

Produkt Gyspot INVERTER BP.LX to prawdziwy postęp w dziedzinie urządzeń do zgrzewania punktowego. Urządzenie to jest idealną odpowiedzią na wymagania w zakresie zgrzewania stali o wysokiej wytrzymałości (UHSS/stal borowa), z siłą ramion elektrody 550 daN przy 8 barach z ramionami 120 mm i prądem zgrzewania 13 000 A. Urządzenie to jest w pełni zgodne z dyrektywą europejską 2004/40/WE.

Opis

Idealny zacisk do wszystkich rodzajów prac metalowych

- Lekki i łatwy w obsłudze: Waga 5 kg
- Siła zacisku przy 8 barach: 550 daN
- Narzędzie do spawania jednostronnego z 3-metrowym kablem: spawanie młotkiem punktowym, spawanie kołków/nitów/pierścieni, obkurczanie węgla
- Skrzynka z akcesoriami
- Wspornik kabla nośnego z ramieniem teleskopowym
- Wyświetlacz kontrolny 6"
- Zdalne sterowanie na zacisku.

13 000A
550 daN



Wydajność

Prąd spawania:

- Wysoki prąd spawania: 13 000 A
- Cyfrowy wyświetlacz rzeczywistej wartości prądu
- Alarm dźwiękowy, gdy prąd spawania jest zbyt niski
- Stała kontrola prądu

Siła elektrody:

- Cyfrowy wyświetlacz rzeczywistej siły ramion elektrody
- Lekki zacisk: Waga 5 kg
- Duża siła docisku: 550 daN z ramionami 120 mm przy 8 barach
- Ramiona chłodzone cieczą aż do końcówek
- Alarm dźwiękowy, gdy rzeczywista siła docisku jest zbyt niska.

Interfejs maszyny

- **Przyjazny dla użytkownika:** Duży wyświetlacz (6"), z intuicyjnym menu
- **Łatwość:** Tylko 2 parametry do wyboru (grubość i rodzaj blachy stalowej)
- Zapisywanie parametrów spawania użytkownika.

Identyfikowalność

- Zapis na karcie SD charakterystyki każdego wykonanego miejsca spawania
- Odtwarzanie na dowolnym komputerze raportów zapisanych na karcie SD



- W zestawie:
- ramię X1
 - pistolet
 - kabel uziemiający



Koncepcja "BODYPROTECT" chroni użytkownika przed polami elektromagnetycznymi. Urządzenie jest zgodne z dyrektywą 2004/40/CE.

Akcesoria

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

X5 f=180mm 049253 8 bar / 200 daN

X6 f=220mm 050587

X4 (A, B & C) combinations

X4A + X4A, X4A + X4B, X4B + X4B, X4A + X4C, X4C + X4C, X4C + X4B

X11 f=200mm 051614 3 bar / 150 daN

Arm Panel

X4A (x2) + X5 + X2 02324

X4A (x2) + X4B + X4C + X2 020733

Point Control Tests

050433

Tüle 050167

HLE / HTS 1.0 mm (x150) 050181

THLE / VHTS 2.5 mm (x150)

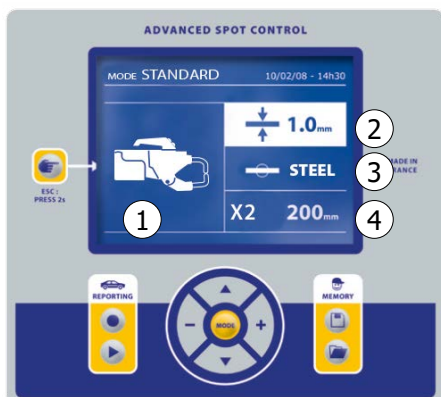
Consummables

050068

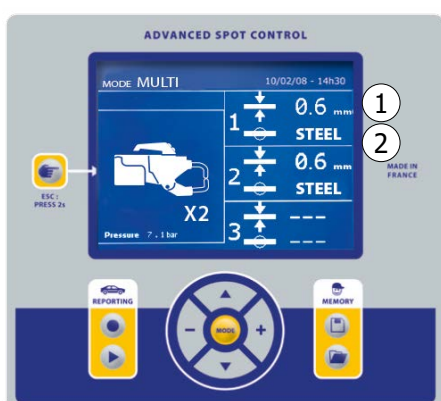
x10 (x20: 052239) x18 (x6: 049987)

x5 (x5: 049994) x18 (x6: 049970)

50/60hz	3AM	Spots/min (max) 2,5/2,5	I RMS	U ₀	mm		Liquid / air Cooled	← m	Ø mm ²	100 % CU	↕	⚙️	
					🔧	🔪							
400V	32A (D) 40A (D) 50A (D)	2 6 10	13 000A	16V	3 3 3	1.5 3	🔧/🔪	Liquid	2.5	200	OK	65x80x205 cm	160 kg
							🔪/🔧	Air	2.5	150			
							🔧	-	8	4x6 H07RNF			

**TRYB STANDARDOWY:**

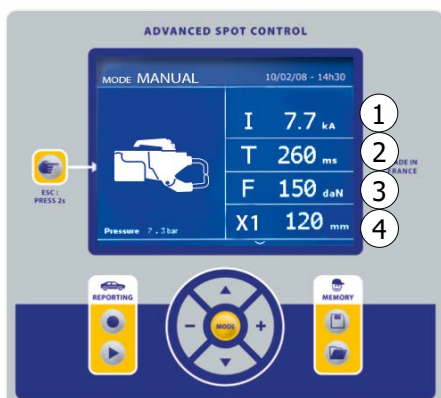
- 1 - Wybór narzędzia: X-clamp, lub pistolet jednostronny.
- 2 - Grubość blachy: może być regulowana za pomocą przycisków (+) i (-).
- 3 - Rodzaj stali: STEEL, HSS, UHSS lub BORON.
- 4 - Długość ramienia: w celu automatycznej regulacji siły docisku.

**TRYB WIELOSKŁADNIKOWY:**

Urządzenie oblicza prawidłowe parametry zgrzewania dla wybranego zespołu (2 lub 3 arkusze).

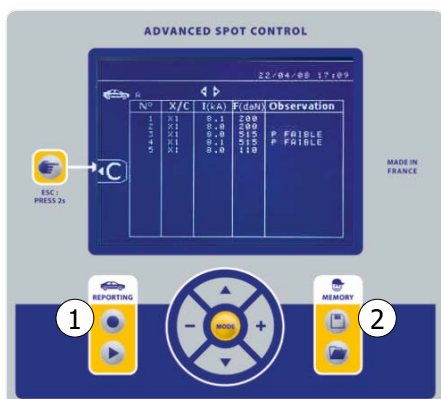
Dla każdego arkusza proszę określić:

- 1 - Grubość
- 2 - Rodzaj stali

**TRYB RĘCZNY:**

Ręczna regulacja parametrów zgrzewania:

- 1 - Prąd zgrzewania
- 2 - Czas zgrzewania
- 3 - Siła docisku
- 4 - Rodzaj ramienia

**ZAPIS PARAMETRÓW ZGRZEWANIA I MOŻLIWOŚĆ ŚLEDZENIA:**

- **1 - RAPORTOWANIE:** Zapis na karcie SD charakterystyki każdego wykonanego punktu zgrzewania i odtworzenie na dowolnym komputerze PC.
- **2 - PAMIĘĆ:** zapisywanie parametrów spawania użytkownika na karcie SD.