

Аппарат контактной сварки GYSPOT INVERTER BP.LQC-s7 отвечает требованиям сварки сталей с высоким пределом упругости (UHSS / боросодержащие стали), с максимальным усилием сжатия электродов 550 даН и максимальным сварочным током 13000А. Простым нажатием на кнопку клещи широко открываются на 80мм для быстрого доступа к свариваемым деталям. Очень прост в использовании благодаря автоматическим настройкам в режиме EASY.

### ОПИСАНИЕ

- С-клещи широкое размыкание на 80 мм, компактные и лёгкие (6кг)
- Уникальная система быстрой замены плеча.
- Основание плеча из никелированного алюминия
- Автоматическое соединение жидкостного охлаждения.
- Многофункциональный пистолет (длина кабеля 3м):  
односторонняя сварка, усадка, сварка заклепок, шпилек, гаек, шайб, гвоздодер.
- Дистанционное управление на клещах

### РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Сварочного тока:
  - высокий сварочный ток: 13 000А
  - регулировка сварочного тока
  - автом. звуковой сигнал при слабом токе
  - Режим КЛЕЙ: для сварки склеенных листов жести или трудносвариваемых покрытий.
- Усилия :
  - автоматическая регулировка усилия
  - усилие сжатия: 550 даН при 8 бар
  - жидкостное охлаждение электродов

### ИНТЕРФЕЙС ЧЕЛОВЕК/МАШИНА

- 7 рабочих режимов, отвечающих требованиям пользователей.
- Режим EASY : автоматическая регулировка параметров сварки.
- Прослеживаемость :  
Сохранение характеристик проделанных сварочных точек на карте SD.  
Передача на ПК отчетов с карты SD

### ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ

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



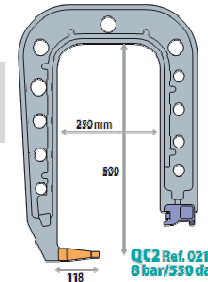
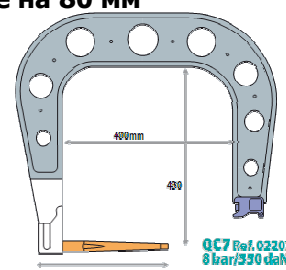
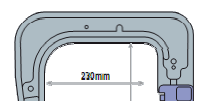
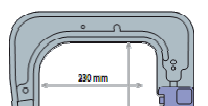
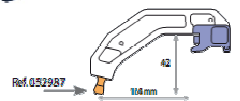
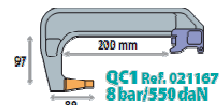
13 000 A  
550 daN

Омологирован многими производителями

Фотография имеет информационный характер



### ПЛЕЧО QC



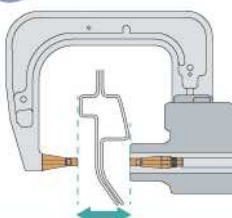
= Никелированный алюминий



Размыкание на 80 мм



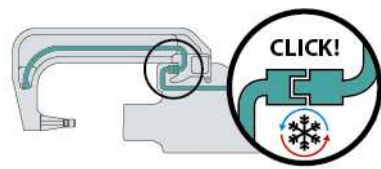
Трудный доступ



80 мм



Подключение автоматического жидкостного охлаждения



АВТОМАТИЧЕСКИ



AUTO



Год	MADE IN FRANCE	50/60 Hz V	A	I <sub>RMS</sub> A	mm		U <sub>0</sub> V	Cables			100% Cu	cm	kg
					3+3+3	1,5+3		LIQUID / AIR COOLED	l	Ø mm <sup>2</sup>			
GYSPOT BP LQC-s7	Ref.021082	3x 400	32 (D)	13000	3+3+3	1,5+3	16	LIQUID	2,5m	200	OK	65x80x205	160
								AIR	2,5m	150	OK		
								—	8m	4x6 H07RNF	OK		

1		<p><b>СТАНДАРТНЫЙ РЕЖИМ</b></p> <p>Аппарат определяет параметры сварки по данным толщины металла и типу стали.</p>
2		<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><b>МУЛЬТИЛИСТОВОЙ 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><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><b>РЕЖИМ EASY</b></p> <p>Автоматическая настройка сварки : сварочный ток, время сварки, сила сжатия.</p>
6		<p><b>РЕЖИМ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ</b></p> <p>Этот режим позволяет вызывать по имени производителя точку, предварительно внесенную в память аппарата согласно требованиям ремонтной спецификации производителя. Все настройки производятся автоматически.</p>
7		<p><b>РЕЖИМ ENERGY</b></p> <p>Этот режим позволяет контролировать энергию, переданную во время сварки точки. Пользователь задает только сварочный ток (А) и энергию (кВт) перед сваркой точки. Этот режим предназначен для производителей и испытательных лабораторий.</p>