

GYSPOT INVERTER BP.LC-S7

Ref. 020757 - 400V - 3φ



水冷逆变点焊机

逆变型点焊机Gyspot BP.LC-S7是点焊机领域里的一大突破。此款点焊机能应用在高弹性钢的焊接上(THLE)，它的焊臂力度高达550 daN，电流可达13000A，符合欧规2004/40/CE

产品叙述

- 高效轻便的C型焊钳适用于各种钢材焊接(5Kg)
- 单点焊枪(3米长)：单点焊，缩火，铆钉，螺栓，螺丝，金属片圈
- 伸缩臂
- 附件盒
- 6寸控制面板萤幕
- 可遥控焊钳

操作性能

- 电流情况：
 - 高焊接电流：13000A
 - 实际电流值在操作时显示
 - 低电流自动响音警示
 - 可调节焊接电流
- 焊钳压紧力度：
 - 焊钳压紧力自动调节
 - 显示实际焊钳压紧力度
 - 强大焊钳压紧力度：压强8 bar，压力达550 daN
 - 电极水冷
 - 焊钳压紧力太弱时，自动声响警示



13 000A
550 daN



- 标配：
- 焊臂C1
 - 焊枪
 - 电缆

高智能界面

- 七种操作功能，能满足一般用者及专业制造厂的需求
- 易操作：5.7寸荧屏，可快速读取各项参数信息
- 简便：只需选值三个参数(板材厚度，硬度，焊臂)
- 可储存焊接参数



« BODYPROTECT » 概念，保护电磁场内的使用者，符合欧规 2004/40/CE.

可追溯性

- 每个焊接操作参数都会被记录在SD卡上
- SD卡上的焊接报告可被转存于任何一台电脑上

选配

Diagram illustrating various configurations and dimensions for the welding equipment:

- C1 8 bar/550 daN (019140)
- C2 8 bar/550 daN (019133)
- C4 8 bar/550 daN (019164)
- C7 8 bar/550 daN (020009)
- C3 8 bar/550 daN (019157)
- C5 8 bar/550 daN (019294)
- C6 8 bar/300 daN (019775)
- C8 8 bar/550 daN (020016)
- C11 8 bar/550 daN (053649)
- C10 4 bar/150 daN (051638)
- Arm Panel (C2 + C3 + C4) (019126)

Accessories:

- Type A C-clamp or X-clamp Ø 13 mm (x6) 049987
- X2, X4, C11 arms Ø 13 mm (x6) 049994
- TYPE F For single sided gun Ø 13 mm (x6) 049970

50/60hz	I RMS	U ₀	mm	Cables	线长度	线直径	100% CU	↑ ↓	重量
输入电流	有效输出电流	最大输入电流	空载电压	风冷式 Liquid / Air Cooled	↔ m	Ø mm ²	100% 纯铜		
3 x 400V	32A (D)	13 000A	16V	Liquid Air	2.5 2.5 8	200 150 4x6 H07RNF	OK	体积	160 kg
								65x80x205 cm	

04/07/2018

CE - EN 60974-1

MADE in FRANCE

www.gys.fr

GYSPOT INVERTER BP.LC-s7

SPOSPOT 7 TECHNOLOGY

1		<p>普通模式 机器自动根据钢材的厚度和类型确定焊接参数。</p>
2		<p>手动模式 焊接参数的直接设置： - 焊接电流 - 焊接时间 - 压紧力度</p>
3		<p>多种钢材模式 每个堆叠焊接的钢材的厚度和类型都被输入到系统（2 或3个钢材）。机器自动确认焊接的参数。</p>
4		<p>GYSTEEL模式 用我们的产品GYSTEEL Vision测量出来的钢材硬度,可以直接输入到菜单里以分辨钢材类型。机器自动确认焊接的参数。</p>
5		<p>自动模式 ** 新建 ** 自动检测： - 钢铁的属性 - 钢材的厚度 - 是否有胶水 - 是否在钢材之间有绝缘材料</p>
6		<p>制造商模式 ** 新建 ** 该模式可以根据制造商的维修指导书里把预先保存的焊点命名。这些设置自动生效。</p>
7		<p>电能控制模式 ** 新建 ** 该模式可以控制在焊接点中传输的电能。使用者在点焊前只能指定焊接电流(安培)和功率(千瓦)。该功能只适用于制造商和测试机构。</p>

