

L'INVERTER Gyspot BP.LC-S7 est une réelle avancée dans le domaine des équipements de soudage par point. Ce poste est la réponse idéale aux exigences du soudage des aciers à haute limite élastique (THLE/aciers au bore), avec sa force de serrage aux électrodes de 550 daN et un courant de soudage de 13 000 A. Ce poste est conforme avec la directive européenne 2004/40/CE

DESCRIPTION

- Pince en C idéale pour tous types d'interventions, compacte et légère (5Kg)
- Pistolet multifonction (longueur 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

13 000 A
550 daN

Homologuée par
de nombreux
constructeurs

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
 - gros effort : 550 daN à 8 bars
 - refroidissement liquide des électrodes
 - signal sonore automatique si effort trop faible

SPOT
TECHNOLOGY 7

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

CHAMPS ELECTROMAGNETIQUES

- Le concept « BODYPROTECT » protège l'utilisateur contre les 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

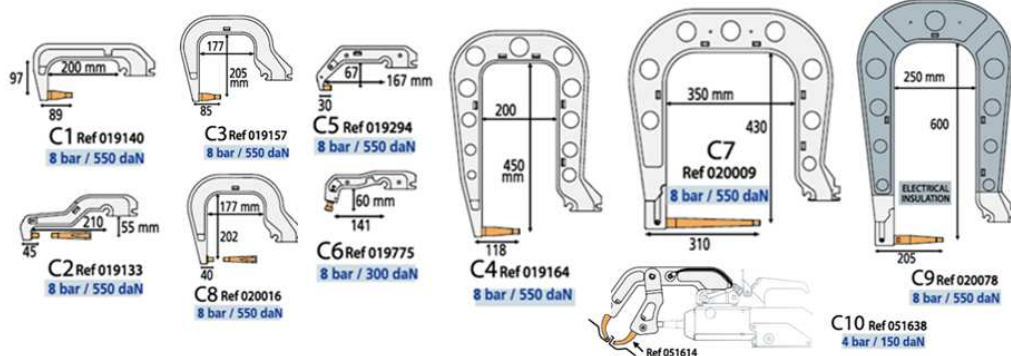
- Archivage sur carte SD des caractéristiques des points de soudure effectués.
- Restitution sur PC des rapports enregistrés sur la carte SD.



Photo non
contractuelle



MADE IN FRANCE



C2+C3+C4 Ref 019126

CONSOMMABLES

- (x6)
Type A • Ø 13 mm
Ref 049987
- (x6)
Ø 13 mm
Ref 049994
- (x6)
Type F • Ø 13 mm
Ref 049970



Graisse contact 100g

Ref. 050440

50/60 Hz	AM	RMS	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 H07RNF	•	65 x 80 x 205	160

CE NORMES EUROPÉENNES - EUROPEAN STANDARDS
EUROPAISCHE NORM - NORMAS EUROPEAS
EUROPESE NORM
NF EN 50063

1	MODE NORMAL 24/04/12 10:38  0.8 mm ACIER C1 97 mm Pression 7.2 bar	MODE NORMAL La machine détermine les paramètres de soudage à partir de l'épaisseur des tôles et du type d'acier.
2	MODE MANUEL 24/04/12 10:39  I 7.0 kA T 330 ms F 210 daN C1 97 mm Pression 7.2 bar	MODE MANUEL Programmation directe des paramètres de soudage : - courant de soudage - temps de soudage - effort de serrage
3	MODE MULTITOILES 24/04/12 10:39  1 1.5 mm UHLE 2 1.0 mm HLE 3 0.8 mm ACIER C1 Pression 7.2 bar	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 24/04/12 10:40  1.5 mm Re 35 UHLE C1 97 mm Pression 7.2 bar	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 30/03/12 10:42  EASY C1 97 mm Pression 7.2 bar	MODE EASY ** Nouveau ** Ce mode permet de souder sans spécifier aucun paramètre dans la machine.
6	MODE CONSTRUCTEUR 24/04/12 10:40 G M EUROPE PSA RENAULT TOYOTA BMW VOLKSWAGEN MERCEDES FIAT	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 24/04/12 10:43  I 7.0 kA E 2.0 kW ΔZ 109 mΩ C1 97 mm Pression 7.2 bar	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.