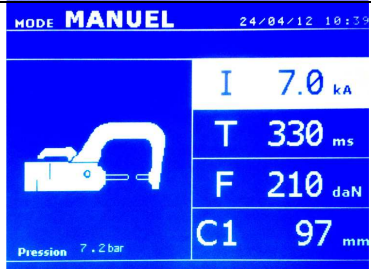
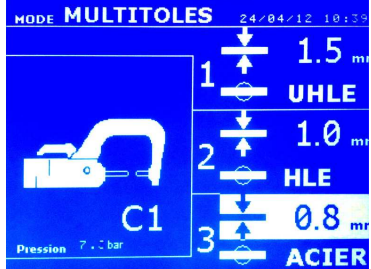
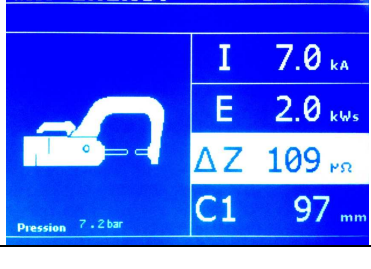
- Livré avec :
- bras X1
 - bras C1
 - pistolet
 - câble de masse

Photo non
contractuelle

										
50/60 Hz	A	A	mm	U ₀	Câbles			100% Cu	cm	kg
3x400	32 (D)	13000	3+3+3	1,5+3	16	2,5 m Ø 200 mm ² LIQUID	2,5 m Ø 150 mm ² AIR	8m 4x6 H07RNLF	• 65 x 80 x 205	180



EN 50445 – 2004/40/CE

1		MODE NORMAL La machine détermine les paramètres de soudage à partir de l'épaisseur des tôles et du type d'acier.
2		MODE MANUEL Programmation directe des paramètres de soudage : - courant de soudage - temps de soudage - effort de serrage
3		MODE MULTI L'épaisseur de tôle ainsi que le type d'acier sont entrés pour chaque tôle de l'empilage à souder (2 ou 3 tôles). La machine détermine les paramètres de soudage.
4		MODE GYSTEEL La mesure de dureté obtenue par le produit GYSTEEL Vision peut être entrée directement dans ce menu pour spécifier le type d'acier. La machine détermine les paramètres de soudage.
5		MODE EASY ** Nouveau ** Ce mode permet de souder sans spécifier aucun paramètre dans la machine.
6		MODE CONSTRUCTEUR ** Nouveau ** Ce mode permet d'appeler nominativement un point préenregistré selon le cahier des charges de réparation du constructeur. Les réglages sont automatiquement effectifs.
7		MODE ENERGY ** Nouveau ** Ce mode permet de contrôler l'énergie transmise pendant le point de soudure. L'utilisateur spécifie uniquement le courant de soudage (A) et l'énergie (kW) avant de faire le point. Ce mode est destiné aux constructeurs ou aux laboratoires de test.