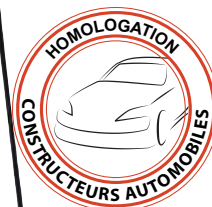
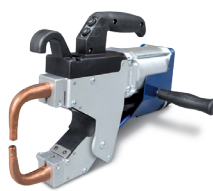


L'inverter Gyspot BP.LX est une réelle avancée dans le domaine des équipements de soudage par point. Ce poste est la réponse idéale aux exigences du soudage des aciers à haute limite élastique (THLE/aciers au bore), avec sa force de serrage aux électrodes de 550 daN avec des bras de 120mm et un courant 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.

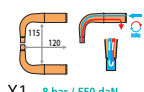
## Traçabilité

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

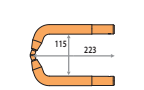


Le concept « BODYPROTECT » protège l'utilisateur des champs électromagnétiques, en conformité avec la directive 2004/40/CE.

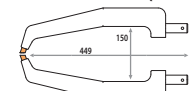
### Accessoires



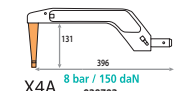
X1 8 bar / 550 daN  
050501



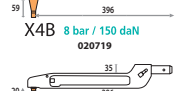
X2 8 bar / 400 daN  
050518




X4 8 bar / 120 daN  
050532



X4A 8 bar / 150 daN  
020702

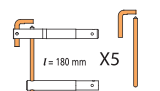


X4B 8 bar / 150 daN  
020719

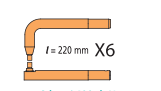


X4C 8 bar / 150 daN  
020726

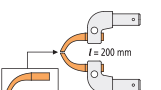
### Arm Panel



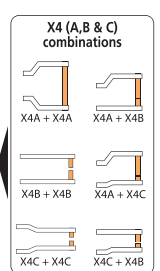
X5 8 bar / 200 daN  
049253



X6 8 bar / 400 daN  
050587




X11 3 bar / 150 daN  
051607



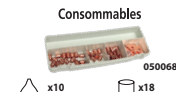
X4 (A, B & C) combinations  
X4A + X4A, X4A + X4B, X4B + X4B, X4A + X4C, X4C + X4C, X4C + X4B

### Point Control Tests



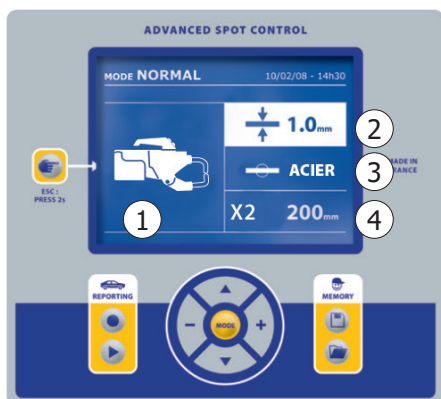
Tôle  
HLE / HTS 1.0 mm (x150) 050167  
THLE / VHTS 2.5 mm (x150) 050181

### Consommables



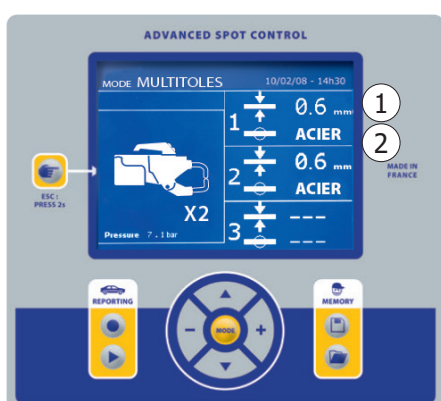
x10 (020-052239) x18 (06-049987)  
x6 (06-049994) x18 (06-049970)

50/60hz	AM	Spots/min (max) 2.5+2.5	I RMS	U <sub>0</sub>	mm		Liquid / Air Cooled	100% CU	↕	⚙️
					↕	T				
400V	32A (D) 40A (D) 50A (D)	2 6 10	13 000A	16V	3+3+3	1.5+3	Liquid	OK	↕	160 kg
							Air			
							-			
							↔ m	∅ mm <sup>2</sup>		
							2.5	200		
							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

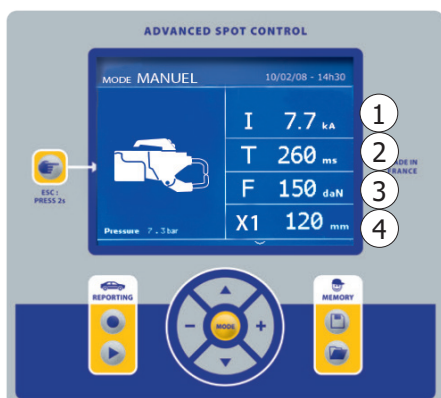


### MODE MULTI-TÔLES :

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

Sélectionner pour chaque tôle :

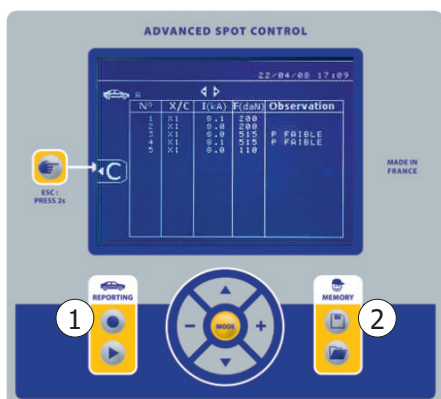
- 1 - Epaisseur
- 2 - Type d'acier



### 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.