

Аппарат INVERTER Gyspot BP.LC-S7 является реальным достижением в области контактной сварки. Аппарат отвечает всем требованиям сварки сталей с высоким пределом упругости (THLE/ боросодержащие стали) благодаря силе сжатия электродов 550 даН и сварочному току 13 000 А. Аппарат соответствует европейской директиве 2004/40/CE

### ОПИСАНИЕ

- Компактные и легкие (5кг) С-клеммы идеально подходят для кузовных работ
- Многофункциональный пистолет (длина 3м): односторонняя сварка, усадка, сварка заклепок, шпилек, гаек, шайб, функция гвоздодер.
- Телескопический кронштейн
- Коробка с аксессуарами
- Большой 6-дюймовый дисплей
- Дистанционное управление на клеммах

13 000 A  
550 даН

Аппарат утвержден  
многочисленными  
производителями

### РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Сварочного тока :
  - высокий сварочный ток : 13 000А
  - цифровая индикация фактического сварочного тока
  - автоматический звуковой сигнал, при падении тока
  - Регулирование сварочного тока
- Усилия сжатия электрода :
  - автоматическая регулировка усилия
  - цифровая индикация фактического усилия сжатия
  - большое усилие : 550 даН при 8 бар
  - жидкостное охлаждение электродов
  - автомат. звуковой сигнал при слишком низком усилии сжатия

SPOT 7  
TECHNOLOGY

BP BODYPROTECT<sup>®</sup>  
TECHNOLOGY 2004-40-CE  
UNIQUE ELECTRO-MAGNETIC FIELD PROTECTION by GYS



Фотография имеет  
информационный  
характер

### ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ

- Принцип « BODYPROTECT » защищает пользователя против электромагнитных полей в соответствии с директивой 2004/40/CE.

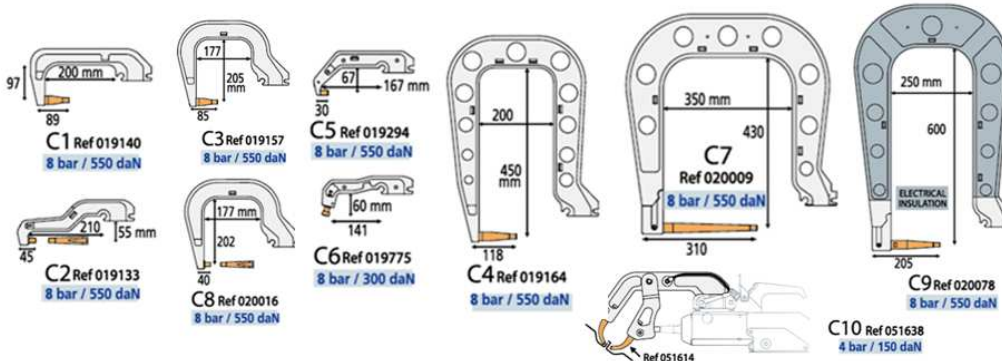
### ИНТЕРФЕЙС ЧЕЛОВЕК/МАШИНА

- 7 рабочих режимов, отвечающих требованиям пользователей и производителей.
- Простота : можно варить, не вводя ни единого параметра.
- Удобство в пользовании : быстрое считывание параметров на экране 6"
- Сохранение сварочных параметров пользователя



### ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТЬ

- Сохранение характеристик проделанных сварных точек на карте SD.
- Передача на ПК отчетов с карты SD.



C2+C3+C4 Ref 019126

### Расходники

- (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  
Арт. 050440

50/60 Hz	A	I <sub>RMS</sub> A	mm		U <sub>0</sub> V	Câbles			100% Cu	cm	kg
			3+3+3	1,5+3		2,5 m Ø 200 mm <sup>2</sup> LIQUID	2,5 m Ø 150 mm <sup>2</sup> AIR	8m 4x6 H07RNF			
3x400	32 (D)	13000	3+3+3	1,5+3	16				•	65 x 80 x 205	160

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

1	<p>MODE <b>NORMAL</b> 24/04/12 10:38</p> <p>0.8 mm</p> <p>ACIER</p> <p>C1 97 mm</p> <p>Pression 7.2 bar</p>	<p><b>СТАНДАРТНЫЙ РЕЖИМ</b></p> <p>Аппарат определяет параметры сварки по данным толщины металла и типу стали.</p>
2	<p>MODE <b>MANUEL</b> 24/04/12 10:39</p> <p>I 7.0 kA</p> <p>T 330 ms</p> <p>F 210 daN</p> <p>C1 97 mm</p> <p>Pression 7.2 bar</p>	<p><b>РУЧНОЙ РЕЖИМ</b></p> <p>В этом режиме пользователь напрямую вводит параметры сварки</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- сварочный ток</li> <li>- продолжительность сварки</li> <li>- силу сжатия</li> </ul>
3	<p>MODE <b>MULTITILES</b> 24/04/12 10:39</p> <p>1 1.5 mm</p> <p>UHLE</p> <p>2 1.0 mm</p> <p>HLE</p> <p>3 0.8 mm</p> <p>ACIER</p> <p>C1 97 mm</p> <p>Pression 7.2 bar</p>	<p><b>МНОГОЛИСТОВОЙ РЕЖИМ</b></p> <p>Толщина и тип стали вводятся для каждого листа соединения (2 или 3 листа). Аппарат сам определяет параметры сварки.</p>
4	<p>MODE <b>GYSTEEL</b> 24/04/12 10:40</p> <p>1.5 mm</p> <p>Re 35</p> <p>UHLE</p> <p>C1 97 mm</p> <p>Pression 7.2 bar</p>	<p><b>РЕЖИМ GYSTEEL</b></p> <p>В этом меню вводится результат измерения твердости металла, полученный с помощью прибора GYSTEEL Vision, чтобы задать тип стали. Аппарат сам определяет параметры сварки.</p>
5	<p>MODE <b>EASY</b> 30/03/12 10:42</p> <p>EASY</p> <p>C1 97 mm</p> <p>Pression 7.2 bar</p>	<p><b>РЕЖИМ EASY</b> ** Новинка **</p> <p>Этот режим позволяет варить, не задавая никаких параметров.</p>
6	<p>MODE <b>CONSTRUCTEUR</b> 24/04/12 10:40</p> <p>G M EUROPE</p> <p>PSA</p> <p>RENAULT</p> <p>TOYOTA</p> <p>BMW</p> <p>VOLKSWAGEN</p> <p>MERCEDES</p> <p>FIAT</p>	<p><b>РЕЖИМ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ</b> ** Новинка **</p> <p>Этот режим позволяет назвать по имени производителя характеристики точки, предварительно внесенной в память аппарата согласно требованиям ремонтной спецификации производителя. Все настройки действительны автоматически.</p>
7	<p>MODE <b>ENERGY</b> 24/04/12 10:43</p> <p>I 7.0 kA</p> <p>E 2.0 kW</p> <p>ΔZ 109 mΩ</p> <p>C1 97 mm</p> <p>Pression 7.2 bar</p>	<p><b>РЕЖИМ ENERGY</b> ** Новинка **</p> <p>Этот режим позволяет контролировать энергию, переданную во время сварки точки. Пользователь задает только сварочный ток (A) и энергию (kW) перед сваркой точки. Этот режим предназначен для производителей и лабораторий тестирования.</p>