

CZ 03 - 27 / 28 - 38

GYSPOT PTI NEO

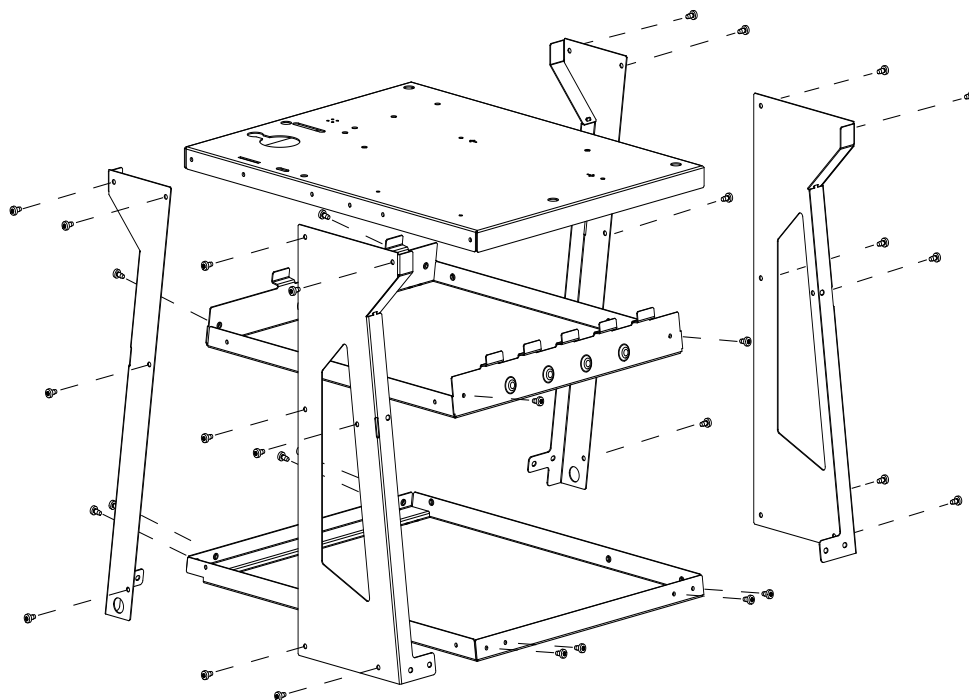
400V

OBSAH

1. MONTÁŽ	4
2. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY	8
3. MONTÁŽ - POUŽITÍ VÝROBKU	13
3.1 POPIS ZAŘÍZENÍ	13
3.2 POPIS SVĚRKY	14
3.3 PŘÍSLUŠENSTVÍ A MOŽNOSTI	14
3.4 NAPÁJENÍ	16
3.5 DODÁVÁNÍ STLAČENÉHO VZDUCHU	16
3.6 CHLADICÍ KAPALINA	16
4. SPUŠTĚNÍ STROJE	17
4.1 První manipulace a aktualizace vašeho produktu	17
4.2 OVLÁDÁNÍ STROJE	17
4.2.1 Kontrolka kleští	17
4.2.2 Uživatelské rozhraní generátoru	17
4.2.2.1 Hlavní displej	18
4.2.2.2 Hlavní menu	18
4.2.2.3 Hlavní displej	18
4.3 REŽIMY ČINNOSTI	19
4.3.1 Automatický režim	19
4.3.2 Synergický režim	19
4.3.3 Režim Konstruktor	20
4.3.4 Manuální režim	20
4.4 VÝMĚNA RAMENE	21
4.5 Pokročilé menu	21
4.6 VÝMĚNA KLOBOUČKŮ	23
5. SOFTWARE GYSPOT	23
5.1. VÝBĚR JAZYKA	23
5.2. VÝBĚR STROJE	23
5.3. IDENTIFIKACE UŽIVATELE	23
5.4. NAHRAJTE ZPRÁVY O ZÁSAHU ULOŽENÉ NA VAŠEM USB FLASH DISKU	24
5.5. INFORMACE OBSAŽENÉ VE ZPRÁVĚ O ZÁSAHU	24
5.6. KONSULTOVAT ARCHIVOVANÉ ZPRÁVY O BODECH	24
5.7. SMAZAT SOUBORY SLEDOVÁNÍ NA USB FLASH DISKU	24
5.8. DOPLNIT INFORMACE V ZPRÁVĚ	24
5.9. TISKNOT ZPRÁVU	25
6. POUŽITÍ RAMENE G11 (VOLITELNÁ VÝBAVA)	25
7. POUŽITÍ MONOBODOVÉ PISTOLE (VOLITELNÁ VÝBAVA)	26
7.1 PISTOLE QUICK-FIX	26
7.2 PŘÍPAD STARŠÍ GENERACE PISTOLE	27
8. OPATŘENÍ PRO POUŽITÍ A ÚDRŽBU	27
9. ANOMÁLIE, PŘÍČINA, NÁPRAVA	28
10. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY FRANCIE	28

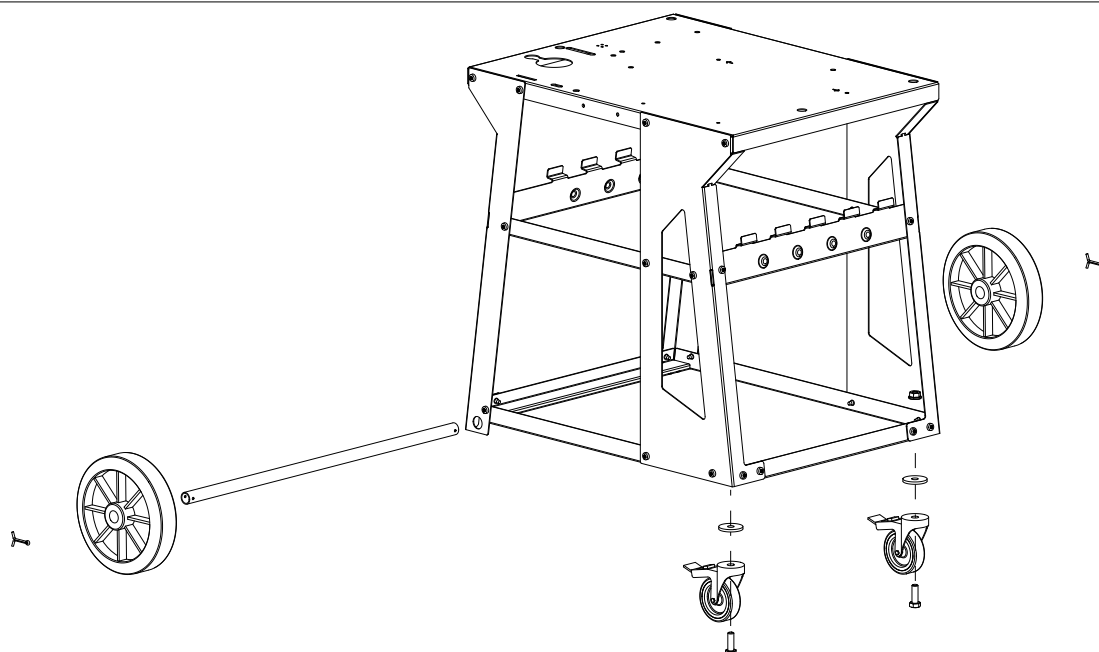
1. MONTÁŽ

1



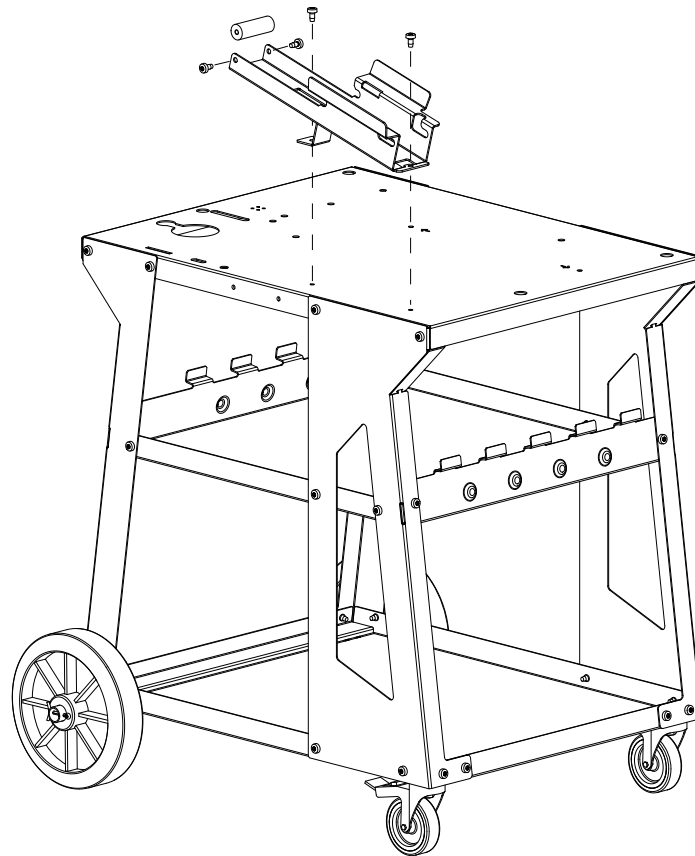
		RÉF	QTY
1	Samotvarovací šroub M6	43356	32

2



		RÉF	QTY
1	Šroub M10x30	42140	2
2	Matice M10	41160	2
3	Kolíky	42032	2
5	Podložky M10	43253	2

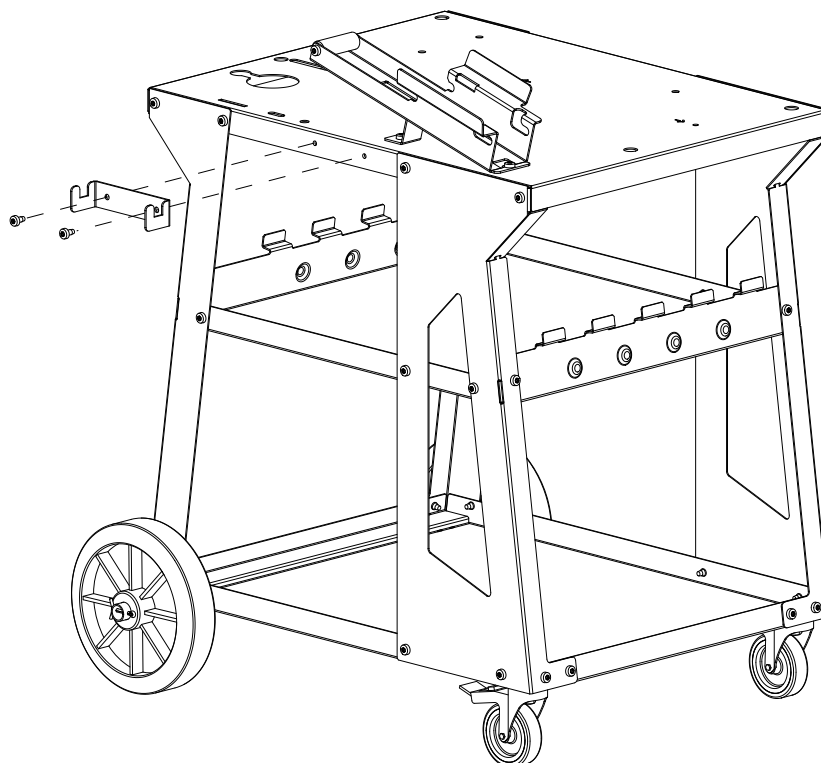
3



1 Samotvarovací šroub M6

RÉF	QTY
43356	4

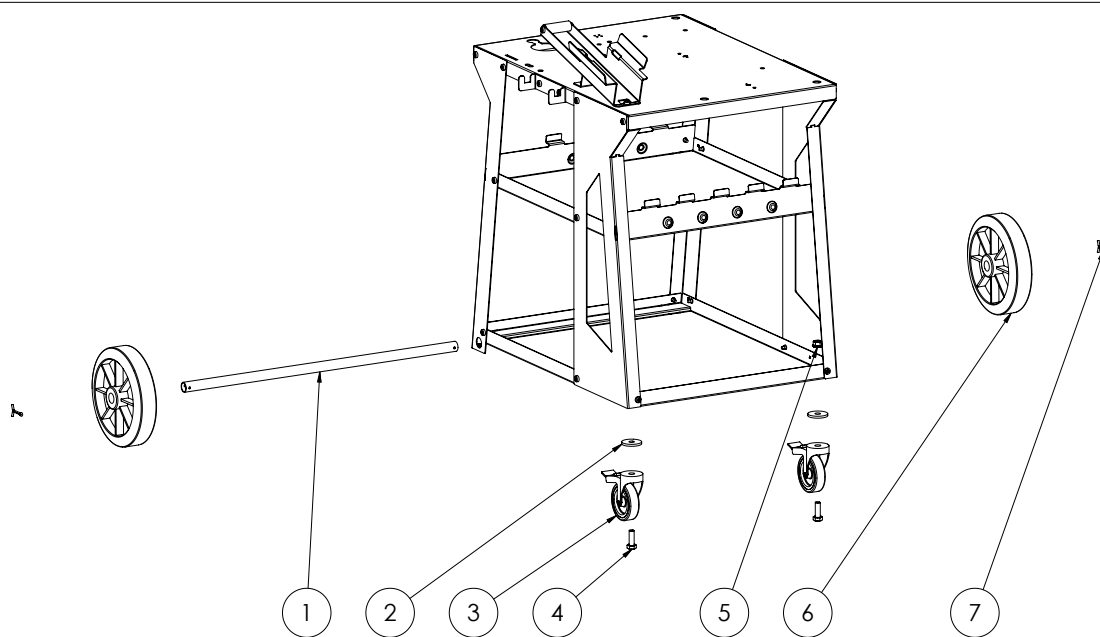
4



1 Samotvarovací šroub M6

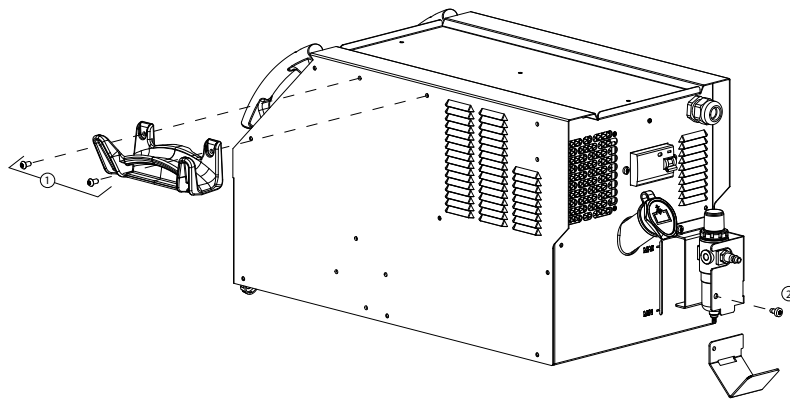
RÉF	QTY
43356	2

5



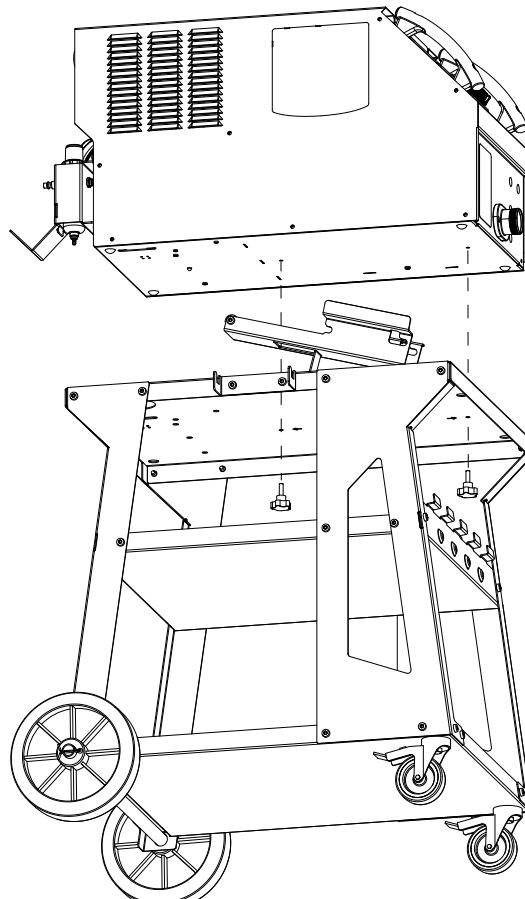
		RÉF	QTY
1	Osa kola Lg 628	98908ST	1
2	Podložka M10 Øext 40mm ep 4mm	43253	2
3	Otočné kolo s brzdou D=75 H=98 L=25	71865	2
4	Mx šroub M10x30 TH klíč 17 zn bílý din 933 tř. 8.8	42140	2
5	Matice M10 klíč 17 vroubkovaná zn bílá din 6923 cl 8	41160	2
6	Průměr kola 200 osy 20 mm středně hladký	71375	2
7	Rozdělovací kolík 4x40 zahnutý	42032	2

6



		REF	QTY
1	Šroub M6	41276	2
2	Samotvarovací šroub M6	43356	1

7



1	Kolečko M6	41040	2
---	------------	-------	---

2. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

VŠEOBECNÉ POKYNY



Před jakoukoli operací je nutné si tento návod přečíst a porozumět mu. Jakékoli úpravy nebo údržba, které nejsou uvedeny v příručce, se nesmí provádět. Nezapomeňte si tento návod k použití uschovat pro budoucí použití.

Výrobce nenes odpovědnost za zranění osob nebo materiální škody způsobené použitím, které není v souladu s pokyny uvedenými v této příručce. V případě problémů nebo dotazů ohledně správného používání tohoto přístroje se obraťte na příslušným způsobem kvalifikovaný a vyškolený personál. Tento návod se vztahuje na dodané zařízení. V případě nedodržení těchto pokynů je odpovědností uživatele provést analýzu rizik.

PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

Tento materiál musí být používán výhradně pro svařovací operace v mezích uvedených na typovém štítku a/nebo v manuálu. Bezpodmínečně dodržujte bezpečnostní pokyny. V případě nesprávného nebo nebezpečného použití nemůže výrobce nést odpovědnost. Při provozu, ale i při skladování dbejte na to, aby přístroj byl umístěn v prostředí, které neobsahuje kyseliny, plyny a další žíravé látky. Dbejte na dobrou ventilaci při použití.

Rozsah provozovní teploty:

Používejte při teplotách od +5°C do +40°C.

Skladování od -25°C do +55°C (-13°F až 131°F).

Vlhkost vzduchu :

≥ 50% do teploty 40°C (104°F).

≥ 90% do teploty 20°C (68°F).

Nadmořská výška: Nadmořská výška do 1000 m (3280 stop).

LIKVIDACE ODPADŮ

Pokud má být stroj zlikvidován, nesmí být ponechán na volném prostranství, ale musí být odvezen do schváleného recyklačního střediska.

OSOBNÍ OCHRANNÉ VYBAVENÍ

Používání svařovacího zařízení může být nebezpečné a může způsobit vážná zranění, za určitých okolností i smrtelná. Je určen k používání kvalifikovaným personálem, který absolvoval odpovídající školení v používání stroje (technici vyškolení v karosářské technice). Při svařování je uživatel vystaven řadě možných rizik, např.: záření vycházející z oblouku, elektromagnetické rušení (osoby s kardiostimulátorem nebo se sluchátkem by se před začátkem prací v blízkosti svařovacího agregátu měly poradit s lékařem), úraz elektrickým proudem, hluk a výpary generované při svařování. Bezpodmínečně dodržujte následující bezpečnostní pokyny:



Abychom se ochránili před popáleninami a zářeními, je nutné nosit izolační oblečení, suché, nehořlavé a v dobrém stavu, které pokrývá celé tělo.



Používejte rukavice, které zajišťují elektrickou a tepelnou izolaci.



Používejte svařovací ochranu a/nebo svařovací kuklu s dostatečnou úrovní ochrany (liší se podle aplikace). Při čištění chraňte oči. Při těchto pracích nenoste kontaktní čočky. Někdy je nutné vymezit prostory nehořlavými závěsy, které chrání prostor před rozstříkem a hořícím odpadem. Informujte osoby v prostoru svařování, aby nosily vhodný ochranný oděv.



Úroveň váženého akustického výkonu stroje je LWA = 73 dB. Pro větší pohodlí používejte sluchátka s potlačením hluku.

Udržujte ruce, vlasy a oděv mimo dosah pohyblivých částí (ventilátor, elektrody atd.).

Nikdy neodstraňujte kryty chladicí jednotky, pokud je zapnutý zdroj svařovacího proudu, výrobce nemůže nést odpovědnost v případě nehody..



Nově svařené díly jsou horké a při manipulaci mohou způsobit popáleniny. Při údržbě svorky nebo pistole se ujistěte, že je dostatečně vychladlá, a před údržbou počkejte alespoň 10 minut. Při použití vodou chlazených svorek musí být chladicí jednotka zapnutá, aby kapalina nemohla způsobit popáleniny.

Před opuštěním pracovního prostoru je důležité jej zabezpečit, aby byly chráněny osoby a majetek..

Během používání a po něm se vyhněte přímému kontaktu s nástrojem, protože se může zahřát.

POSTOJ

- Při používání nářadí udržujte stabilní postoj a bezpečnou oporu. Je vhodné, aby obsluha během dlouhého úkolu měnila polohu, což může pomoci vyhnout se nepohodlí a únavě.
- Při používání stroje by měla obsluha zaujmout pohodlný postoj, udržovat dobrou oporu a vyvarovat se neobvyklých nebo nestabilních poloh. Je vhodné, aby obsluha během dlouhého úkolu měnila polohu, což může pomoci vyhnout se nepohodlí a únavě. Pokud se u obsluhy objeví příznaky, jako jsou opakované nebo přetrvávající potíže, bolest, píchání, bolestivost, pálení nebo necitlivost, neměla by tyto varovné příznaky ignorovat. Provozovatel by měl neprodleně informovat zaměstnavatele a poradit se s kvalifikovaným pracovním lékařem.
- Nářadí nesmí být používáno směrem k obsluze nebo jiné osobě.
- Nepřibližujte ruce ke kompresnímu mechanismu; Doporučujeme držet kleště oběma rukama.
- Emise vibrací jsou nižší než stanovená prahová hodnota 2,5 m/s².

VÝPARY A PLYNY



Kouř vznikající při svařování obsahuje škodlivé plyny a výpary. Musí být zajištěno dostatečné větrání, pro přívod vzduchu.. Pokud nedostačuje větrání, použijte ochrannou dýchací kuklu s přívodem vzduchu.

V případě nejasností, zda dostačuje výkon odsávacího zařízení, porovnejte naměřené emisní hodnoty škodlivin s povolenými limity.

Pozor: při svařování v malých prostorách je nutno monitorovat práci v bezpečné vzdálenosti. Páření některých materiálů obsahujících olovo, kadmium, zinek, rtuť nebo dokonce berylium může být obzvláště škodlivé.

Odstraňte mastnoty, které pokrývají obrobky před svařováním. Neprovádějte svařecí práce v blízkosti oleje nebo barvy.

Upozornění: Svařování v malém prostředí vyžaduje z bezpečnostních důvodů dálkový dohled. Svařování kovů obsahujících olovo, kadmium, zinek, rtuť a berylium může být škodlivé. Odstraňte mastnoty, které pokrývají části určené ke svařování.

Lahve lze uskladnit pouze v otevřených nebo dobře větraných prostorech. Mějte na paměti, že plynové láhve smí být pouze ve svislé poloze. Zajistěte je proti převrnutí řádným upevněním kpojezdovému vozíku. Neprovádějte svařecí práce v blízkosti oleje nebo barvy.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU



Chraňte dostatečně celý prostor svařování. Bezpečnostní vzdálenost k hořlavým materiálům činí minimálně 11 metrů. Mějte vždy v pohotovosti vhodný, přezkoušený hasicí přístroj.

Jiskry a horké částičky mohou proniknout do okolí i malými štěrbinami a otvory. Přijměte proto odpovídající opatření, aby nevzniklo nebezpečí zranění nebo požáru.

Udržujte osoby, hořlavé látky a zásobníky pod tlakem v dostatečné bezpečnostní vzdálenosti.

Neprovádějte svařecí práce na uzavřených zásobnicích nebo potrubních rozvodech, ve kterých by mohly být zbytky hořlavého obsahu (olej, palivo, plyn...). Tyto je nutno napřed vyprázdnit a důkladně vyčistit.

Broušení nesmí směřovat ke zdroji svařovacího proudu nebo k hořlavým materiálům.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM



Svařovací agregát smí být připojen pouze k uzemněné elektrické napájecí síti. Používání svařovacího zařízení může být nebezpečné a může způsobit vážná zranění, za určitých okolností i smrtelná.

Nedotýkejte se žádných dílů v přístroji nebo na něm (hořáků, kleští, obvodů, elektrod), které jsou pod napětím. Před otevřením zdroje svařovacího proudu jej odpojte od sítě a počkejte 2 minuty, aby se vybily všechny kondenzátory.

Poškozené kabely, elektrody či ramena smí vyměňovat pouze kvalifikovaný a vyškolený personál. Průřez kabelu dimenzujte podle použití. Vždy používejte suché a v dobrém stavu oblečení k izolaci od svařovacího obvodu.. Noste izolační obuv, bez ohledu na pracovní prostředí.



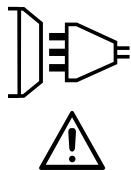
Pozor! Horký povrch. NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ

- Horké části a zařízení mohou způsobit popáleniny.
- Nedotýkejte se horkých částí holými rukama.
- Před manipulací s díly nebo zařízením je nechejte vychladnout.
- V případě popálení opláchněte popáleninu velkým množstvím vody a okamžitě vyhledejte lékařskou pomoc.

KLASIFIKACE PŘÍSTROJE PODLE ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITY



Přístroje patří třídě A a nejsou určeny k použití v obytných oblastech, ve kterých je elektrická energie odebírána z veřejné sítě, dodávající nízké napětí. Při zajišťování elektromagnetické kompatibility u přístrojů třídy A může v těchto oblastech dojít k problémům, jak z důvodu spojených s vodiči, tak i k problémům z důvodu vzniku rušivých signálů.



Toto zařízení není v souladu s IEC 61000-3-12 a je určeno pro připojení k nízkonapěťové soukromé síti, napojená na soustavu vysokého a středního napětí. V případě připojení k veřejné síti nízkého napětí je povinností instalatéra nebo uživatele zařízení zajistit po konzultaci s provozovatelem distribuční sítě, že zařízení může být připojeno..

ELEKTROMAGNETICKÁ POLE



Průchod elektrického proudu v některých vodivých částech způsobuje vznik lokalizovaných elektromagnetických polí (EMF). Svařovací proud způsobuje elektromagnetickou poli v okolí svařovacího obvodu.

DOPORUČENÍ TÝKAJÍCÍ SE POSOUZENÍ SVAŘOVACÍHO PROSTORU A SVAŘOVACÍHO PRACOVÍŠTĚ

OBECNÁ OPATŘENÍ

Uživatel je odpovědný za instalaci a používání odporového svařovacího zařízení v souladu s pokyny výrobce. Pokud se objeví elektromagnetické rušení, pak uživatel, s pomocí výrobce, odpovídá za nalezení správného řešení. V mnoha případech postačí svařovací pracoviště řádně uzemnit. V některých případech bude nutné elektromagneticky odstínit svařovací zdroj. Každopádně je nutné snížit úroveň elektromagnetického rušení na co nejnižší hodnotu.

Posouzení svařovacího prostoru

Před instalací svářečky musí uživatel zohlednit potenciální elektromagnetické problémy okolí. Je třeba vzít v úvahu následující skutečnosti:

- a) přítomnost jiných napájecích, ovládacích, signálních a telefonních kabelů nad, pod a v blízkosti svařovacího zařízení
- b) rozhlasové a televizní přijímače a vysílače
- c) počítače a jiná řídicí zařízení
- d) kritické bezpečnostní vybavení jako např. bezpečnostní kontroly průmyslového vybavení
- e) Zdraví osob v okolí, především pak osob s kardiostimulátory nebo naslouchadly, atd...
- f) zařízení používané pro kalibraci nebo měření
- g) odolnost ostatních materiálů v životním prostředí
- Uživatel musí zajistit, aby ostatní přístroje používané v místnosti byly kompatibilní. To si může vyžádat další ochranná opatření
- h) Denní doba, ve které musejí být prováděny svařecí práce.

Velikost prostoru, který je v těchto případech zapotřebí brát v úvahu, závisí na konstrukci budovy a ostatních činnostech, které zde budou provozovány. Okolí může přesahovat hranice zařízení.

Posouzení svařovací instalace

Kromě posouzení prostoru lze k identifikaci a řešení poruch použít posouzení zařízení pro obloukové svařování. Posouzení emisí by mělo zahrnovat měření in situ, jak je uvedeno v článku 10 normy CISPR 11. Účinnost opatření na snížení rizika lze také potvrdit měřením na místě.

DOPORUČENÍ OHLEDNĚ METOD KE SNÍŽENÍ EMITOVANÝCH RUŠIVÝCH ELEKTROMAGNETICKÝCH POLÍ

a. Veřejná elektrická napájecí síť: Svařovací agregát musí být připojen na veřejnou elektrickou napájecí síť podle pokynů výrobce. Pokud dojde k interferencím, může být nutné přijmout další preventivní opatření, jako je filtrování veřejné napájecí sítě. Mělo by se zvážit odstínění napájecího kabelu v kovovém nebo rovnocenném potrubí od trvale instalovaného odporového svařovacího zařízení. Je nutné zajistit elektrickou kontinuitu stínění po celé jeho délce. Je třeba zapojit odstínění do zdroje svařovacího proudu pro zajištění dobrého elektrického kontaktu mezi kovovou trubkou a krytem zdroje.

b. Údržba zařízení pro odporové svařování: Obloukové svařovací zařízení by mělo podléhat běžné údržbě podle doporučení výrobce. Pokud je zařízení v provozu, musí být všechna přístupová dvířka uzavřena a krytky náležitě upevněny na svých místech. Na zařízení se nesmí provádět žádné změny s výjimkou změn a seřízení uvedených v pokynech výrobce.

c. Svařovací kabely : Kabely by měly být co nejkratší, umístěné co nejbliže k sobě, v blízkosti podlahy nebo přímo na ní.

d. Vyrovnání potenciálů : všechny kovové díly svařovacího pracoviště by měly být pospojovány. Přesto i v takovém případě existuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem, pokud se dotkneme současně elektrody a kovového dílce. Uživatel musí být izolován od kovových předmětů.

e. Uzemnění svařovaného dílu: Když svařovaný díl není připojen k zemi z důvodů elektrické bezpečnosti nebo kvůli jeho rozměrům a umístění, jak tomu může být například u trupů lodí nebo ocelových konstrukcí budov, může být v některých případech (ne však vždy) připojení dílu k zemi účinné při snížení emisí elektromagnetických polí. Je nutné dbát na to, aby se zabránilo uzemnění dílů, které by mohlo zvýšit riziko zranění pro uživatele nebo poškodit jiná elektrická zařízení. Pokud je uzemnění zapotřebí, lze uzemnit obrobek přímým připojením na zemnicí vodič. Spojení se zemí lze ve státech, kde není přímé připojení na zemnicí vodič dovoleno, docílit pomocí vhodného kondenzátoru, jehož kapacita odpovídá příslušným národním předpisům.

f. Ochrana a stínění : Selektivní ochrana a stínění ostatních kabelů a zařízení v okolí může omezit problémy s rušením. V případech specifických aplikací lze odstínit celé svařovací sestavy.

Doprava a tranzit svařovacího zdroje



Svařovací zdroj je vybaven horními rukojetmi pro ruční pohyb. Nesmíte však podcenit jeho vlastní hmotnost. Přístroj není určen k manipulaci pomocí jeřábu nebo k zavěšení.

Při přesunu nikdy nevěste přístroj uchopením za kabely. Netransportujte zařízení nad osobami nebo věcmi.

INSTALACE, UMÍSTĚNÍ

- Příklad stavte na podklad s náklonem do maximálního úhlu 10°.
- Chraňte přístroj před deštěm a přímým slunečním zářením.
- Příklad má krytí IP20, a to znamená, že:
 - je chráněn před průnikem cizích těles průměru > 12,5mm
 - žádná ochrana proti stříkající vodě.

Vedení napájení, svařovací proudu, svazky hadic svařovacích hořáků a svazky propojovacích hadic úplně odviňte.



Výrobce neručí za zranění nebo věcné škody způsobené neodbornou manipulací s tímto přístrojem.

ÚDRŽBA / POKYNY

Každý pracovník obsluhy tohoto stroje musí absolvovat školení odpovídající jeho práci, aby byla zajištěna maximální výkonnost jednotky (např. školení pro opravy karoserií).

- Před jakoukoli opravou vozidla zkontrolujte, zda výrobce schválil použitý postup svařování.



Údržbu a opravy generátoru smí provádět pouze výrobce. Jakýkoli zásah třetí strany do tohoto generátoru vede ke zrušení záručních podmínek. Výrobce odmítá jakoukoli odpovědnost za jakékoli nehody nebo incidenty, ke kterým dojde po tomto zásahu.



- Vypněte zařízení, odpojte je od napájecí sítě a vyčkejte 2 minuty před zahájením práce na zdroji. V zařízení je velmi vysoké napětí, které je nebezpečné.

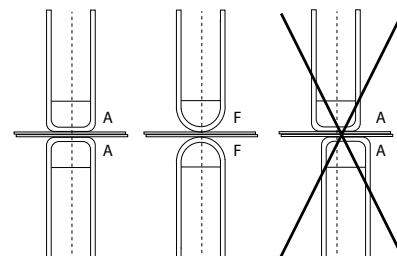
- Před prací na stroji vypněte přívod stlačeného vzduchu a snižte tlak v obvodu stroje.
- Filtr odvlhčovače na zadní straně spotřebiče je třeba pravidelně vyprazdňovat.
- Zařízení je vybaveno vyvažovačem pro snadnější manipulaci se svorkou. Nedovolte však, aby svorka visela na konci kabelu vyvažovače po dlouhou dobu, protože to může způsobit předčasnou únavu vyvažovače. Nedovolte, aby svorka opakovaně padala bez zajištění, protože by mohlo dojít k poškození vyvažovače.
- Napětí vyvažovací pružiny lze nastavit pomocí dodaného šestihřanného klíče.
- Hladina chladicí kapaliny je důležitá pro správnou funkci stroje. Vždy by se měla pohybovat mezi «minimální» a «maximální» úrovní uvedenou na zařízení. Tuto hladinu pravidelně kontrolujte a v případě potřeby doplňte.
- Chladicí kapalinu se doporučuje měnit každé 2 roky.
- Pravidelně kontrolujte díly stroje, zda nejsou prasklé; při pádu prasklého ramene během používání může dojít ke zranění.
- Všechny svařecí nástroje podléhají během používání opotřebení. Udržujte tyto nástroje v čistotě, aby stroj mohl pracovat co nejlépe.

- Před použitím pneumatické svorky zkontrolujte, zda jsou elektrody/ kloboučky v dobrém stavu (zda jsou ploché, klenuté nebo zkosené). Pokud tomu tak není, očistěte je jemným smirkovým papírem nebo je vyměňte (viz číslo dílu na stroji).

- Pro zajištění účinného sváru je nezbytné vyměnit kloboučky přibližně každých 200 stehů. Za tímto účelem :

- Odstraňte kloboučky pomocí zvedáku víček (viz.
- Nasadte kloboučky s kontaktním mazivem (viz. 050440)
- Kloboučky typu A (ref: 049987)
- Kloboučky typu F (viz: 049970)
- Zkosené kryty (viz: 049994)

Pozor: kloboučky musí být dokonale vyrovnané. Pokud tomu tak není, obraťte se na poproděvní servis.

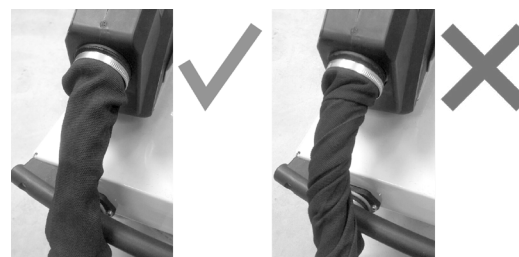


- Před použitím pistole zkontrolujte stav jednotlivých nástrojů (hvězdičky, jednobodová elektroda, uhlíková elektroda, ...) a v případě potřeby je vyčistěte nebo vyměňte, pokud se zdají být ve špatném stavu.

- Pravidelně sundávejte kryt a vyfoukávejte prach. Využijte příležitosti a nechte zkontrolovat elektrické spoje pomocí izolovaného nástroje kvalifikovaným personálem.
- Pravidelně kontrolujte stav napájecího kabelu a svařovací svazku. Pokud jsou patrné známky poškození, vyměňte je u výrobce, v jeho servisním oddělení nebo u podobně kvalifikované osoby, abyste předešli nebezpečí.



Po každém použití se ujistěte, že nosník nezůstal zkroucený. Neustále zkroucený svazek vede k jeho předčasnému poškození a může pro uživatele představovat elektrické nebezpečí.



- Neuzavírejte ventilační otvory zařízení, musí být zajištěna cirkulace vzduchu.

3. MONTÁŽ - POUŽITÍ VÝROBKU

Instalaci smí provádět pouze zkušený personál pověřený výrobcem. Během instalace se ujistěte, že je generátor odpojen od sítě. Je obecně zakázáno zapojovat generátory do série nebo paralelně.

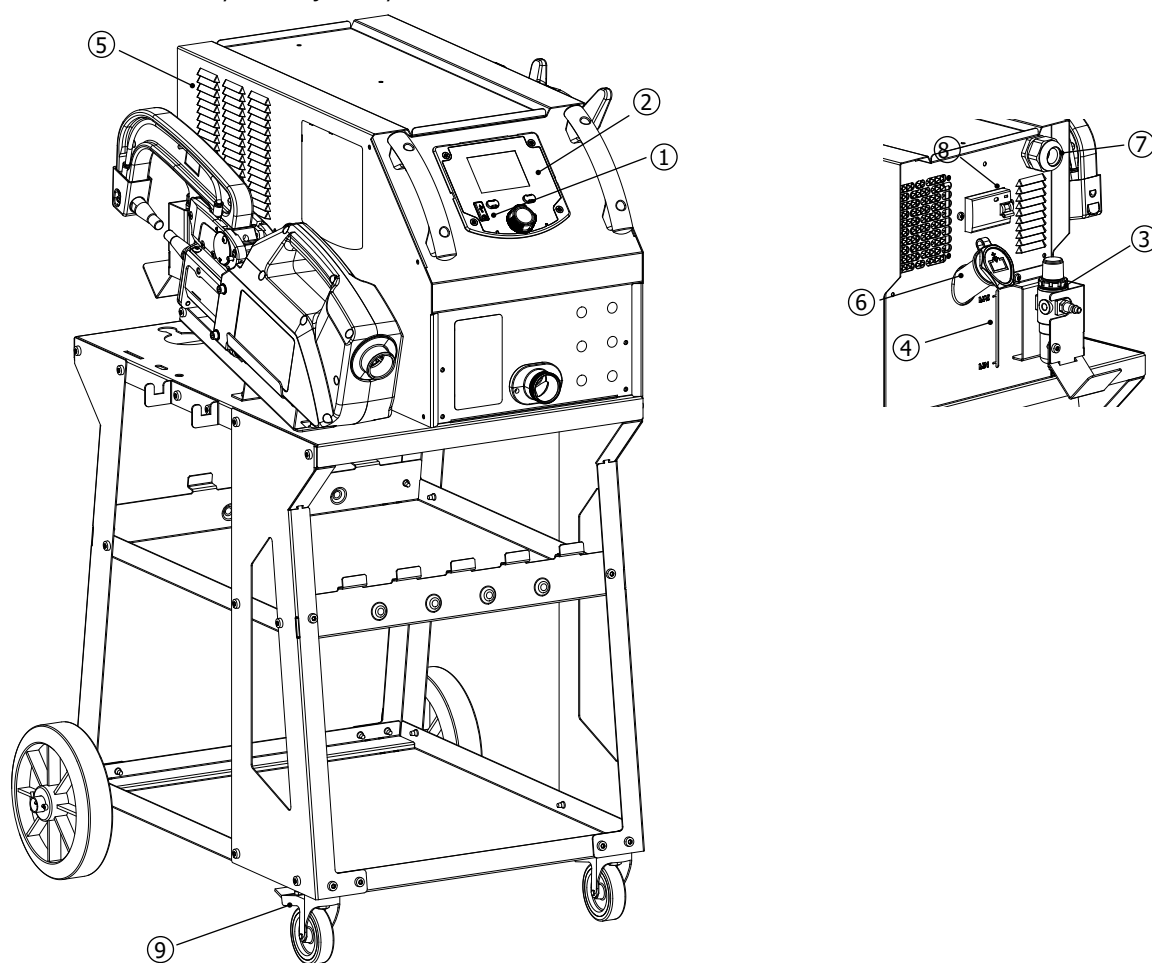
3.1 POPIS ZAŘÍZENÍ

Obr.1

Tento produkt byl navržen pro provádění následujících činností v autodílnách a lakovnách:

- Bodové svařování kovových plechů pomocí pneumatických kleští,
- Svařování kovových plechů jednostrannou pistolí,
- Svařování hřebíků, nýtů, podložek, svorníků, lišt,
- Oprava vyboulených a promáčklých míst (malé promáčkliny od krup nebo malých kamenů).

- | | |
|--|--|
| 1- USB konektor | 6- Otvor pro plnění chladicí kapalinou |
| 2- Rozhraní člověk-stroj (HMI) | 7- Napájecí kabel |
| 3- Filtr-regulátor stlačeného vzduchu | 8- Jistič proti zemnímu proudu |
| 4- Měřič chladicí kapaliny | 9- Brzdy u koleček |
| 5- Ventilační otvory chladicí jednotky | |

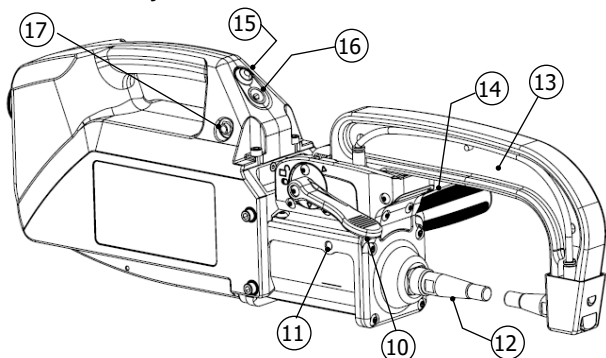


3.2 POPIS SVĚRKY






Obr.2

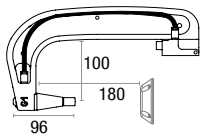
- 10- Páka blokování/odblokování ramene
- 11- Pneumatické tělo
- 12- Elektroda
- 13- Pohyblivé rameno
- 14- Boční rukojeť

- 15- Tlačítko bodového svařování
- 16- Kontrolka stavu bodové svářečky
- 17- Konektor pro jedno-bodovou pistoli

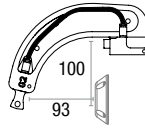


3.3 PŘÍSLUŠENSTVÍ A MOŽNOSTI

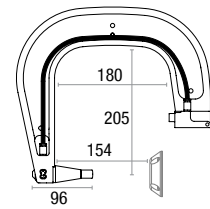
<p>Chladicí kapalina 5 l : 062511</p>	<p>40 caps  048935</p>	<p> x 10  x 18  x 18  x 6 050068</p>
<p>Klíč USB 062344</p>	<p>Ořezávátko na kloboučky 048966</p>	<p>Snímač síly 052314</p>
<p>Svářecí testovací kufr 050433</p>	<p>Europax proti korozi 076822</p>	<p>Sada jednobodové pistole QUICK FIX 082823</p>



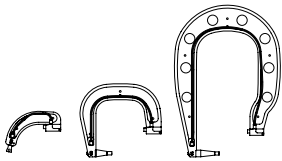
G1 (550 daN) - ref. 022768 VČETNĚ



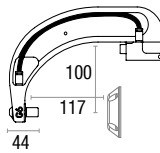
G2 (300 daN) - ref. 022775



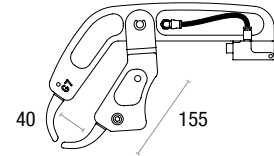
G3 (550 daN) - ref. 022782



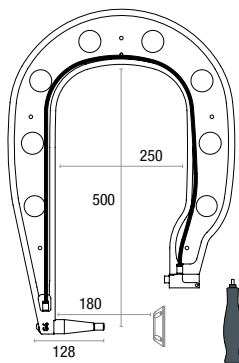
G2 + G3 + G4 - ref. 022898



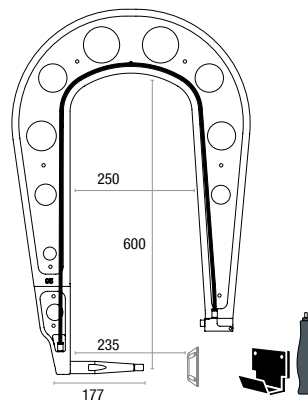
G6 (550 daN) - ref. 022812



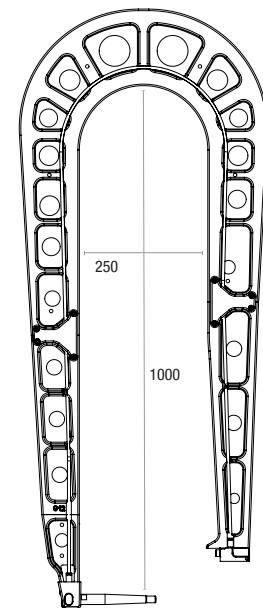
G7 (150 daN) - ref. 022829



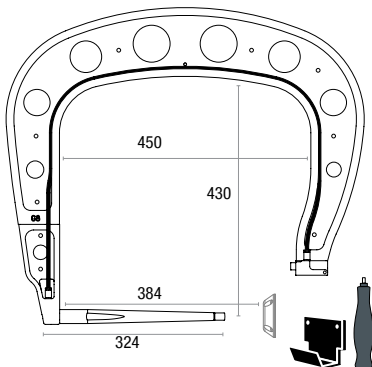
G4 (300 daN) - ref. 022799



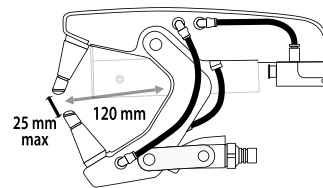
G5 (550 daN) (6.25 kg) - ref. 022805
G10 (370 daN) (5 kg) - ref. 067165



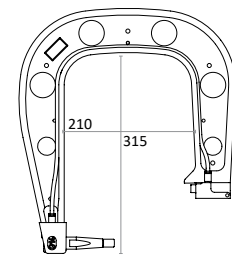
G12 (550 daN) - ref. 075238



G8 (550 daN) - ref. 022836



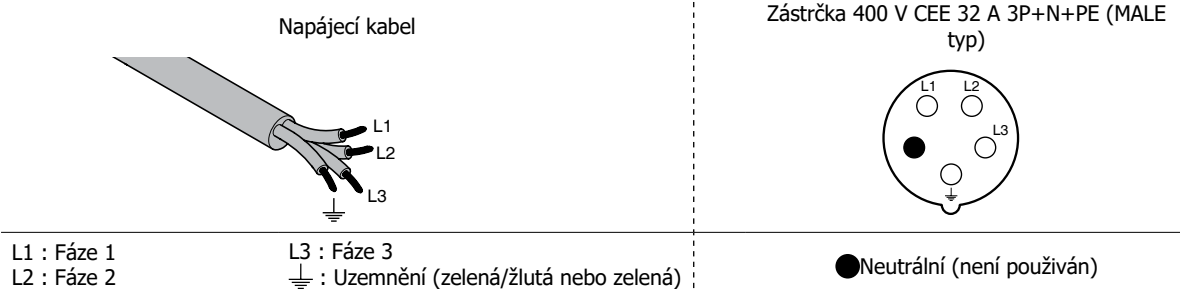
G11 - ref. 071766



G14 (550 daN) - ref. 080942

3.4 NAPÁJENÍ

- Toto zařízení je navrženo pro použití na třífázové elektrické instalaci 400 V (50-60 Hz) se čtyřmi vodiči, přičemž neutrální vodič je uzemněn [...]. Zkontrolujte, že instalace a její ochrany (průřez kabelu, pojistka a/nebo jistič) jsou kompatibilní s potřebným proudem při používání.



- Svarovací zdroj se přepne do ochrany, pokud je napětí napájení nižší nebo vyšší o více než 15 % než specifikované napětí (na displeji se zobrazí chyba).
- Toto zařízení není chráněno proti přepětí, které pravidelně vydávají elektrocentrály, a proto není doporučeno jej připojovat k tomuto typu napájení.

3.5 DODÁVÁNÍ STLAČENÉHO VZDUCHU

Nikdy nepřekračujte maximální tlak vzduchu uvedený na zadní straně stroje a v této příručce.

DODÁVÁNÍ STLAČENÉHO VZDUCHU

Použijte spojku s jemným závitem 1/4 pro připojení stlačeného vzduchu k filtr-regulátoru stroje.

Maximální tlak stlačeného vzduchu :

Dbejte na to, abyste nepřekročili maximální provozní tlak vzduchu 10 barů (150 psi).

Nastavení tlaku

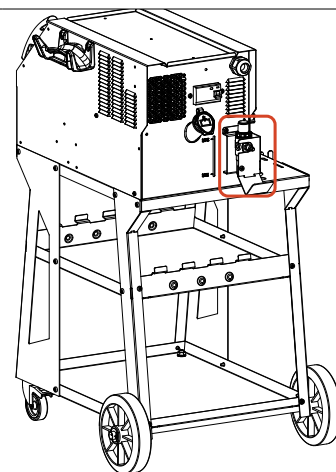
V případě potřeby nastavte tlak vzduchu tak, aby na displeji byla zobrazena hodnota 8,3 bar.

Čistý stlačený vzduch:

Dbejte na to, abyste používali pouze čistý a suchý stlačený vzduch k napájení bodové svářečky. Vlhkost a nečistoty mohou způsobit poruchy funkce a/nebo poškození stroje.

Spotřeba vzduchu :

Chlazení stroje je částečně zajištěno stlačeným vzduchem. Doporučuje se používat kvalitní kompresor. Například při 6 barech (87 PSI) je spotřeba vzduchu stroje 175 l/min (46 US gpm).



3.6 CHLADICÍ KAPALINA



Musí se používat chladicí kapalina doporučená společností GYS: 5 l : č. 062511

- Použití jiných chladicích kapalin, a obzvláště běžných chladicích kapalin, může způsobit hromadění pevných částic uvnitř chladicího systému (kvůli elektrolyze), což bude mít negativní vliv na výkonnost chlazení a může dojít ke kompletnímu zablokování systému. Veškeré poškození stroje způsobené použitím jiného chladicího média nebude pokryto zárukou. Doporučená čistá kapalina poskytuje ochranu proti mrazu až do -20 °C. Lze jej ředit, ale pouze demineralizovanou vodou; k ředění kapaliny nepoužívejte vodu z vodovodu!
- Pro dosažení nejlepších výkonů stroje naplňte nádrž až po označení MAX.
- V každém případě je nutné, aby byla nádrž alespoň naplněna na úroveň MIN. Stroj se přepne do ochrany v případě problémů se zapalováním chladicího okruhu (na displeji se zobrazí chyba).

Na jakékoliv škody na stroji způsobené zamrznutím chladicí kapaliny se nevztahuje záruka.

Při plnění nádrže chladicí kapaliny postupujte takto:

- Umístěte pneumatickou svorku na její podpěru.
- Nalijte 5 litrů kapaliny (1,32 US galonů) do nádrže. Pokud je to nutné, doplňte kapalinu až po úroveň MAX.



Bezpečnostní údaje pro chladicí kapalinu :

- při zasažení očí vyjměte kontaktní čočky, pokud je nosíte, a oči několik minut důkladně omývejte vodou. V případě potřeby vyhledejte lékaře. - v případě kontaktu s kůží se důkladně omyjte mýdlem a okamžitě odstraňte kontaminovaný oděv.

4. SPUŠTĚNÍ STROJE

- Zapnutí se provádí přepnutím vypínače do polohy ON (Obr. 1 – č. 8). Stroj spustí testovací a iniciační cyklus, který trvá přibližně 10 sekund (na displeji se zobrazí symbol přesýpacích hodin).



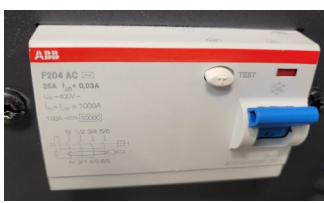
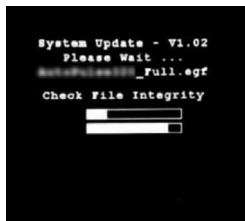
Po skončení tohoto cyklu je stroj připraven k provozu.

- Vypnutí se provádí přepnutím do polohy OFF. **Pozor! Nikdy nepřerušujte napájení stroje během provádění bodového svařování.**
- Jakmile je stroj pod napětím, kapalina může proudit v kabelech. Zkontrolujte těsnost.

4.1 První manipulace a aktualizace vašeho produktu

Při prvním použití vašeho stroje si stáhněte nejnovější verzi softwaru na adrese <https://planet.gys.fr/getlastupdate> nebo naskenujte QR kód vedle.
Umístěte stažený soubor „.egf“ přímo do USB klíče a postupujte podle níže uvedeného návodu.
Doporučuje se každoročně ověřit, zda je k dispozici nová verze softwaru, abyste mohli využívat nejnovější vylepšení vašeho stroje.



1	2	3	4
			
OFF		ON	

Po aktualizaci se stroj normálně restartuje.

4.2 OVLÁDÁNÍ STROJE

4.2.1 Kontrolka kleští

Kontrolka umístěná na rukojeti svěrky (č. 16 Obr. 2) poskytuje informaci o stavu stroje.

Během fáze auto-check stroje kontrolka bliká červeně a zeleně.

Blikající zelená kontrolka :

- Stroj v průběhu svařování
- Stroj v průběhu kalibrace

Pevná zelená kontrolka :

- Stroj připravený k svařování „čekající“
- Svařovací parametry byly dosaženy (pokud je aktivována volba Kontrola kA/daN: viz § 4.2.2.3)

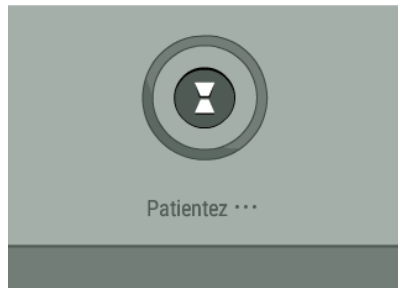
Pevná červená kontrolka :

- Svařovací parametry nebyly dosaženy (pokud je aktivována volba Kontrola kA/daN : viz § 4.2.2.3)
- Byla detekována porucha zařízení
- Stroj přehřátý

Blikající červená kontrolka :

- Požadována nová kalibrace v automatickém režimu
- Probíhá postup výměny kloboučků
- Síla utahení nedosažitelná
- Tlak vzduchu příliš nízký nebo příliš vysoký, problém s napájením ze sítě (LED se vrátí zpět na zelenou, jakmile závada zmizí)

4.2.2 Uživatelské rozhraní generátoru

	<p>Po zapnutí se stroj inicializuje a provede automatickou kontrolu svých periférií (napájecí napětí, různé senzory, IGBT tranzistory, diody, elektromagnetické ventily, čerpadla atd.).</p>
--	--

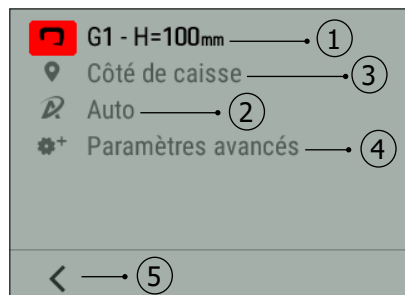
4.2.2.1 Hlavní displej



- 1 : Pracuje se svorkou nebo jednobodovou pistolí.
- 2 : Aktuální čas
- 3 : USB klíč připojený k zařízení
- 4 : Sledovatelnost aktivována
- 5 : Počítadlo bodů
- 6 : Tlak v síti stlačeného vzduchu
- 7 : Pravé tlačítko Přístup do hlavního menu nebo potvrzení.
- 8 : Navigační a výběrový otočný ovladač Dlouhý stisk umožní přístup do pokročilého menu.
- 9 : Levé tlačítko : Přístup do hlavního menu nebo zrušení. Dlouhý stisk umožní přístup k funkci výměny kap.
- 10 : Vybrané rameno a kloboučky, stejně jako provozní režimy stroje.
- 11 : Lišta průběhu pro přístup k funkci změny kloboučků.

4.2.2.2 Hlavní menu

Do obecné nabídky se dostanete krátkým stisknutím pravého nebo levého tlačítka.



- 1 : Přístup do nabídky pro změnu ramene nebo výběr příslušenství k pistoli.
- 2 : Přístup k provoznímu režimu (automatický, ruční nebo synergický).
- 3 : Oprava zóny Viditelné pouze, když je sledovatelnost aktivována (viz § 4.5.3 Sledovatelnost). Umožňuje zadat opravenou zónu, aby se zobrazila ve zprávě o opravě generované softwarem GYSPOT.
- 4 : Přístup do menu nastavení (režim Lepení, kontrola parametrů svařování).
- 5 : Návrat na hlavní zobrazení.

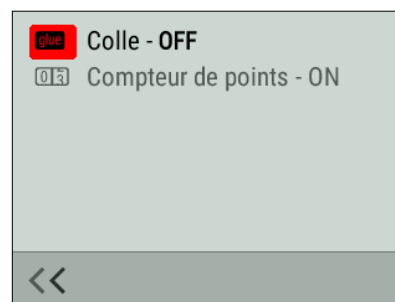
Menu pro výměnu ramene



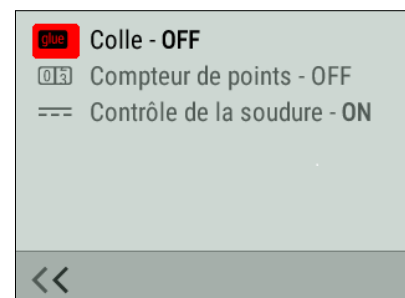
Režim provozu



Menu Nastavení



4.2.2.3 Hlavní displej



Režim lepení

V manuálním a synergickém režimu může uživatel upřesnit přítomnost lepidla mezi plechy. Pokud je aktivován režim lepení, provede se před bodem svařování předsteh. Délka tohoto předvodu je nastavena v milisekundách, od 0 (VÝP) do 400 ms, po krocích 50 ms. Když je vybrán režim lepení, nápis „Lepidlo“ se zobrazí na spodní části hlavního displeje.

Počítadlo bodů

Uživatel může aktivovat nebo deaktivovat počítadlo bodů. Pro resetování počítadla na nulu stiskněte pravé tlačítko na displeji. ☺

Kontrola kA/daN

Toto nastavení slouží k aktivaci nebo deaktivaci řízení upínací síly a upínacího proudu během svařování.

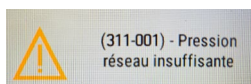


4.3 REŽIMY ČINNOSTI



Ať už v jakémkoli provozním režimu (Automatický, Synergický, Ruční, Konstrukční), podmínky svařování musí být zkontrolovány na začátku každé zakázky.

Zkušební svařovací body musí být provedeny na kusech plechu reprezentativních pro prováděnou práci. Provedte 2 svařovací body rozmístěné ve stejné vzdálenosti jako na stavbě. Vyzkoušejte vytažení 2. místa svaru. Bod je správný, když trhání způsobí vytržení jádra roztržením plechu, přičemž minimální průměr jádra je v souladu se specifikací výrobce.



Nedostatečný tlak vzduchu

Pokud je vstupní tlak nedostatečný k zajištění požadovaného tlakování, stroj to oznámí před bodem chybovou zprávou „Nedostatečný tlak v síti“. Druhým stisknutím spouště je možné „vynutit“ provedení bodu, i když hrozí, že nebude dosaženo požadovaného přitlaku.



Funkce adaptivního svařování

Když stroj pracuje v automatickém nebo synergickém režimu, algoritmus „Adaptive Welding“ průběžně upravuje svařovací parametry v reálném čase podle tlaku v síti stlačeného vzduchu a napájecího napětí.

Tato funkce není aktivní v režimu Ručním a Konstrukčním. Doporučuje se proto používat automatický nebo synergický režim.

4.3.1 Automatický režim

Tento režim funguje pouze v režimu svěrky. Tento režim se zobrazí automaticky při spuštění stroje, pokud není připojen žádný hořák. Umožňuje svařování plechů bez nutnosti zadávat jakékoli parametry na displeji. Stroj si sám určuje vhodné svařovací parametry.



Pro použití tohoto režimu je na začátku požadována kalibrace, při každé výměně ramene a kloboučků a po každých 25 bodech.

K tomu provedte bodové svařování na prázdko (bez plechu mezi elektrodami). Po úspěšné kalibraci stroj zobrazí „připraven k svařování“. V případě neúspěchu kalibrace se ujistěte, že kloboučky jsou v dobrém stavu, že rameno je správně zamknuté, a zopakujte kalibrační postup.

Když je stroj připraven, zavřete svěrku na svařované ploše, aby se spustilo svařování.

Stroj zobrazí chybu, pokud změří spojení plechů větší než 7,5 mm nebo nulovou tloušťku.

4.3.2 Synergický režim

Tento režim určuje parametry svařování na základě tloušťky plechů a typu oceli.

Tloušťka každého plechu může být zadána mezi 0,5 mm a 3 mm. Typy oceli jsou: ocel a potažená ocel, ocel HLE/THLE, ocel UHLE a borová ocel (BORON).

Je možné zadat spojení až 3 plechů pro maximální tloušťku spoje 7,5 mm.



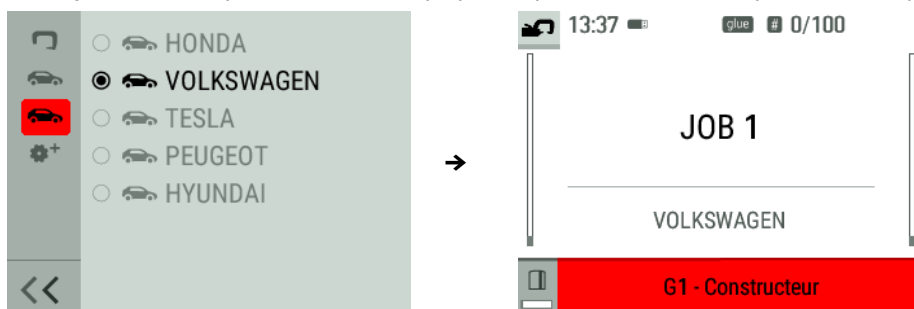
Použijte ovládací kolečko pro výběr tloušťky a typu oceli pro každý plech. Pro aktivaci třetího plechu jej vyberte a zadejte jeho tloušťku. Pro její deaktivaci zadejte nulovou tloušťku „---“.

Pro usnadnění čtení displeje je typ materiálu identifikován barevným kódem.

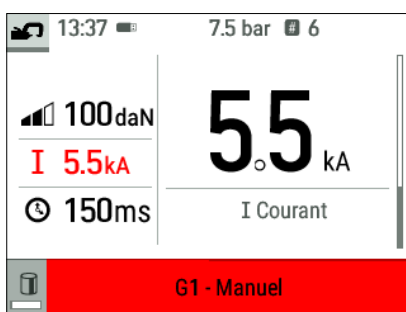
- Modrá : OCEL
- Žlutá : HLE (a THLE)
- Oranžová : UHSS
- Fialová : BORON

4.3.3 Režim Konstruktor

Tento režim funguje pouze v režimu svěrky. Umožňuje nominálně vyvolat předem zaregistrovaný bod podle technických požadavků opravce výrobce. Jakmile je tento režim vybrán z hlavní nabídky, vyberte výrobce a bod definovaný v instrukcích opravného manuálu.



4.3.4 Manuální režim



Tento režim umožňuje manuálně nastavit parametry svařovacího bodu podle pokynů v opravárenské příručce. Parametry, které je třeba v tomto režimu nastavit, jsou :

- Intenzita
- Čas
- Upínací síla

Omezení parametrů síly a proudu v závislosti na typu ramene.

Aby se předešlo poškození ramene, stroj automaticky omezuje maximální sílu a maximální proud, které může uživatel vybrat v závislosti na typu ramene.

Příklad: Rameno G1 Max. proud = 13 kA Max. síla = 550 daN

Rameno G7 Max. proud = 5,5 kA Max. síla = 150 daN



Vliv napájecí sítě na svařovací proud

Maximální svařovací proud (I2cc) závisí také na napětí v síti. Čím nižší je napětí, tím nižší je proud.

Stroj analyzuje napětí v síti a upravuje maximální svařovací proud, který může uživatel zvolit. Například pokud je napětí 400 V, I2cc je 13 kA. Pokud toto napětí klesne na 380 V, I2cc se sníží na 12,5 kA.

4.4 VÝMĚNA RAMENE



Záruka se nevztahuje na závady a poškození způsobené nesprávnou montáží ramen G-svorky.

Důležité:

- Nepoužívejte měděnou vazelínu na ramena.
- Udržujte čistou podrážku ramen a držák ramen na svěrce, aby byl zajištěn dobrý průchod proudu mezi kontaktními díly.
- Při dlouhodobé nečinnosti vždy skladujte stroj s ramenem namontovaným na svěrce, aby se zabránilo usazování prachu na držáku ramene.

Postup výměny ramen :

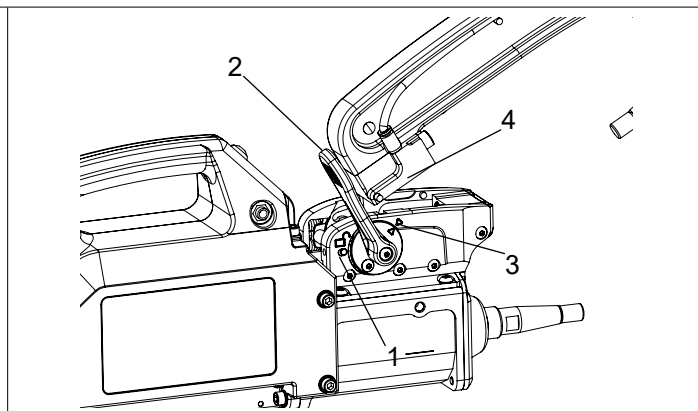
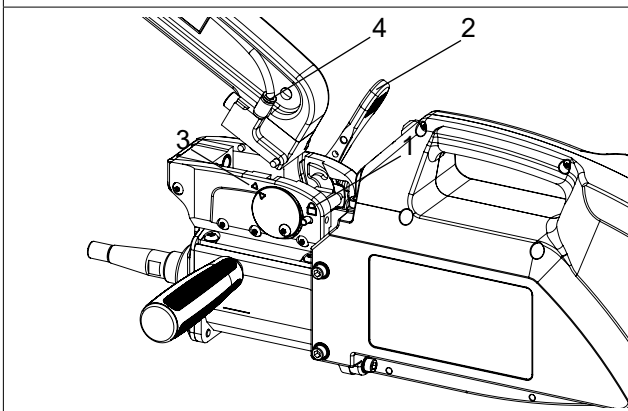
Při výměně ramen musí být čerpadlo chladicího okruhu vypnuto. Kromě toho jsou svařovací parametry závislé na typu ramene. Dvě možnosti :

Možnost 1 : Přistupte k menu pro výměnu ramene z hlavního menu a zadejte rameno namontované na stroji.

Možnost 2 : Vypněte elektrické napájení stroje, proveďte výměnu ramene, restartujte stroj a zadejte nové rameno.

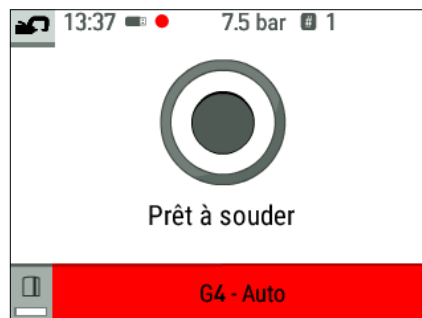


- 1) Zámek vyčnívá na straně uzamčené klíčem.
- 2) Páka musí být v zarážce v zadní poloze ($\sim 120^\circ$).
- 3) Šipky musí být zarovnané.
- 4) Nakloňte rameno asi o 15° a vyjměte jej z pouzdra (čepy se musí zasunout do drážky) Přejděte do nabídky Obecné a vyberte rameno.

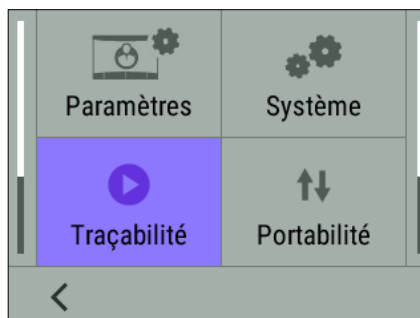


4.5 Pokročilé menu

Přístup k pokročilému menu se provádí z hlavního displeje dlouhým stisknutím ovládacího kolečka HMI.



Dlouhý stisk
kolečka



Toto menu poskytuje přístup k sledovatelnosti a systémovým informacím stroje (čas, jazyky atd.).

PARAMETRY

	<p>Tato záložka umožňuje vybrat režim Easy nebo Expert stroje. Vybrat jazyk (EN, FR atd.), systém jednotek (bar, PSI) a jas obrazovky. Stroj je ve výchozím nastavení v režimu Easy. Režim Expert umožňuje nastavit další parametry (počet bodů před výměnou kloboučků, počet bodů mezi dvěma kalibracemi v automatickém režimu, aktivace rampy proudu).</p>
--	--



Pro získání režimu Expert je nutné požádat svého distributora / prodejce.

4.5.1 SYSTÉM


	<p>Obsahuje nastavení data a času, možnost resetování stroje na tovární nastavení, stejně jako všechny informace o verzi hardwaru a softwaru (vyžaduje se při zásahu servisu).</p>
--	--

4.5.2 PŘENOSNOST


Tento panel se používá pro technickou podporu a poprodejní servis.

4.5.3 SLEDOVATELNOST



Tato funkce umožňuje zaznamenávat operace ve formě zprávy o pracovní zakázce a exportovat je na USB klíč, aby mohly být načteny a využity na PC s programem GYSPOT (viz odstavec „Software GYSPOT“).

	<p>Operace provedené s příslušenstvím mono-bodovou pistolí nejsou zaznamenány. Pro zahájení záznamu vyberte .</p>
--	--





	<p>Na obrazovce se zobrazí seznam dříve vytvořených projektů. Pro vytvoření nového projektu : Dlouze stiskněte pravé tlačítko . Krátke stiskněte kolečko pro pokračování v existujícím projektu.</p>
--	--

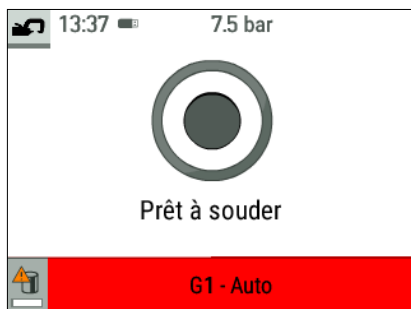


	<p>Stiskněte pravé tlačítko , abyste spustili záznam. Symbol  umístěný v horní části obrazovky označuje, že body svařování se právě zaznamenávají.</p>
--	--




	<p>Pro zastavení sledování se vraťte do menu Sledování a vyberte . Pro exportování zprávy o probíhajícímu projektu je nutné zastavit záznam. Připojte USB klíč dodaný s produktem k USB portu stroje, vyberte Exportovat .</p>
--	---

4.6 VÝMĚNA KLOBOUČKŮ



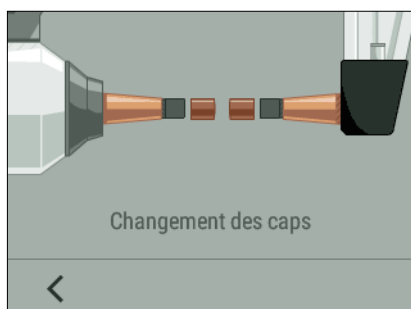
Stroj počítá počet bodů provedených každým ramenem nezávisle.

Varovný piktogram  a zpráva se zobrazí na obrazovce, když je dosaženo limitu bodů provedených kloboučkami.

Zpráva zůstane zobrazená po každém bodu, dokud nebude provedena výměna kloboučků.

Ve výchozím nastavení je nutné kloboučky vyměnit po každých 50 bodech.

Pro zahájení postupu výměny kloboučků stiskněte levé tlačítko na HMI, dokud nebude lišta postupu kompletní  → .



Použijte klíč na demontáž kloboučků k odstranění opotřebovaných kloboučků a nasadte nový pár.

Stiskněte tlačítko na kleštích, dokud se kloboučky nedotknou. Stroj automaticky pokračuje v utažení kloboučků.

5. SOFTWARE GYSPOT

Tento software má za cíl editovat a ukládat zprávy o pracovních zakázkách vytvořené pomocí časového záznamníku GYSPOT (nebo nýtovacího stroje GYSPRESS 10T PP CONTROL). Software GYSPOT lze nainstalovat ze souborů na paměťovém zařízení USB dodaném s výrobkem. V adresáři \GYSPOT V X.XX dvojitě klikněte na soubor INSTALL.EXE a postupujte podle pokynů pro instalaci softwaru na vašem PC. Na ploše vašeho počítače se automaticky vytvoří ikona GYSPOT.



Software GYSPOT funguje pouze na PC.

5.1. VÝBĚR JAZYKA

Software obsahuje několik jazyků: V současné době jsou k dispozici tyto jazyky Francouzština, angličtina, němčina, španělština, nizozemština, dánština, finština, italština, švédština, ruština, turečtina.

Pro výběr jazyka klikněte v menu na „Možnosti“ a poté na „Jazyky“. Upozorňujeme, že po výběru jazyka se GYSPOT automaticky restartuje s novým jazykem.

5.2. VÝBĚR STROJE

Funkce systému GYSPOT jsou vázány na typ použitého stroje (časové hodiny nebo připojený nýtovač). Pro výběr časového záznamníku klikněte v menu na „Režimy“, poté na „GYSPOT“ a následně na „Sledovatelnost“. Při příštím spuštění GYSPOT bude automaticky v režimu GYSPOT (časový záznamník).




Ve výchozím nastavení se software GYSPOT otevře v režimu «Sledování». Nastavení uživatelského bodu není na tomto stroji k dispozici.

5.3. IDENTIFIKACE UŽIVATELE

Pro personalizaci vydání s vašimi osobními údaji jsou vyžadovány určité informace.

Chcete-li je vyplnit, klikněte v nabídce na položku Možnosti a poté na položku Identita. Na displeji se zobrazí nová obrazovka s následujícími informacemi: Obchodní název Adresa / PSČ / Město Telefon / Fax / E-mail / Webová stránka Logo Tyto informace budou následně zobrazeny na výstupech.

5.4. NAHRAJTE ZPRÁVY O ZÁSAHU ULOŽENÉ NA VAŠEM USB FLASH DISKU

Chcete-li importovat servisní zprávy GYSPOT (dříve uložené na klíči USB ze stroje, viz část „Sledovatelnost“) do počítače, vložte klíč USB do portu USB počítače. Poté vyberte jednotku, ve které je vložen disk USB, a klikněte na tlačítko .

Při importu se provedené operace seskupí podle identifikátoru zakázky na opravu. Tyto identifikátory odpovídají názvům zpráv specifikovaným v GYSPOT (viz Sledovatelnost).

Tento identifikátor je zobrazen na kartě „Probíhá“. Po importu výkazů je možné jednotlivé výkazy vyhledávat, upravovat nebo archivovat. Chcete-li zobrazit dokončené operace sestavy, vyberte sestavu. Provedené operace jsou zobrazeny v tabulce.

Pro vyhledávání vyplňte vyhledávací pole a klikněte na tlačítko .

Pro úpravu zprávy vyberte zprávu a klikněte na tlačítko .

Pro archivaci zprávy vyberte zprávu a klikněte na tlačítko . Upozorňujeme, že importované zprávy nelze odstranit, dokud nejsou archivovány.

5.5. INFORMACE OBSAŽENÉ VE ZPRÁVĚ O ZÁSAHU


U každého svarového bodu jsou uvedeny: režim provozu (Automatický, Manuální atd.), použité rameno, nastavené parametry a skutečně dosažené hodnoty. Změřená tloušťka v případě bodu v automatickém režimu a stav bodu, pokud je aktivována volba Kontrola svařování.

N° de série	N° du point	Mode	Outil	Consigne Temps (ms)	Consigne Intensité (kA)	Consigne Effort (daN)	Mesure Intensité (kA)	Mesure Effort (daN)	Mesure épaisseur (mm)	Etat	Date de création
0000000000000000	1	Normal	Pince en G n°1	620	9,9	375	9,8	300		Point Ok	31/12/2099 00:00:00
0000000000000000	2	Normal	Pince en G n°1	620	9,9	375	9,8	275		Point Ok	31/12/2099 00:00:00
0000000000000000	3	Multi-tôles	Pince en G n°1	710	10,7	425	10,7	275		Point Ok	31/12/2099 00:00:00
0000000000000000	4	Normal	Pince en G n°1	620	9,9	375	9,9	275		Point Ok	31/12/2099 00:00:00
0000000000000000	5	Auto	Pince en G n°1	1 160	11,5	540	10,1	300	8,0	Point Ok	31/12/2099 00:00:00

5.6. KONSULTOVAT ARCHIVOVANÉ ZPRÁVY O BODECH

Pro zobrazení archivovaných zpráv klikněte na „Archivy“. Soubory jsou seříděny podle roku a měsíce.

Chcete-li zobrazit provedené operace, vyberte sestavu. Provedené operace jsou zobrazeny v tabulce.

U archivovaných zpráv je možné zprávu vyhledat, upravit nebo odstranit. Vezměte prosím na vědomí, že zpráva, která byla archivována a poté odstraněna, bude při novém importu znovu importována, pokud nebyl odstraněn adresář sledovatelnosti klíče USB. Pro provedení vyhledávání vyplňte vyhledávací pole a klikněte na tlačítko .

Pro úpravu zprávy vyberte zprávu a klikněte na tlačítko .

Pro smazání zprávy vyberte zprávu a klikněte na tlačítko .

5.7. SMAZAT SOUBORY SLEDOVÁNÍ NA USB FLASH DISKU

Odstraněním se odstraní všechny operační zprávy uložené na paměťovém zařízení USB.

Pro smazání těchto souborů sledovatelnosti vložte USB klíč do PC, poté v menu klikněte na „Možnosti“, následně na „GYSPOT“ a potom na „Smazat sledovatelnost USB“. Vezměte prosím na vědomí, že při mazání budou automaticky importovány dokončené sestavy webu, které ještě nebyly importovány. Soubory sledovatelnosti je možné odstranit také přímým odstraněním souborů obsažených v adresáři :

Přenosný disk\SLEDOVATELNOST

5.8. DOPLNIT INFORMACE V ZPRÁVĚ



Intervenant	Valentin DUBATEAU	Marque	Tesla
Ordre de réparation	AAA	Modèle	Model 3
Date du journal	19/09/2023	Numéro de châssis	
Intervention		Immatriculation	PR-011-GV
Commentaires	Réparation aile AVG	Mise en circulation	02/03/2024

Každý záznam může obsahovat následující informace:

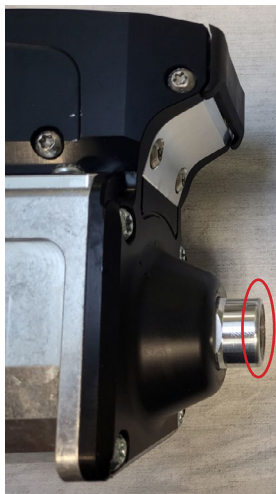
- Zášahový pracovník
- Typ vozidla
- Opravy objednávky
- Registrační číslo
- Zpuštění do provozu
- Zášah
- Komentáře

Pro vyplnění těchto údajů vyberte zprávu a zadejte informace v záhlaví zprávy.

5.9. TISKNOT ZPRÁVU

Pro vytisknutí zprávy vyberte zprávu a klikněte na tlačítko . Zobrazí se náhled úpravy. Klikněte na tlačítko  pro zahájení tisku.

6. POUŽITÍ RAMENE G11 (VOLITELNÁ VÝBAVA)

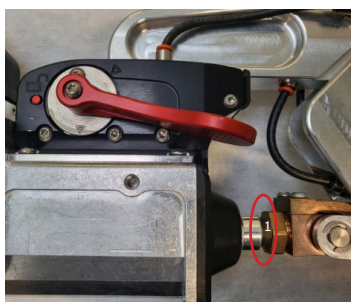


Vypněte stroj nebo postupujte podle postupu výměny ramene popsaného v § 4.4 Montáž a výměna ramene.

Odstraňte rameno z kleští a odšroubujte elektrody pomocí plochého klíče o velikosti 17 mm. Pozor, abyste neztratili měděný injektor, který se nachází uvnitř.

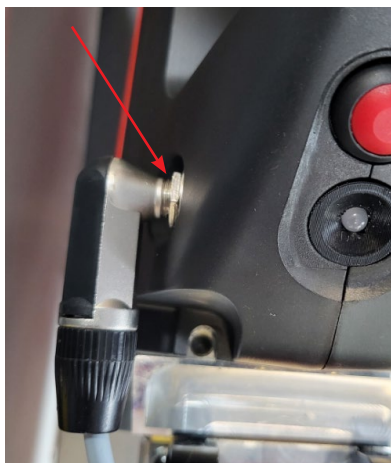


Nasadte rameno G11 na základnu kleští.

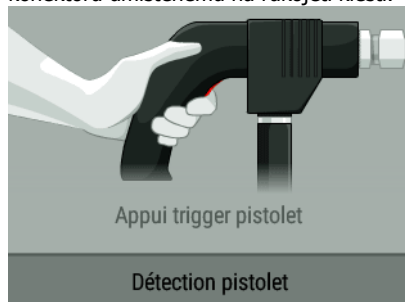


Mosaznou elektrodu ramene G11 našroubujte do hliníkového nástavce kleští pomocí 23mm klíče s otevřeným koncem.

7. POUŽITÍ MONOBODOVÉ PISTOLE (VOLITELNÁ VÝBAVA)



Stroj je zapnutý, připojte ovládací kabel pistole k Jack konektoru umístěnému na rukojeti kleští.



Na obrazovce se zobrazí zpráva, která vyžaduje stisknutí spouště pistole.



Jakmile je pistole umístěna na kleštích (viz následující odstavce), vyberte nástroj (hvězda, kroužek, vlnitý drát atd.) a potvrďte.

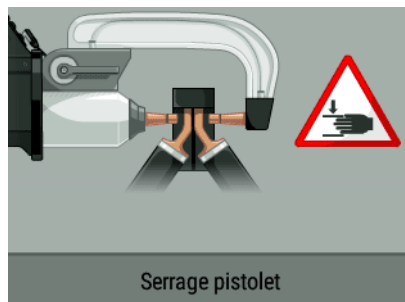
Monobodová pistole je použitelná v manuálním a synergickém režimu.

Možnost Kontrola kA/daN (viz § 4.2.2.3) není dostupná s monobodovou pistolí.

7.1 PISTOLE QUICK-FIX



Nasad'te rozdělovač pistole a stiskněte spoušť, dokud se pistole nezablokuje.



Doporučuje se používat rameno G1 nebo G6 pro dosažení nejlepšího výkonu s monobodovou pistolí Quick Fix.

7.2 PŘÍPAD STARŠÍ GENERACE PISTOLE



Připevněte zemnicí kabel na pohyblivou elektrodu. Přesunujte a utáhněte kolečko.



Odstraňte rameno z kleští a na jeho místo připojte kabel pistole.



Zkontrolujte, zda je šroub spojující podložku s kabelovým ostruhem pevně utažen.

8. OPATŘENÍ PRO POUŽITÍ A ÚDRŽBU

Školení uživatele

Uživatelé tohoto stroje by měli absolvovat školení přizpůsobené použití stroje, aby mohli plně využít jeho výkon a provádět práci v souladu s normami (příklady : školení pro opravy karoserií).

Příprava dílů k montáži

Je nezbytné očistit a přitisknout oblast k svařování. V případě použití ochranné vrstvy se ujistěte, že je vodivá, provedením testu na vzorku předem.

Svařování pomocí jedno-bodové pistole

Před opravováním automobilu zkontrolujte, zda výrobce automobilu povoluje tento proces svařování.

Množství a účinnost chladicí kapaliny

Hladina chladicí kapaliny je důležitá pro správnou funkci stroje. Musí být vyměněn každé 2 roky.

9. ANOMÁLIE, PŘÍČINA, NÁPRAVA

	PROBLÉMY	PŘÍČINY	ODSTRANĚNÍ
Svařování svorkami	Svár nedrží / není správný	Použité kloboučky jsou opotřebené.	Výměna kloboučků
		Špatné očištění plechů.	Zkontrolujte přípravu povrchů.
		Zadané rameno neodpovídá nainstalovanému ramenu.	Zkontrolujte rameno zadané v softwaru.
	Svářečka způsobuje v oceli díry	Použité kloboučky jsou opotřebené.	Vyměňte kloboučky
		Nedostatečný tlak vzduchu.	Zkontrolujte tlak v síti (min. 8 bar).
		Povrch není správně připraven.	Připravte povrch pro práci.
	Nedostatek výkonu.	Problém s elektrickým napájením.	Zkontrolujte stabilitu napětí v síti.
		Zčernalé nebo poškozené kloboučky.	Výměna kloboučků
		Nesprávný zámek ramene.	Odkazujte se na kapitulu „Montáž a výměna ramen“.
	- Rychlé přehřátí stroje. - Ventilátor může být poškozen.	«Zanesení ventilátoru.»	Zkontrolujte, zda vzduch proudí ventilátorem.
- Zastavení čerpadla - Znečištěná chladicí kapalina - Ucpávání obvodu	Překážka v chladicím obvodu (skřípnutá hadice).	Zkontrolujte plášť rukojeti mezi vozíkem. Zkontrolujte, zda čerpadlo pracuje správně. Zkontrolujte stav chladicí kapaliny.	

Svařovací pistole	Anomální zahřívání pistole.	Špatné utažení sklíčidla.	Zkontrolujte utažení sklíčidla, sklíčidla s držákem hvězdic a stav pláště.
		Uvolnění pláště na pistoli.	Vyměňte plášť tak, aby se vzduch uvnitř pistole ochlazoval.
		Nesprávné umístění zemnicí podložky.	Zkontrolujte, že zemnicí podložka je v kontaktu s správným plechem.
	Nedostatek výkonu u pistole.	Špatný kontakt se zemnicí podložkou.	Zkontrolujte kontakt zemnění.
		Nesprávné utažení sklíčidla nebo příslušenství.	Zkontrolujte utažení sklíčidla a příslušenství a stav pláště.
		Poškozený spotřební materiál.	Vyměňte spotřební materiál.

10. ZÁRUČNÍ PODMÍNKA FRANCIE

Služby výrobce poskytnuté v záruční době se týkají výhradně výrobních vad a závad materiálu, které se objeví během 24 měsíců po zakoupení zařízení. Záruka se nevztahuje na :

- Poškození při transportu.
- Opotřebitelné díly (např. distanční podložky, : kabely, svorky, atd...).
- Poškození neodborným použitím (pád, tvrdý náraz, neautorizovaná oprava...).
- Poruchy v závislosti s prostředím (znečištění, rez, prach...).

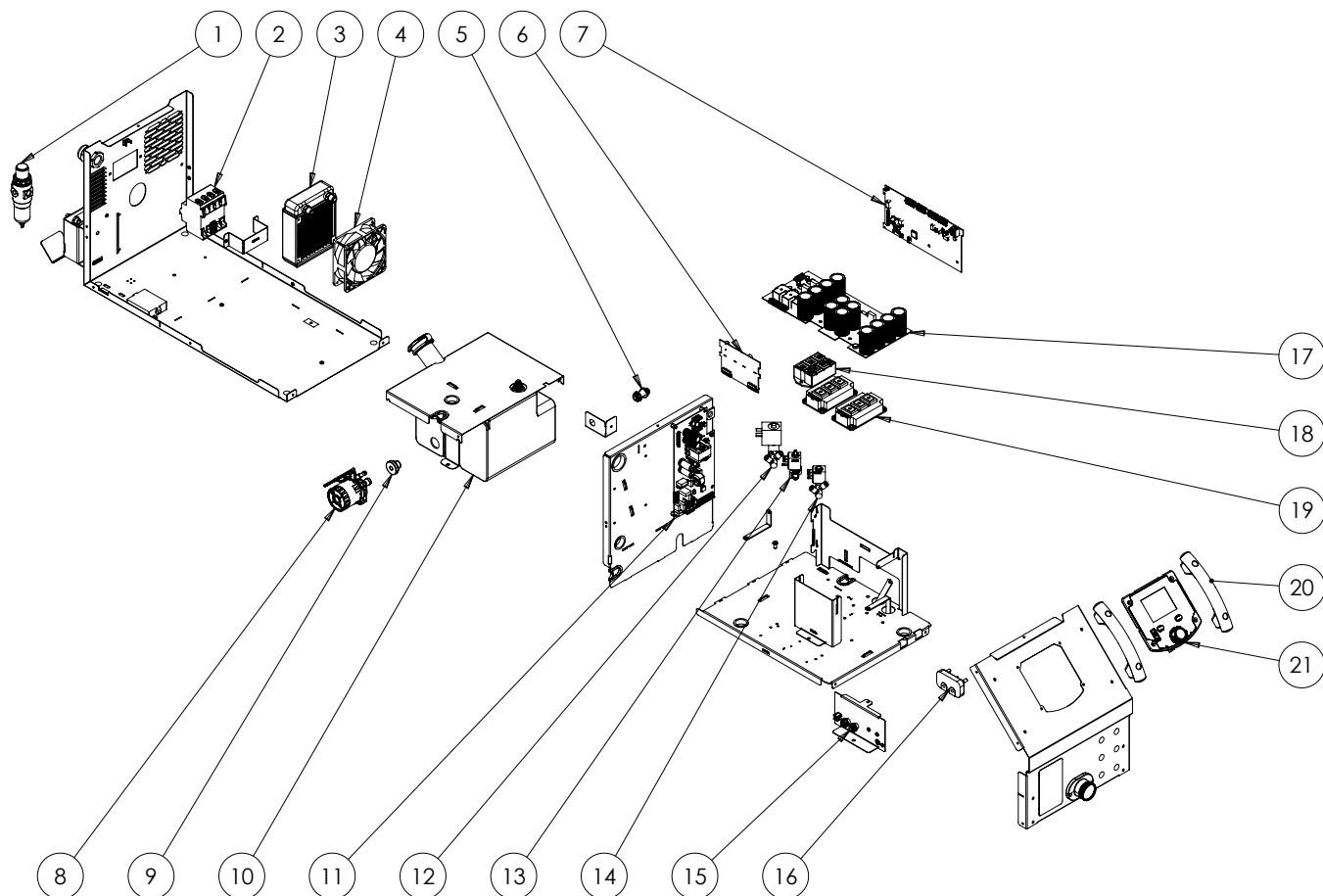
V případě poruchy zašlete prosím aparát zpět k vašemu dodavateli a přiložte: - doklad o koupi s datem (účtenka, faktura...) - vysvětlující poznámka k poruše.

11. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES / TECHNICAL SPECIFICATIONS / TECHNISCHE DATEN / ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

		400 V
Caractéristiques électriques / Electrical specifications / Elektrische Daten / Características electricas		
Tension nominale d'alimentation / Nominal supply voltage / Eingangsspannung / Tensión nominal de alimentación	U1n	3 ~ 400 V ± 10%
Fréquence secteur / Mains frequency / Netzfrequenz / Frecuencia	F	50 / 60 Hz
Courant d'alimentation permanent / Permanent power supply / Dauerhafter Versorgungsstrom / Corriente de alimentación continua	I1p	20 A
Puissance à 50 % de facteur de marche / Power at 50% duty cycle / Nennleistung bei 50% ED / Potencia al 50% del ciclo de trabajo	S50	19.5 kVA
Puissance permanente / Permanent stable power / Max. Dauerleistung / Energía permanente	Sp	13.8 kVA
Puissance maximale instantanée / Instant peak power / Max. Schweißleistung / Potencia máxima instantánea	Smax	100 kVA
Tension secondaire / Secondary voltage / Sekundärspannung / Tensión secundaria	U2d	7.7 V
Courant maximal de court-circuit primaire permanent / Maximum current permanent primary short-circuit / Maximaler permanenter Primärkurzschlussstrom / Corriente máxima de cortocircuito primario permanente	I1cc	145 A
Courant secondaire en court-circuit / Secondary current in short-circuit / Max. Kurzschlussstrom / Corriente secundaria en cortocircuito	I2cc	13 000 A
Courant secondaire permanent / Continuous secondary current / Max. Permanentstrom / Corriente secundaria permanente	I2p	1 750 A
Courant maximal de soudage régulé / Maximum current regulated welding / Max. geregelter Schweißstrom / Corriente de soldadura máxima regulada		13 000 A
Interrupteur (courbe D) / Switch (D curve) / Netzabsicherung (Kurve D) / Interruptor (curva D)		≥ 20 A
Facteur de marche / Duty cycle / Einschaltdauer / Ciclo de trabajo		1.8 %
Caractéristiques thermiques / Thermal specifications / Thermische bedingungen / Características termicas		
Température de fonctionnement / Operating temperature / Betriebstemperatur / Temperatura de funcionamiento		+5°C → +40°C +41°F → +104°F
Température de stockage / Storage temperature / Lagerungstemperatur / Temperatura de almacenaje		-25°C → +55°C -14°F → +131°F
Température de stockage liquide de refroidissement / Storage temperature coolant / Lagertemperatur Kühlmittel / Temperatura de almacenamiento del refrigerante		-20°C → +55°C -4°F → +131°F
Hygrométrie / Hygrometry / Max. Luftfeuchtigkeit / Higrimetría	@ 40°C (104°F)	< 50 %
	@ 20°C (68°F)	< 90 %
Altitude / Altitude / Max. Höhenlage / Altitud		1 000 m 3800 ft
Protection thermique par thermistance sur le pont de diodes / Thermal protection by thermistor on the diodes bridge / Überhitzungsschutz durch Thermoostat am Gleichrichter / Protección térmica mediante termistor en el puente de diodos		70°C 158°F
Caractéristiques mécaniques / Mechanical specifications / Mechanische daten / Características mecanicas		
Degré de protection / Protection level / Schutzgrad / Grado de protección		IP20
Dimensions (Lxlxh) / Dimensions (Lxlxh) / Abmessung (LxBxH) / Dimensiones (Lxlxh)		63 x 76 x 127 cm
Poids / Weight / Gewicht / Peso		56 kg 123 lbs
Longueur du cordon secteur / Network cable length / Länge Netzkabel / Longitud del cable de alimentación		8 m 26 ft
Longueur du câble de la pince G / G clamp cable length / Kabellänge der Zange G / Longitud del cable de la pinza G		4 m 13.1 ft
Plage d'écartement des bras / Arm aperture dimension / Abstandsbereich der Arme / Rango de separación de los brazos	e	400 > 450 mm 1.5 to 17.7 inch
Plage de longueur des bras / Arm length dimension / Längebereich der Arme / Rango de longitud de los brazos	l	100 > 1000 mm 4 to 40 inch
Force maximale de soudage / Maximum welding force / Maximale Schweißkraft / Fuerza máxima de soldadura	Fmax	550 daN 1236 Lbf
Force minimale de soudage / Minimum welding force / Minimale Schweißkraft / Fuerza mínima de soldadura	F1min	100 daN 225 Lbf
Caractéristiques pneumatiques / Pneumatic specifications / Pneumatische merkmale / Características pneumáticas		
Pression d'alimentation maximale / Maximum pressure d'alimentation / Maximaler Speisedruck / Presión máxima de alimentación	P1 max	10 bar 145 Psi
Pression d'alimentation minimale / Minimum supply pressure / Minimaler Speisedruck / Presión mínima de alimentación	P1 min	8.3 bar 120 Psi
Débit du liquide de refroidissement / Cooling liquid debit / Kühlflüssigkeitsdurchfluss / Débit du liquide de refroidissement	Q	2.2 l/min 0.6 US gpm
Perte de charge du fluide de refroidissement / Loss of cooling liquid / Druckverlust der Kühlflüssigkeit / Perte de charge du fluide de refroidissement	Δp	1.7 bar 14.5 Psi

12. PIÈCES DE RECHANGE DU GÉNÉRATEUR / GENERATOR SPARE PARTS / ERSATZTEILE DES GENERATORS / RECAMBIOS PARA GENERADORES / ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ГЕНЕРАТОРА / RESERVE ONDERDELEN / PEZZI DI RICAMBIO

FR



		RÉF	QTY
1	Filtre régulateur / Filter regulator / Filter regulierbarer Druckluftanschluss / Filtro regulador / Regulerend filter / Filtro regolatore	53582	1
2	Interrupteur différentiel / Differential switch / Differenzialschalter / Interruptor diferencial / Differentieel schakelaar / Interruttore differenziale	52344	1
3	Radiateur / Radiator / Kühler / Radiador / Radiator / Radiatore	72175	1
4	Ventilateur / Fan / Lüfter / Ventilador / Ventilator / Ventilatore	51238	1
5	Raccord lisse D8 / Smooth D8 fitting / Glatter Anschluss D8 / Conectores lisos D8 / Gladde fitting D8 / Connettore liscio D8	71355	1
6	Carte driver / Driver card / Treiberplatine / Tarjeta conductora / Kaart driver / Scheda driver	E0189C	1
7	Carte commande machine 400V / 400V machine control board / Maschinensteuerungsplatine 400 V / Tarjeta de control de la máquina 400 V / Besturingskaart apparaat 400V / Scheda di controllo macchina 400V	E0188C	1
8	Pompe / Pump / Pumpe / Bomba / Pomp / Pompa	71876	1
9	Passe-fil / Grommet / Kabelverschraubung / Conducto / Doorgang draad / Occhiello	55361	1
10	Réservoir / Tank / Behälter / Depósito / Tank / Serbatoio	M0468	1
11	Carte alimentation 400V / 400V power supply card / 400V-Netzteilkarte / Placa de alimentación 400V / Voedingskaart 400V / Scheda di alimentazione da 400 V	E0187C	1
12	Electrovanne 2 voies DN 3.5 / 2-way solenoid valve DN 3.5 / 2-Wege-Magnetventil DN 3,5 / Electroválvula 2 vías DN 3.5 / 2-weg magneetventiel DN 3.5 / Elettrovalvola a 2 vie DN 3,5	72169	1
13	Electrovanne 3 voies / 3-way solenoid valve / 3-Wege-Magnetventil / Electroválvula 3 vías / 3-weg magneetventiel / Elettrovalvola 3 vie	71537	1
14	Electrovanne 2 voies / 2-way solenoid valve / 2-Wege-Magnetventil / Electroválvula 2 vías / 2-weg magneetventiel / Elettrovalvola 2 vie	71538	1
15	Raccord lisse D6 / Smooth D6 fitting / Anschlüsse D6, glatt / Conector liso D6 / Gladde fitting D6 / Raccordo liscio D6	71446	2
16	Plaque à borne / Terminal plate / Klemmenplatte / Placa de bornes / Aansluitplaatje / Piastra terminale	51563	1
17	Carte condensateurs machine 400V / 400V machine capacitor board / Kondensatorkarte Maschine 400V / Tarjeta de condensadores de la máquina 400 V / Condensatorprintplaat 400V / Scheda condensatore macchina 400V	E0191C	1
18	Pont de diode tri / Three-phase diode bridge / Dreifach-Diodenbrücke / Puente rectificador / Diodebrug tri / Ponte di diodi trifase	52194	1
19	Module IGBT / IGBT module / Modul IGBT / Módulo IGBT / IGBT Module / Modulo IGBT	52200	2
20	Poignée cintré / Curved handle / Gebogener Griff / Asa / Handgreep / Manici centrati	56047	2
21	Circuit IHM / HMI circuit / Displayplatine / Tarjeta IHM / HMI circuit / Circuito IHM(interfaccia)	E0250C	1

CIRCUIT DIAGRAM / SCHALTPLAN / DIAGRAMA ELECTRICO / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / ELEKTRISCHE SCHEMA / SCHEMA ELETTRICO

Schéma électrique du générateur

FR

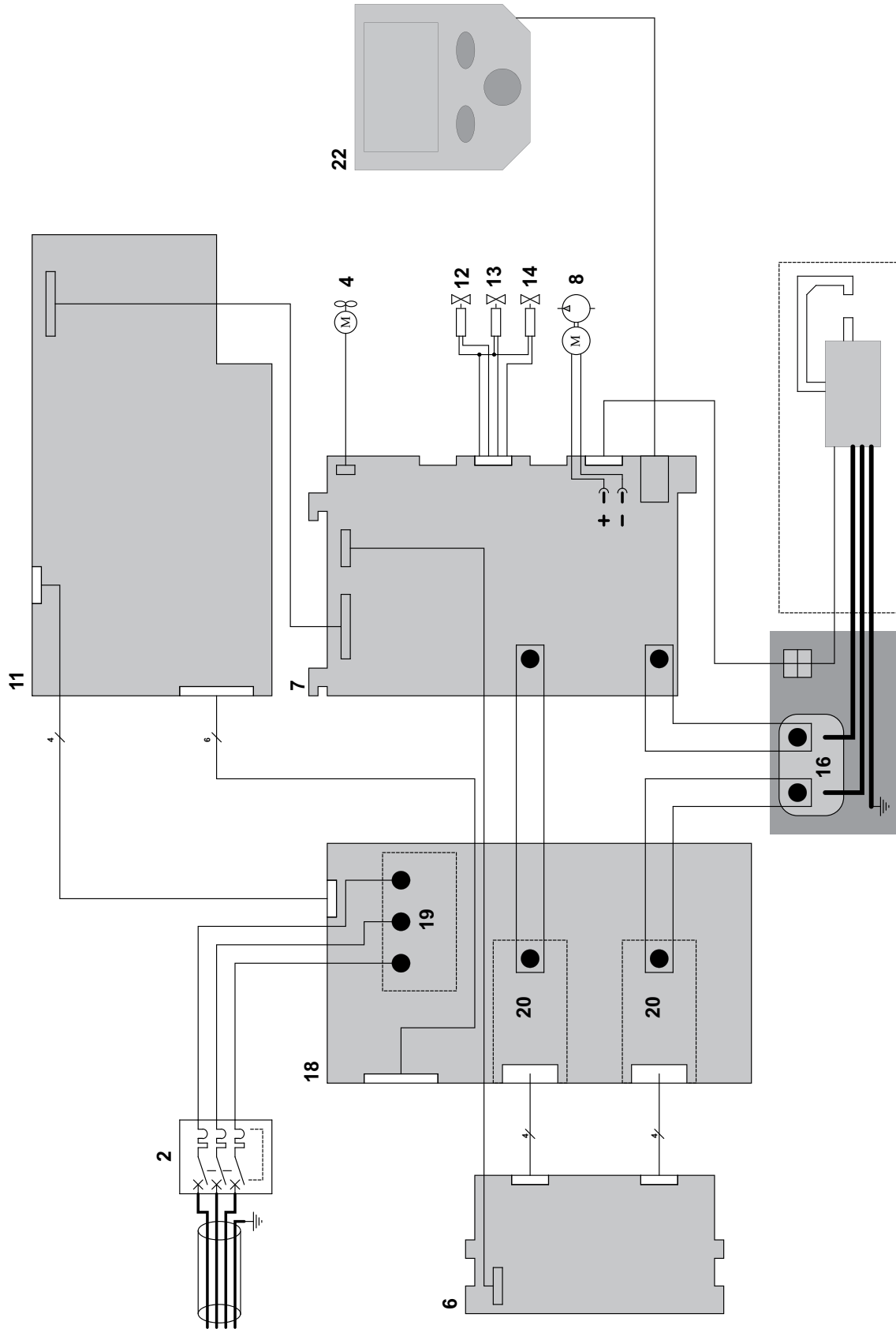


Schéma circuit de refroidissement

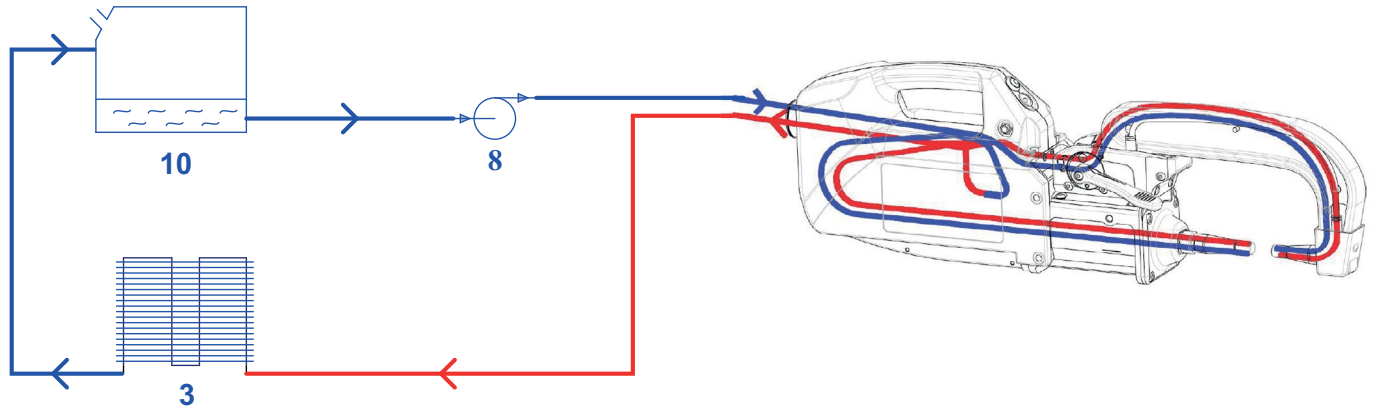
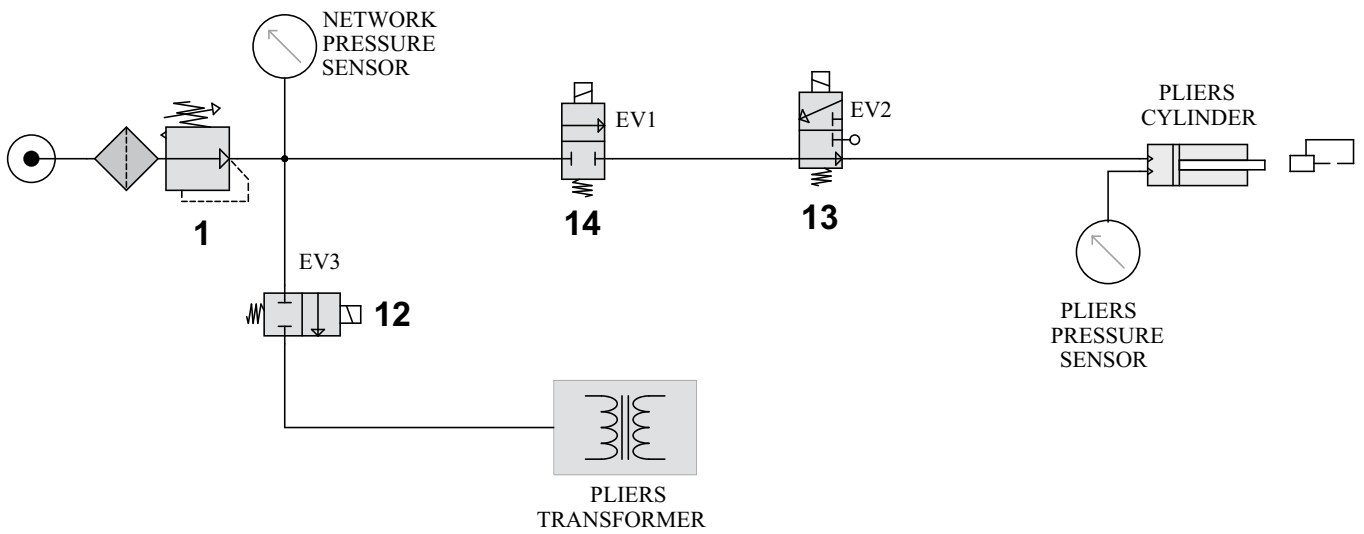
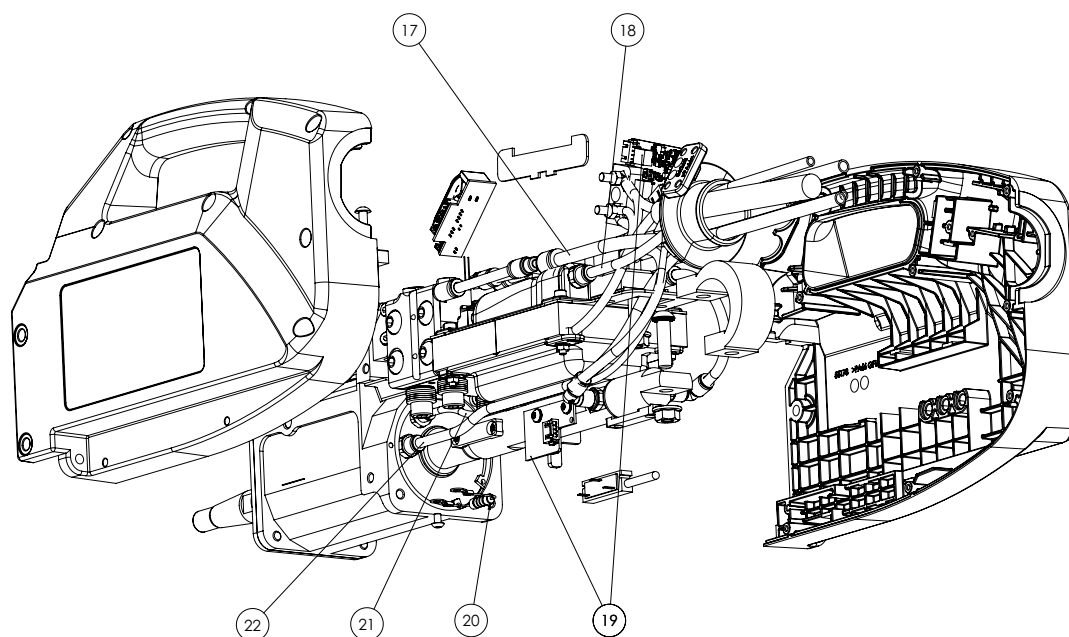
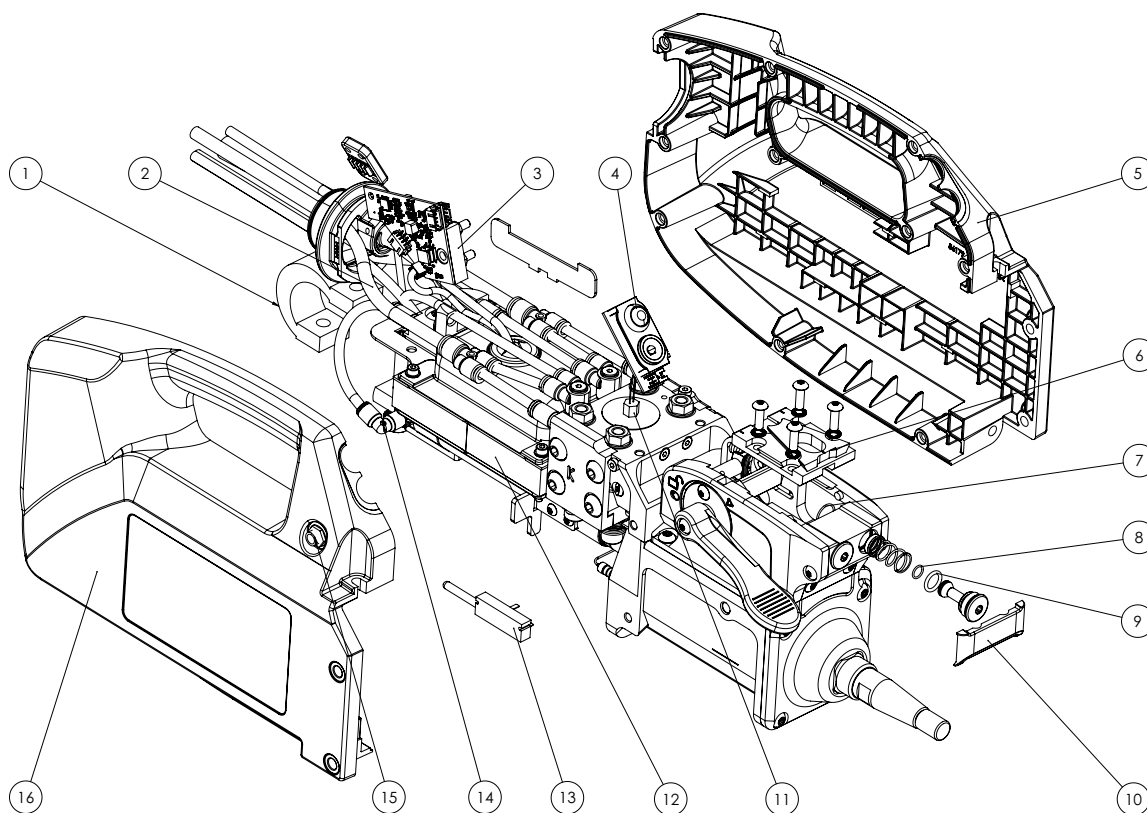


Schéma pneumatique



13. PIÈCES DE RECHANGE DE LA PINCE / SPARE PARTS FOR THE CLAMP / ERSATZTEILE DER ZANGE / PIEZAS DE REPUESTO PARA LA PINZA / ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ ЗАЖИМА / RESERVEONDERDELEN VOOR DE KLEM / RICAMBI PER LA PINZA

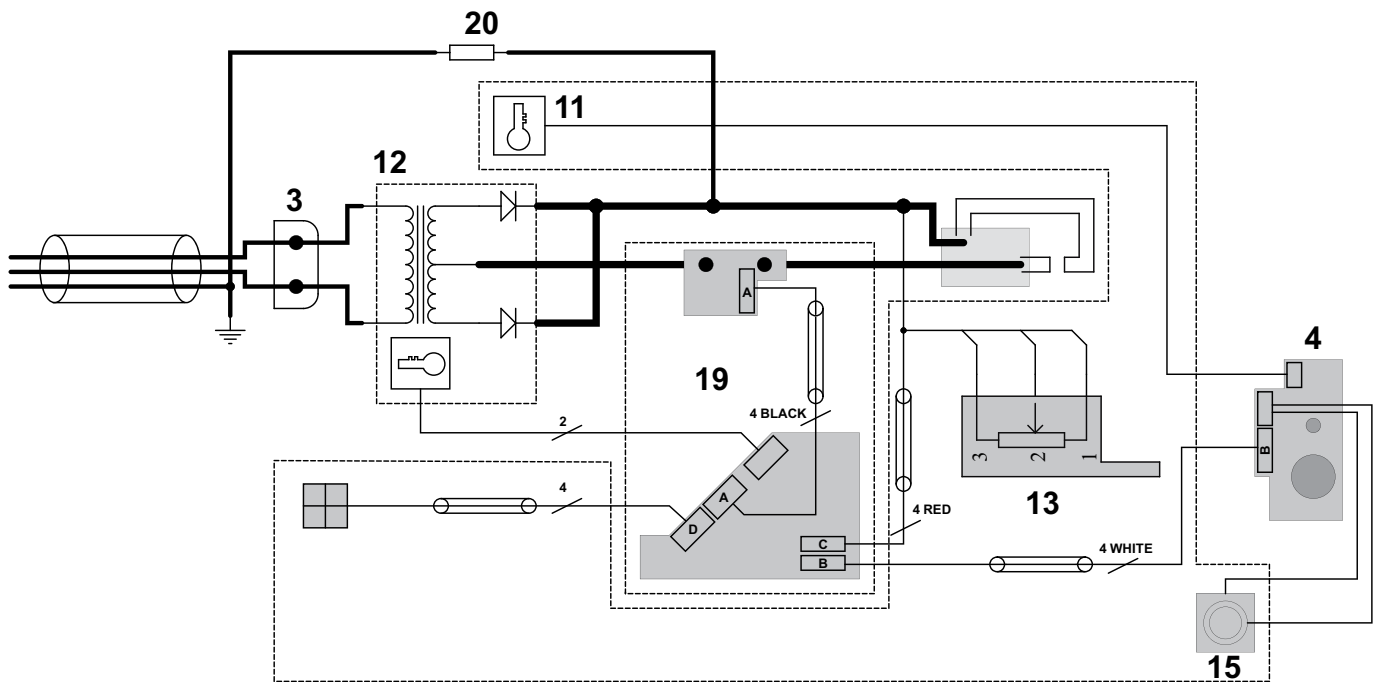
FR



		RÉF
1	Shunt pince / Shunt clamp / Shunt-Klemme / Pinza Shunt / Shunt klem / Pinza Shunt	77060
2	Tuyau rouge D=8mm 4900mm / Red hose D=8mm 4900mm / Roter Schlauch D=8mm/4900mm / Cable rojo D=8mm/4900mm / Slang rood D=8mm 4900mm / Tubo rosso D=8mm/4900mm	F0750
3	Bornier 2 points / 2-point terminal block / 2-Punkt-Klemme / Borne de 2 puntos / Aansluitblok 2 punten / Morsettiera a 2 punti	51432
4	Circuit voyant + BP pince PTI / LED circuit + PTI clamp / Schalter + BP PTI-Zange / Circuito indicador + Pinza PTI BP / Circuit lampje + BP klem PTI / Circuito indicatore + morsetto PTI PB	E0236C
5	Coque B / Hull B / Schale B / Carcasa B / Behuizing B / Gusci B	56179
6	Socle pince interchangeable / Interchangeable clamp base / Sockel für austauschbare Zange / Base de pinza intercambiable / Sokkel verwisselbare klem / Base pinza interscambiabile	90976
7	Joint torique 13x1 / O-ring 13x1 / O-Ring 13x1 / Junta tórica 13x1 / O-ring 13x1 / Guinti torici 13x1	55227
8	Joint torique 7x1 / O-ring 7x1 / O-Ring 7x1 / Junta tórica 7x1 / O-ring 7x1 / Guinti torici 7x1	71125
9	Joint torique 10x2 / O-ring 10x2 / O-Ring 10x2 / Junta tórica 10x2 / O-ring 10x2 / Guinti torici 10x2	55179
10	Protection raccord connecteur pince G / Connector protection clip G / Abdeckung Anschlussklemme G-Bügel / Protección del connector de la pinza en G / Beveiliging aansluiting G-klem / Protezione del connettore a morsetto G	56278
11	Faisceau CTN PTI PREMIUM / PTI PREMIUM NTC bundle / CTN-Bündel PTI PREMIUM / Haz CTN PTI PREMIUM / Kabel CTN PTI PREMIUM / Fasciocavi CTN PTI PREMIUM	S81158
12	Ensemble transformateur pont de diodes 400V / 400V diode bridge transformer assembly / Transformatoranordnung Diodenbrücke 400 V / Conjunto del transformador puente de diodos 400 V / Geheel transformator-diodebrug 400V / Gruppo trasformatore a ponte di diodi da 400 V	A0112
13	Potentiomètre linéaire 3.4Kohm / Linear potentiometer 3.4Kohm / Linear-Potentiometer 3,4 kOhm / Potenciómetro lineal 3.4Kohm / Lineaire potmeter 3.4Kohm / Potenziometro lineare 3,4Kohm	63090
14	Raccord équerre mâle Ø6 / Ø6 male angle fitting / Eckverbinder, Stecker Ø6 / Conector macho de escuadra Ø6 / Elleboog fitting mannelijk Ø6 / Raccordo staffa maschio Ø6	71482
15	Faisceau jack PTI PREMIUM / PREMIUM PTI jack harness / PTI-Klinkenkabel PREMIUM / Haz jack PTI PREMIUM / Kabel jack PTI PREMIUM / Cablaggio jack PREMIUM PTI	S81157
16	Coque A / Hull A / Schale A / Carcasa A / Behuizing A / Scafo A	56178
17	Tuyau bleu D=8mm 4900mm / Blue hose D=8mm 4900mm / Blauer Schlauch D=8mm/4900mm / Cable azul D=8mm/4900mm / Slang blauw D=8mm 4900mm / Tubo blu D=8mm/ 4900mm	F0748
18	Tuyau transparent D=6mm 4600mm / Transparent hose D=6mm 4600mm / Transparenter Schlauch D=6mm/4600mm / Cable transparente D=6mm/4600mm / Slang transparant D=6mm 4600mm / Tubo trasparente D=6mm/ 4600mm	F0790
19	Circuit pince PTI Premium / PTI Premium clamp circuit / Klemmenschaltung PTI Premium / Circuito de la pinza PTI Premium / Circuit klem PTI Premium / PTI Circuito a pinza Premium	E0185C
20	Résistance 47ohms 5W / Resistor 47ohms 5W / Widerstand 47 Ohm, 5 W / Resistencia 47 ohms 5W / Weerstand 47ohms 5W / Resistore 47 ohm 5W	63138
21	Tuyau jaune D=4mm 400mm / Yellow hose D=4mm 400mm / Gelber Schlauch D=4mm/400mm / Cable amarillo D=4mm/400mm / Slang geel D=4mm 400mm /	94607
22	Tuyau noir D=6mm 4800mm / Black hose D=6mm 4800mm / Schwarzer Schlauch D=6mm/4800mm / Cable negro D=6mm/4800mm / Slang zwart D=6mm 4800mm / Tubo nero D=6mm/ 4800mm	F0791
23	Faisceau + pince complet PTI NEO 400V / Complete PTI NEO 400V harness + clamp / Kompletter Kabelbaum + Klemme PTI NEO 400V / Arnés completo PTI NEO 400V + abrazadera / Compleet PTI NEO 400V harnas + klem / Cablaggio completo PTI NEO 400V + morsetto	S81162
24	Pince seule PTI NEO 400V / PTI NEO 400V single clamp / Einzelne Zange PTI NEO 400V / Pinza simple PTI NEO 400V / PTI NEO 400V enkele klem / Pinza singola PTI NEO 400V	S81163
25	Faisceau seul PTI NEO 400V / Single-beam PTI NEO 400V / Einzelner Strahl PTI NEO 400V / Haz único PTI NEO 400V / Enkelstraals PTI NEO 400V / PTI NEO 400V a raggio singolo	S81164

CIRCUIT DIAGRAM / SCHALTPLAN / DIAGRAMA ELECTRICO / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / ELEKTRISCHE SCHEMA / SCHEMA ELETTRICO

Schéma électrique de la pince



14. PIÈCES DE RECHANGE ET ACCESSOIRES PISTOLET / SPARE PARTS AND ACCESSORIES GUN / ERSATZTEILE UND ZUBEHÖR PISTOLE / REPUESTOS Y ACCESORIOS PISTOLA / RESERVEONDERDELEN EN ACCESSOIRES VOOR PISTOLEN / RICAMBI E ACCESSORI PER PISTOLE

Accéder à la liste des pièces détachées des bras :

Depuis la page produit SAV : 063419 - Bras G

En cliquant sur le lien : [Nomenclature Bras G](#)

En scannant le QR-Code :

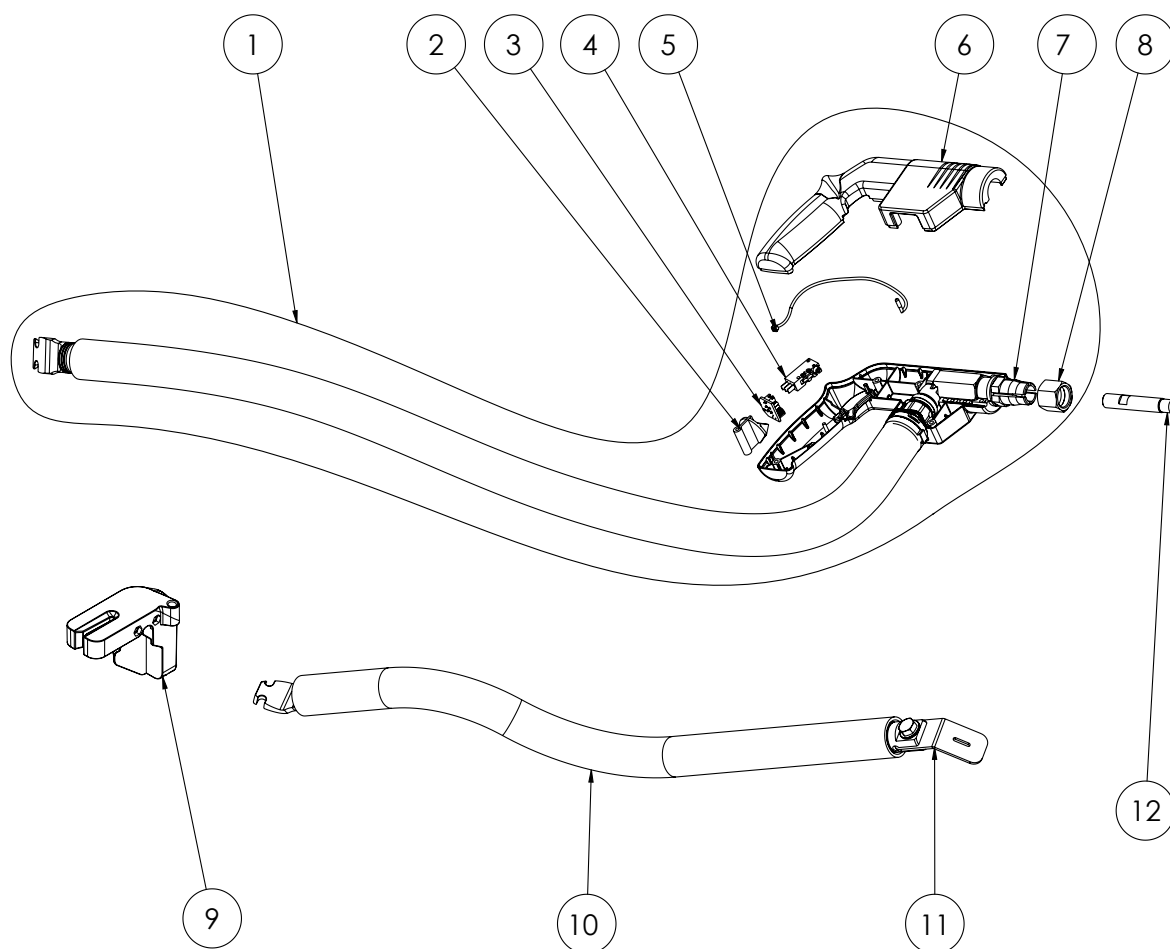
Access the arms spare parts list :

From the After-Sales Service product page : 063419 - G Arm

By clicking on the link : [G arms spare parts](#)

By scanning the QR-Code :





N°	Désignation	Réf.
1	Câble pistolet Quick fix complet / Quick fix gun cable complete / Pistolenkabel Quick fix komplett / Cable completo de la pistola Quick Fix / Kabel pistool Quick fix compleet / Cavo per pistola a fissaggio rapido completo	A0334
2	Cale plastique pour carte électronique / Plastic wedge for electronic board / Plastikkeil für die Platine / Bloque de plástico para tarjeta electrónica / Kunststoffen wig voor elektronische kaart / Cuneo in plastica per scheda elettronica	J0177
3	Carte électronique / Electronic board / Elektronikplatine / Tarjeta electrónica / Print plaat / Scheda elettrica	E0237C
4	Switch pistolet 0.1A 125V AC / Gun switch 0.1A 125V AC / Schalter Pistole 0,1 A 125 V AC / Interruptor de la pistola 0.1A 125V AC / Switch pistool 0.1A 125V AC / Switch pistola 0,1A 125V CA	77053 ou 053267
5	Sonde thermique + connecteur / Thermal probe + connector / Temperaturfühler + Anschluss / Sonda térmica + conector / Temperatuursensor + aansluiting / Sonda termica + connettore	21775
6	Coques pistolet monopoint / Single point pistol hulls / Stoßpunkter-Pistolenschalen / Carcasas de la pistola monopunto / Behuizing enkelpunts pistool / Gusci pistola a punta singola	S81050
7	Mandrin (avec écrou) / Chuck (with nut) / Werkzeugaufnahme(mit Mutter) / Portaelectrodos (con tuerca) / Boorhouder (met moer) / Mandrino (con dado)	90370 (048188)
8	Écrou pour mandrin Gyspot / Nut for Gyspot / chuck / Mutter für Gyspot-Futter / Tuerca aseguradora para Gyspot / Moer voor boorkop Gyspot / Dado per mandrino Gyspot	90140
9	Support faisceau / Beam support / Kabelbaumhalter / Soporte / Kabel-houder / Supporto cablaggio	56340
10	Câble masse Quick fix / Ground cable Quick fix / Massekabel Quick fix / Cable de masa Quick Fix / Massa-kabel Quick fix / Cavo di terra Quick fix	A0333
11	Plaque cuivre masse / Ground copper plate / Kupferplatte Masse / Placa de masa / Koperen massa-plaatje / Placca di massa in rame	91997
12	Caps type F / Caps type F / Kappen Typ F / Caps de tipo F / Caps type F / Cap tipo F	77028

ICONS / SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / ICONOS

	<ul style="list-style-type: none"> - Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. - Warning ! Read the instructions manual before use. - Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием - ¡Cuidado! Lea el manual de instrucciones antes de su uso. - Let op! Lees voor gebruik aandachtig de gebruiksaanwijzing door. - Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso.
	Courant de soudage continu - Direct welding current - Gleichschweißstrom - Corriente de soldadura continua. - Постоянный сварочный ток - Gelijkstroom
A	Ampères - Amperes - Ampere - Amperios - Амперы - Ampère - Amper - Ampère
V	Volt - Volt - Volt - Voltio - Вольт - Volt
Hz	Hertz
3 ~	<ul style="list-style-type: none"> - Alimentation électrique triphasée 50 ou 60Hz. - Three-phase power supply 50 or 60Hz - Dreiphasige Netzversorgung mit 50 oder 60 Hz - Alimentación eléctrica trifásica 50 o 60Hz - Трёхфазное электропитание 50 или 60Гц - Driefasen elektrische voeding 50 of 60Hz - Alimentazione elettrica trifase 50 o 60Hz.
U_{1N}	- Tension d'alimentation assignée - Instructed supply voltage - Versorgungsspannung - Tensión de alimentación asignada - Номинальное напряжение питания - Nominale voedingspanning
S_P	- Puissance permanente (au facteur de marche de 100%) - Permanent power (at a 100% duty cycle) - Dauerleistung (Einschaltdauer @100%) - Potencia permanente (al ciclo de trabajo de 100%) - Постоянная мощность (при ПВ 100%) - Permanent vermogen (bij een inschakelduur van 100%)
S₅₀	- Puissance à 50% de facteur de marche - Power at 50% duty cycle - Leistung bei Einschaltdauer @ 50% - Potencia al 50 % del ciclo de trabajo - Мощность при ПВ 50 % - Vermogen bij 50% van de inschakelduur.
U_{2d}	- Tension continue à vide - Continued no load voltage - Leerlaufspannung - Tensión continua en vacío - Постоянное напряжение холостого хода - DC nullastspanning
I_{2cc}	- Courant maximal de court-circuit secondaire - Maximal current of a secondary short circuit - Maximaler, sekundärseitiger Kurzschlussstrom - Corriente máxima de cortocircuito secundario - Максимальный ток короткого замыкания на вторичке - Secondaire maximale kortsluitingsstroomsterkte
I_{2P}	- Courant permanent au secondaire - Permanent current to secondary - Sekundärseitiger Dauerstrom - Corriente permanente en el secundario - Постоянный ток на вторичке - Permanente secundaire stroom
e	- Plage d'écartement des bras - Arm aperture dimension - Abstandsbereich der Arme - Rango de separación de los brazos - Расстояние разжимания между электродами плеча - Spreidingsbereik armen
l	- Plage de longueur des bras - Arm length dimension - Längenbereich der Arme - Zona de longitud de brazos - Пределы длины плеч - Lengtebereik armen
F_{max}	- Force maximale de soudage - Maximum welding force - Maximale Schweißkraft - Fuerza máxima de soldadura - Максимальная сила сварки - Maximale laskracht
P_{1 min}	- Pression d'alimentation minimale - Minimum input pressure - Minimaler Versorgungsdruck - Presión mínima de alimentación - Минимальное давление подачи - Minimale voedingsdruk
P_{1 max}	- Pression d'alimentation maximale - Maximum input pressure - Maximaler Versorgungsdruck - Presión máxima de alimentación - Максимальное давление подачи - Maximale voedingsdruk
Q	- Débit assigné du fluide de refroidissement - Cooling liquid debit instructed - Nominaler Kühlflüssigkeitsdurchfluss - Caudal asignado del fluido de refrigeración - Номинальный расход охлаждающей жидкости - Nominale toevoer koelvloeistof
Δp	- Perte de charge assignée du fluide de refroidissement - Loss of charge of the cooling liquid instructed - Nominaler Druckverlust der Kühlflüssigkeit - Pérdida de carga asignada del fluido de refrigeración - Номинальная потеря зарядки охлаждающей жидкости - Nominiaal verlies koelvloeistof
m	- Masse de la machine - Mass of the machine - Gewicht des Geräts - Masa de la máquina - Масса аппарата - Gewicht van het apparaat
	- Groupe froid - Cooling unit - Kühleinheit - Grupo de refrigeración - Система охлаждения - Koelgroep
	Sortie d'eau - Water outlet - Kühlmittelausgang - Salida de agua - Выход жидкости - Uitgang water
	Entrée d'eau - Water inlet - Kühlmittleingang - Entrada de agua - Вход жидкости - Ingang water
MAXI	Niveau maximum d'eau - Maximum water level - Maximaler Kühlmittelstand - Nivel máximo de agua - Максимальный уровень жидкости - Maximale waterniveau
MINI	Niveau minimum d'eau - Minimum water level - Minimaler Kühlmittelstand - Nivel mínimo de agua - Минимальный уровень жидкости - Minimale waterniveau
	Les porteurs de pacemaker ne doivent pas rester à proximité de cet appareil. / People wearing pacemakers are advised to not come close to the machine. / Personen mit Herzschrittmacher müssen nicht in der Nähe dieser Produktet bleiben. / Personas utilizando estimuladores cardiacos no deben dejar cerca de este aparato. / Draggers van een pacemaker mogen niet in de buurt van het apparaat verblijven. / Os pcesos de pacemaker não podem ficar em proximidade do aparelho. / Лица, использующие электрокардиостимуляторы, не должны находиться вблизи данного аппарата.
	Attention ! Champ magnétique important. Les personnes porteuses d'implants actifs ou passifs doivent étres informées. - Warning! Major magnetic field. Persons with active or passive implants must be informed. - Achtung! Starkes Magnetfeld. Personen, die aktive oder passive Implantate tragen, müssen informiert werden. - ¡Atención! Campo magnético importante. Las personas que lleven implantes pasivos o activos deben informarse. - Let op! Sterk magnetisch veld. Draggers van actieve of passieve implantaten moeten worden geïnformeerd.- Внимание! Сильное магнитное поле. Лица, имеющие активные или пассивные имплантаты должны быть информированы.
	Ne pas utiliser l'appareil en plein air. Ne pas utiliser l'appareil sous des projections d'eau. - Do not use the machine in the open air. Do not project water onto the machine. - Gerät nicht in Außenbereichen verwenden. Gerät nicht ohne Schutz gegen Nässe verwenden. - No utilize la herramienta al aire libre. No utilice el aparato bajo proyecciones de agua. - Gebruik het apparaat niet in de open lucht. Het apparaat niet gebruiken onder spatend water. - Не используйте аппарат на улице. Не используйте аппарат под брызгами воды.
CE	<ul style="list-style-type: none"> - Matériel conforme aux directives européennes. La déclaration UE de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). - Device complies with Europeans directives. The EU Declaration of Conformity is available on our website (see cover page). - Die Geräte entsprechen die europäischen Richtlinien. Die Konformitätserklärung finden Sie auf unsere Webseite. - Aparato conforme a las directivas europeas. La declaración de conformidad UE está disponible en nuestra página web (dirección en la portada). - Устройство соответствует директивам Евросоюза. Декларация UE о соответствии доступна для просмотра на нашем сайте (ссылка на обложке). - Apparaat in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De E.U. verklaring van overeenstemming kunt u downloaden op onze website (adres vermeld op de omslag). - Dispositivo conforme alle direttive europee La dichiarazione UE di conformità è disponibile sul nostro sito internet (vedere alla pagina di copertina).

	<p>- Matériel conforme aux normes Marocaines. La déclaration C_M (CMIM) de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). - Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C_M (CMIM) of conformity is available on our website (see cover page). - Das Gerät entspricht die marokkanischen Standards. Die Konformitätserklärung C_M (CMIM) ist auf unserer Webseite verfügbar (siehe Titelseite). - Equipamiento conforme a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C_M (CMIM) está disponible en nuestra página web (ver página de portada). - Товар соответствует нормам Марокко. Декларация C_M (CMIM) доступна для скачивания на нашем сайте (см на титульной странице). - Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C_M (CMIM) van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag). - Materiale conforme alle normative marocchine. La dichiarazione C_M (CMIM) di conformità è disponibile sul nostro sito (vedi scheda del prodotto)</p>
<p>IEC 62135-1 ISO 669:2016</p>	<p>La source de courant de soudage est conforme aux normes IEC62135-1 et EN ISO 669. - This welding machine is compliant with standard IEC62135-1 et EN ISO 669. - Das Gerät entspricht der Norm IEC62135-1 und EN ISO 669 für Schweißgeräte. - La fuente de corriente de soldadura es conforme a las normas IEC62135-1 y EN ISO 669. - Источник сварочного тока отвечает нормам IEC62135-1 и EN ISO 669. - De lasroombron is in overeenstemming met de normen IEC62135-1 en EN ISO 669.</p>
	<p>L'appareil respecte la directive 2013/35/UE. - The machine is compliant with standard 2013/35/EU. - Das Gerät entspricht der Richtlinie 2013/35/UE. - El aparato se ajusta a la Directiva 2013/35/UE. - Аппарат отвечает директиве 2013/35/UE. - Het apparaat voldoet aan de richtlijn 2013/35/UE.</p>
	<p>- Ce matériel fait l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! - This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2002/96/UE. Do not throw away in a household bin! - Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (sondermüll) gemäß europäische Bestimmung 2012/19/UE. Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden. - Este material requiere una recogida de basuras selectiva según la directiva europea 2012/19/UE. ¡No tirar este producto a la basura doméstica! - Это оборудование подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник! - Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Gooi het apparaat niet bij het huishoudelijk afval ! - Questo dispositivo è oggetto di raccolta differenziata secondo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici.</p>
	<p>- Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri. - This product should be recycled appropriately - Recyclingprodukt, das gesondert entsorgt werden muss. - Producto reciclable que requiere una separación determinada. - Этот аппарат подлежит утилизации. - Product recyclebaar, niet bij het huishoudelijk afval gooien. - Prodotto riciclabile soggetto a raccolta differenziata.</p>
	<p>- Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne). - EAEC Conformity marking (Eurasian Economic Community). - EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft) - Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática). - Знак соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество). - EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming - Marchio di conformità EAC (Comunità economica Eurasiatica).</p>
	<p>- Matériel conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). - Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page). - Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die Konformitätserklärung für Grossbritannien ist auf unserer Internetseite verfügbar (siehe Titelseite). - Equipo conforme a los requisitos británicos. La Declaración de Conformidad Británica está disponible en nuestra página web (véase la portada). - Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на нашем веб-сайте (см. главную страницу). - Materiaal conform aan de Britse eisen. De Britse verklaring van overeenkomst is beschikbaar op onze website (zie omslagpagina). - Materiale conforme alla esigenze britanniche. La dichiarazione di conformità britannica è disponibile sul nostro sito (vedere pagina di copertina).</p>
	<p>- Information sur la température (protection thermique). - Temperature information (thermal protection) - Information zur Temperatur (Thermoschutz) - Información sobre la temperatura (protección térmica) - Информация по температуре (термозащита). - Informatie over de temperatuur (thermische beveiliging). - Informazioni sulla temperatura (protezione termica).</p>
	<p>FR Matériel conforme aux exigences chinoises sur l'utilisation restreinte de substances dangereuses dans les produits électriques et électroniques. EN Equipment complying with Chinese requirements on the restricted use of hazardous substances in electrical and electronic products. DE Material, das den chinesischen Anforderungen für die eingeschränkte Verwendung gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen Produkten entspricht. ES Equipos que cumplen los requisitos chinos sobre el uso restringido de sustancias peligrosas en productos eléctricos y electrónicos. RU Оборудование, соответствующее китайским требованиям по ограниченному использованию опасных веществ в электрических и электронных изделиях. NL Apparatuur die voldoet aan de Chinese vereisten voor het beperkte gebruik van gevaarlijke stoffen in elektrische en elektronische producten. IT Apparecchiature conformi ai requisiti cinesi sull'uso limitato di sostanze pericolose nei prodotti elettrici ed elettronici. PL Sprzęt zgodny z chińskimi wymogami dotyczącymi ograniczonego stosowania niebezpiecznych substancji w produktach elektrycznych i elektronicznych.</p>

**GYS France**

Siège social / Headquarter
1, rue de la Croix des Landes - CS 54159
53941 Saint-berthevin Cedex
France

www.gys.fr
+33 2 43 01 23 60
service.client@gys.fr

GYS Italia

Filiale / Filiale
Via Porta Est, 7
30020 Marcon - VE
Italia

www.gys-welding.com
+39 041 53 21 565
italia@gys.fr

GYS UK

Filiale / Subsidiary
Unit 3
Great Central Way
CV21 3XH - Rugby - Warwickshire
United Kingdom

www.gys-welding.com
+44 1926 338 609
uk@gys.fr

GYS China

Filiale / 子公司
6666 Songze Road,
Qingpu District
201706 Shanghai
China

www.gys-china.com.cn
+86 6221 4461
contact@gys-china.com.cn

GYS GmbH

Filiale / Niederlassung
Professor-Wieler-Straße 11
52070 Aachen
Deutschland

www.gys-schweissen.com
+49 241 / 189-23-710
aachen@gys.fr

GYS Iberica

Filiale / Filial
Avenida Pirineos 31, local 9
28703 San Sebastian de los reyes
España

www.gys-welding.com
+34 917.409.790
iberica@gys.fr