

L'inverter Gyspot BP.LX 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 avec des bras de 120mm et un courant de soudage de 13 000 A. Ce poste est conforme avec la Directive européenne 2004/40/CE.

Description

- Pince en X idéale pour tous types d'interventions
- Pince compacte et légère : 5 kg
- Pistolet multifonction (longueur 3m) : mono-point, rétreinte, soude rivets, goujons, écrous, rondelles, tire-clous.
- Boîte d'accessoires
- Potence télescopique
- Ecran de contrôle 6"
- Commandes déportées sur la pince

13 000A
550 daN



Livrée d'origine avec :
- bras X1
- pistolet
- câble de masse

Performant

- **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 légère : 5kg
 - gros effort : 550 daN, bras de 120 mm à 8 bars
 - refroidissement liquide des bras et des électrodes
 - signal sonore automatique si effort trop faible

Interface Homme-Machine

- **Convivialité :** lecture rapide des paramètres sur écran 6"
- **Simplicité :** 2 paramètres à sélectionner (épaisseur et qualité de la tôle).
- Sauvegarde des paramètres de soudage utilisateur.

Traçabilité

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



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

Accessoires

X (Ø 25mm) + Caps Ø 13mm

- X1 8 bar / 550 daN 050501
- X2 8 bar / 400 daN 050518
- X4 8 bar / 120 daN 050532
- X4A 8 bar / 150 daN 020702
- X4B 8 bar / 150 daN 020719
- X4C 8 bar / 150 daN 020726

X4 (A, B & C) combinations

- X4A + X4A
- X4A + X4B
- X4B + X4B
- X4A + X4C
- X4C + X4C
- X4C + X4B

Arm Panel

X4A (x2) + X5 + X2 02324

X4A (x2) + X4B + X4C + X2 020733

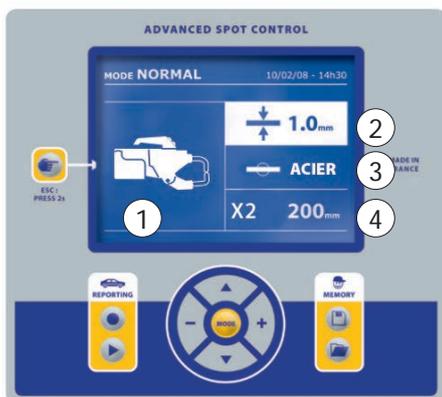
Point Control Tests
050433

Tôle
HLE / HTS 1.0 mm (x150) 050167
THLE / VHTS 2.5 mm (x150) 050181

Consommables
050068

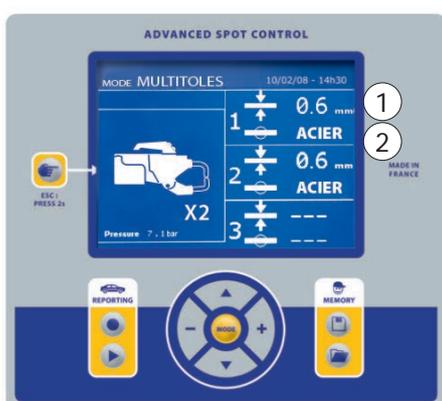
- x10 (020-052239)
- x18 (06-049987)
- x6 (06-049994)
- x18 (06-049970)

50/60hz	AM	Spots/min (max) 2.5+2.5	I RMS	U ₀	mm		Cables	100% CU	↕	⚙️			
					🔧	🔧							
400V	32A (D) 40A (D) 50A (D)	2 6 10	13 000A	16V	3+3+3	1.5+3	🔧/🔧	Liquid / Air Cooled	↔ m	Ø mm ²	OK	65x80x205 cm	160 kg
							🔧/🔧	Liquid	2.5	200			
							🔧/🔧	Air	2.5	150			
							🔧	-	8	4x6 H07RNF			



MODE NORMAL :

- 1 - Sélection de l'outil : pince en X ou pistolet.
- 2 - Epaisseur des tôles : sélection avec les touches (+) et (-).
- 3 - Type d'acier : ACIER, HLE, UHLE et acier au bore (BORON).
- 4 - Type de bras : pour appliquer l'effort de serrage programmé

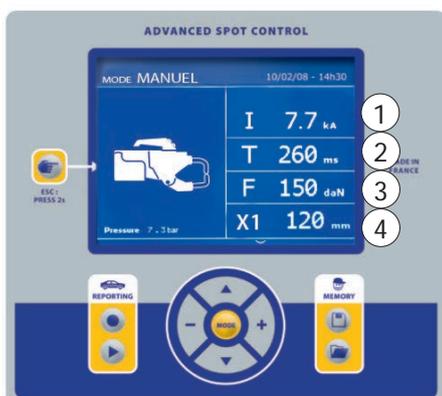


MODE MULTI-TÔLES :

Le programme calcule les paramètres de soudage qui correspondent à l'assemblage de 2 ou 3 tôles.

Sélectionner pour chaque tôle :

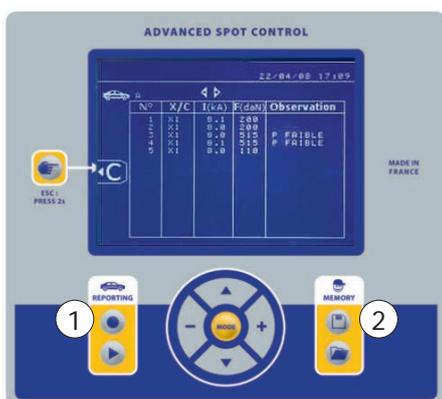
- 1 - Epaisseur
- 2 - Type d'acier



MODE MANUEL :

Programmation directe des paramètres de soudage :

- 1 - Courant de soudage
- 2 - Temps de soudage
- 3 - Effort de serrage
- 4 - Type de bras



Sauvegarde des paramètres de soudage et traçabilité :

- **1 - REPORTING** : Enregistrement sur carte SD des caractéristiques des points de soudure effectués sur une réparation, avec restitution sur PC.
- **2 - MEMORY** : Sauvegarde sur carte SD des paramètres de soudage utilisateur.