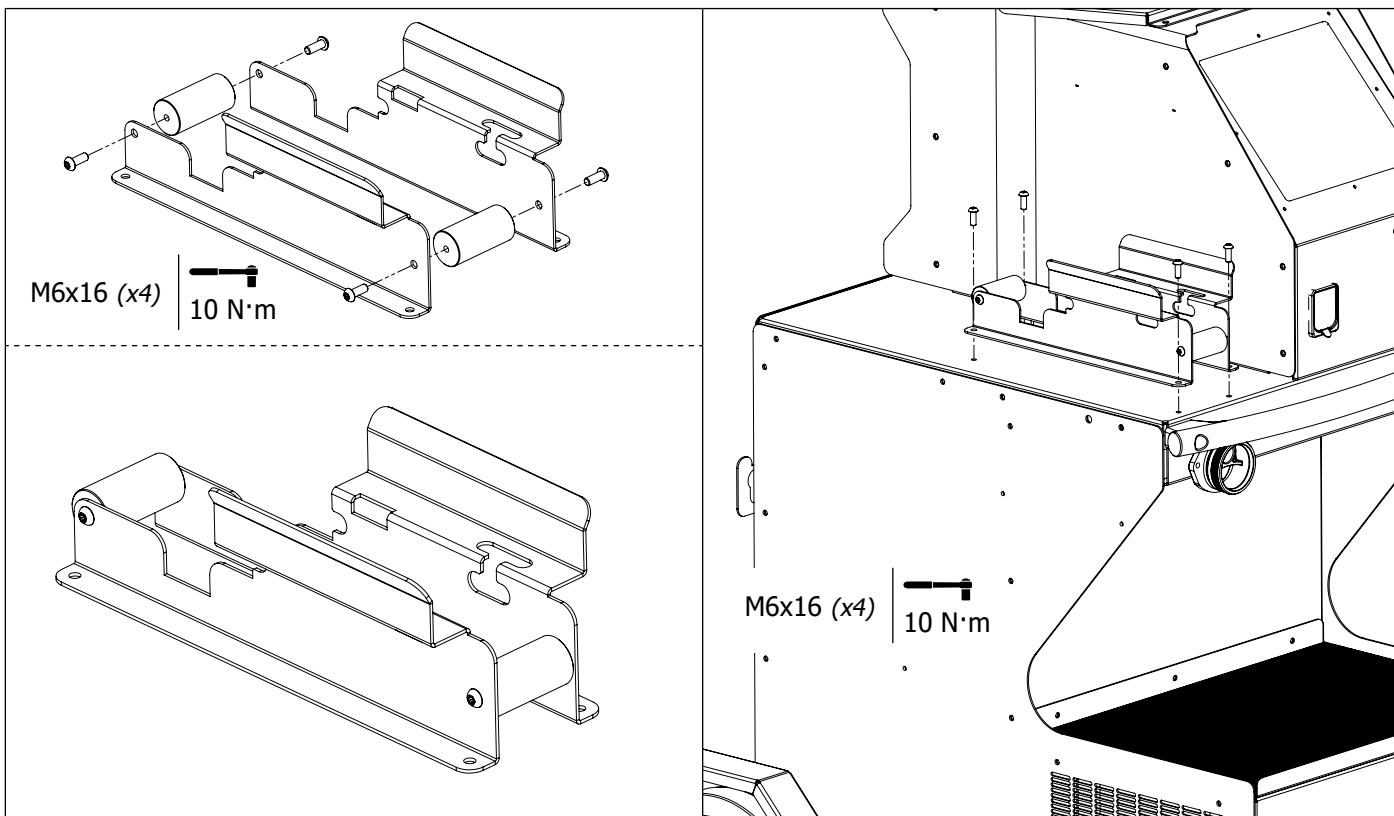


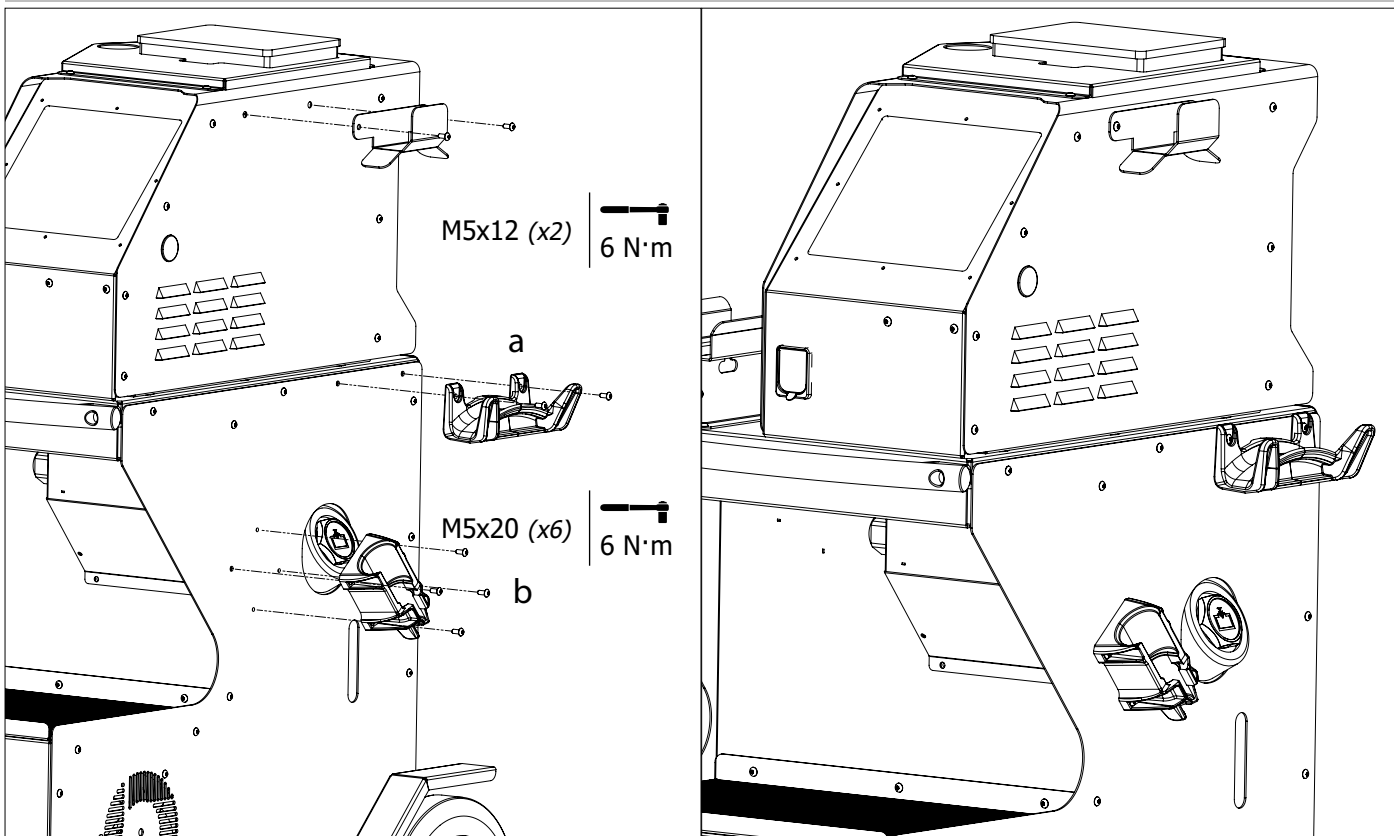
CZ 2-9 / 10-31 / 32-44

GYSPOT PTI-s7
400 V

MONTÁŽ PODPĚRY



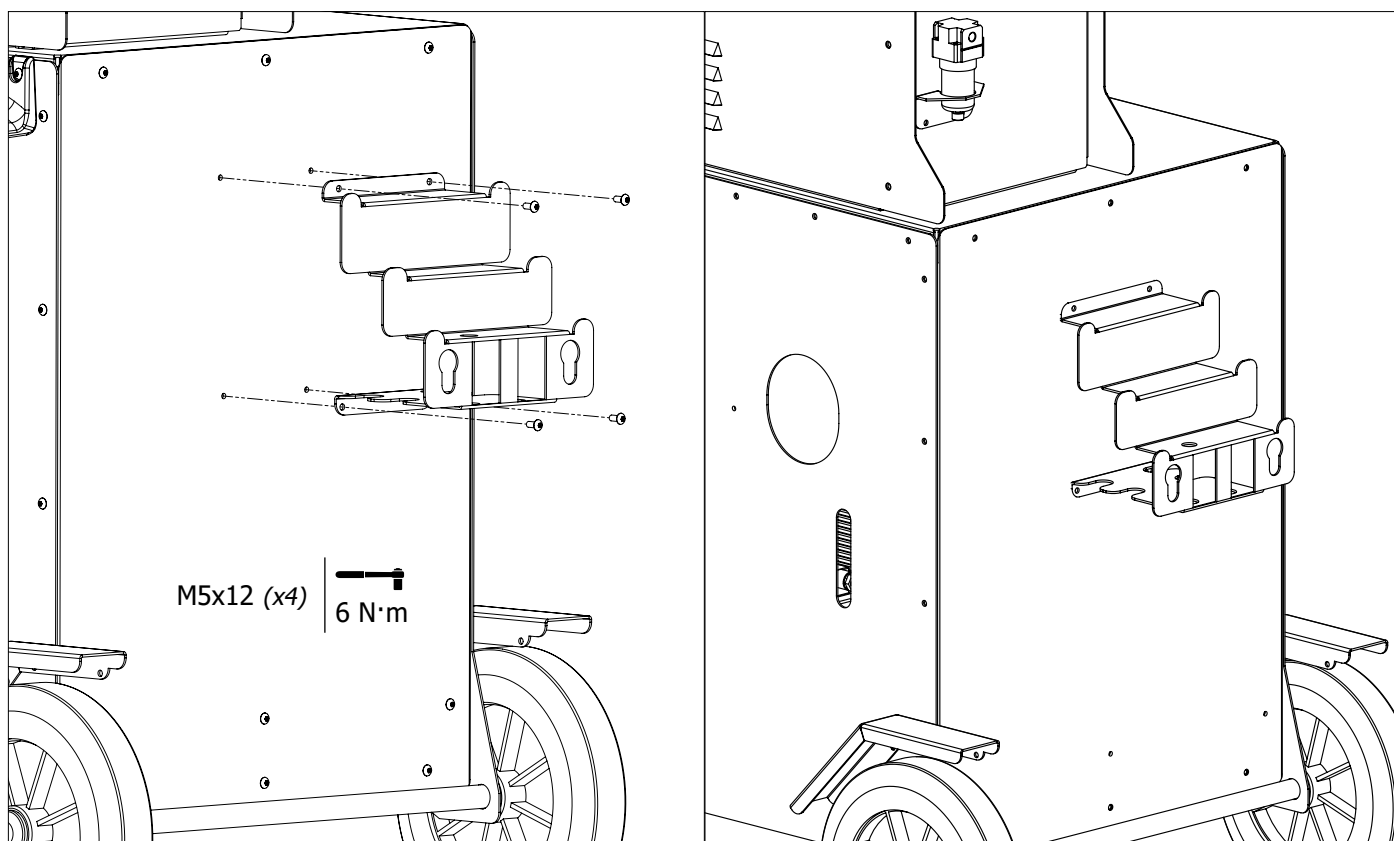
MOŽNOSTI




a = 56131 : Naviják kabelu / Cable reel

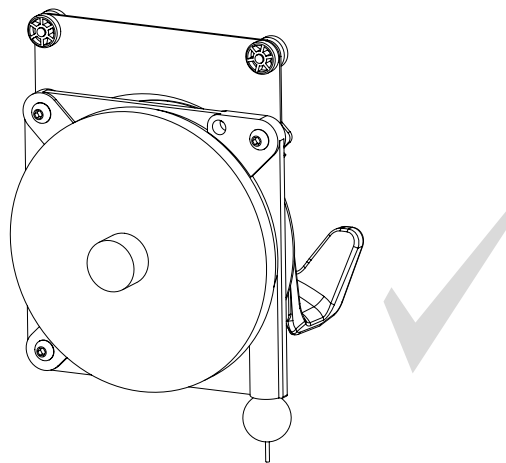
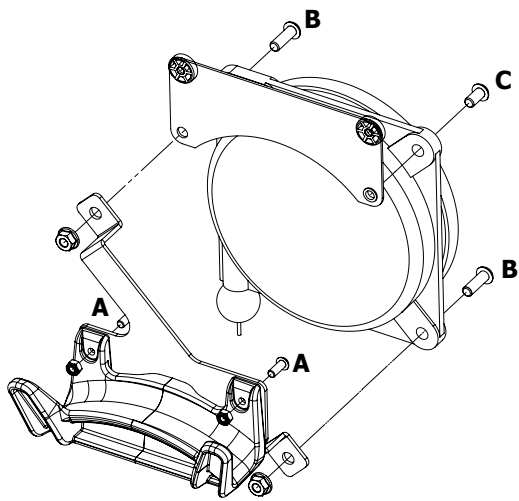
b = 56139 : Plastový držák kladiva na setrvačnik / Plastic inertia hammer holder



MONTÁŽ PODPĚRY PAŽE

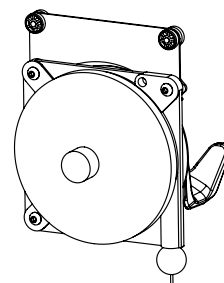
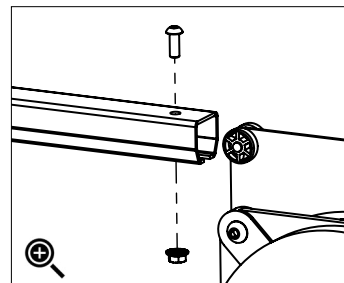
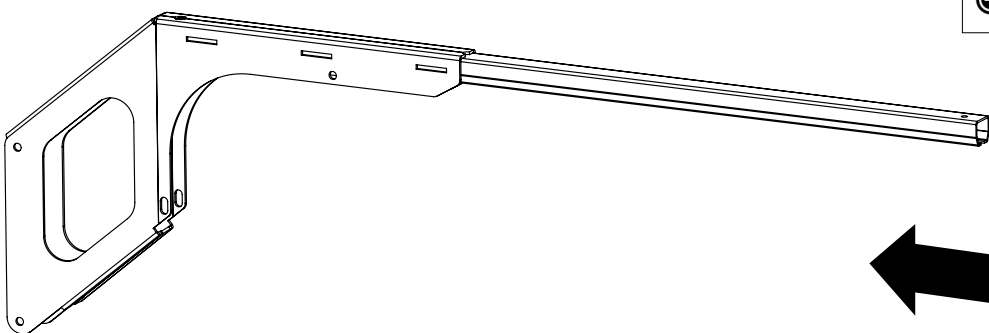





MONTAGE DŘÍKU

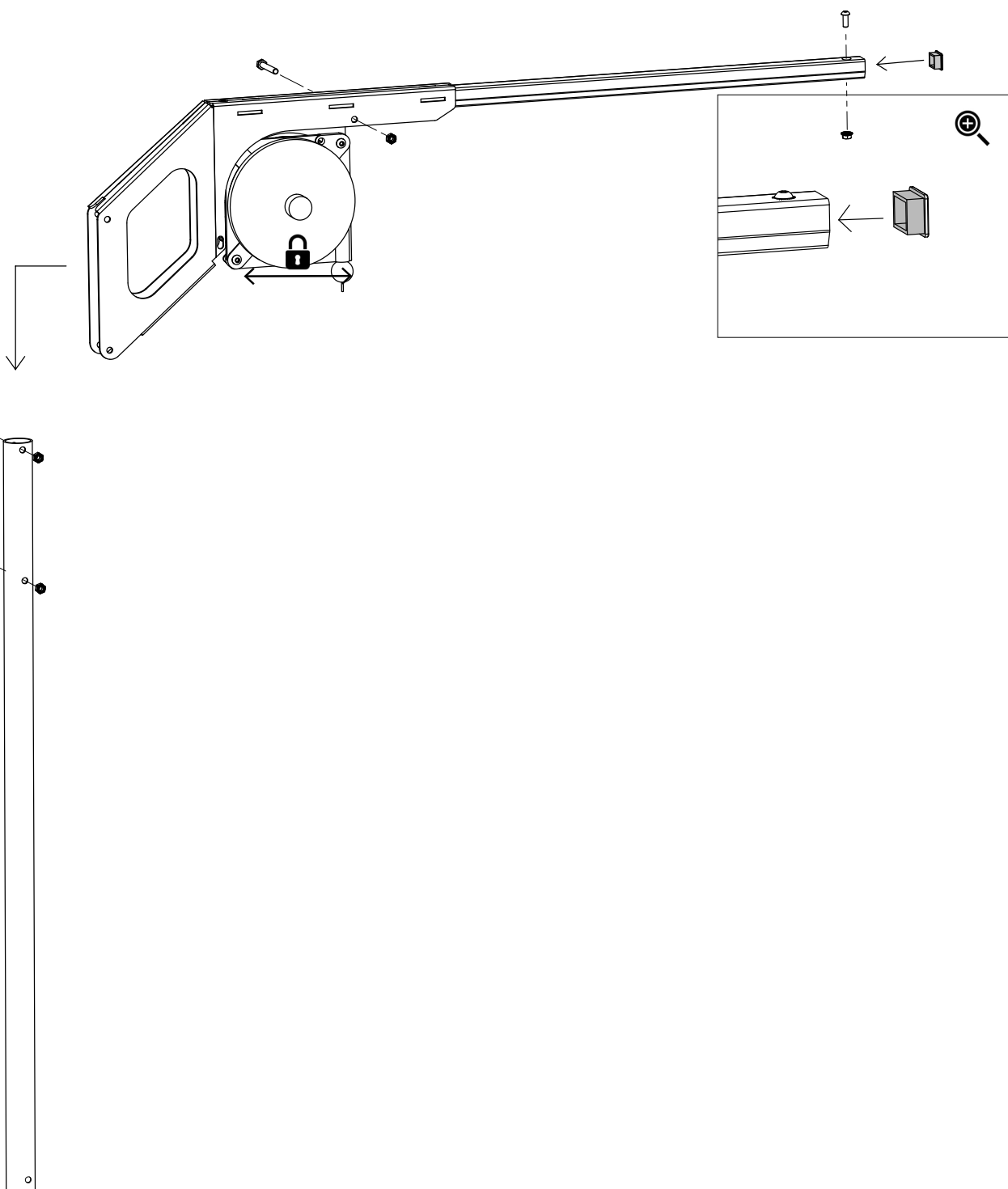
1 | **A:**  x2 : M6 x16  x2 : M6 **B:**  x2 : M8 x 25 x2 :  M8 x 25 **C:**  x1 : M8 x16



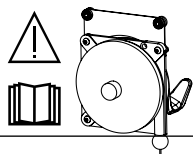
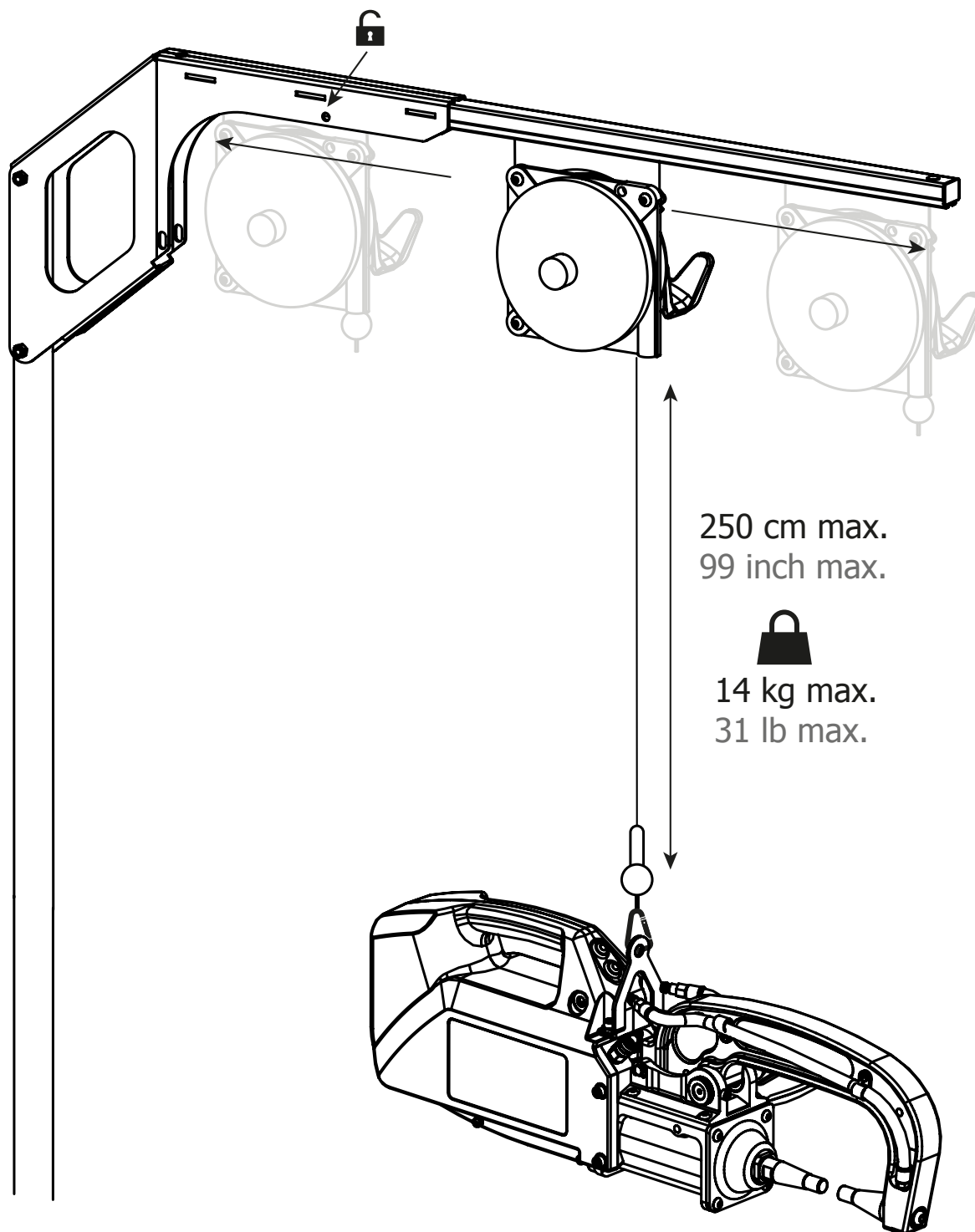
2 |  x1 : M6 x16  x1 : M6





3 |  x3 : M8 x 60 x3  M8 x1 

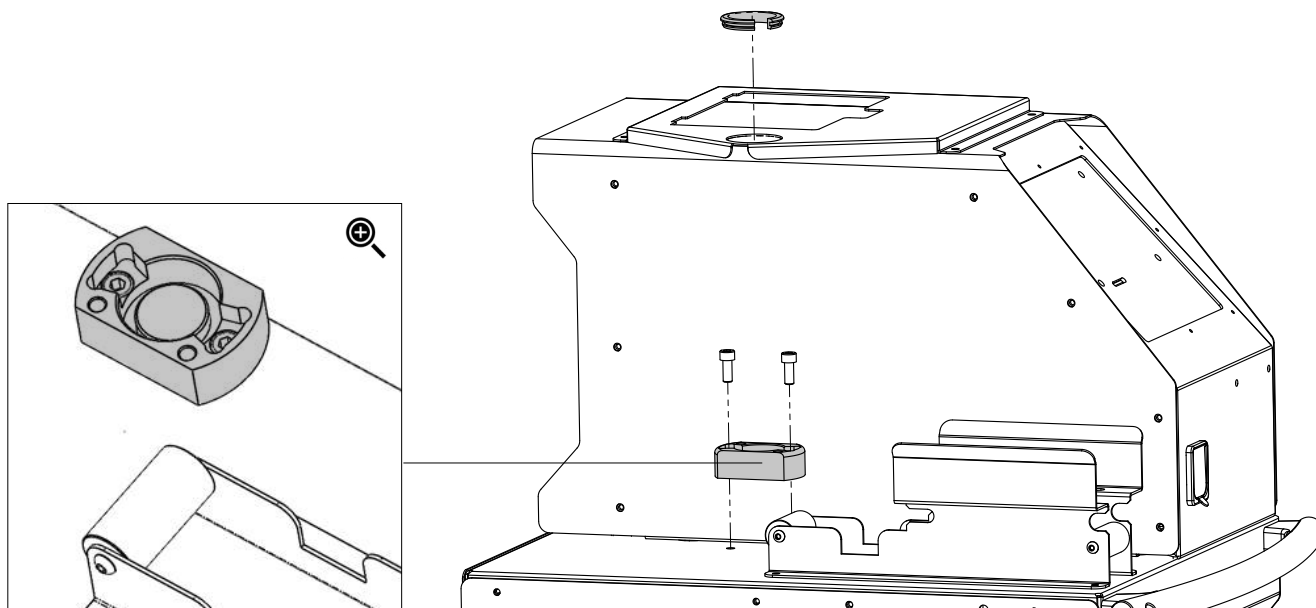




4 |

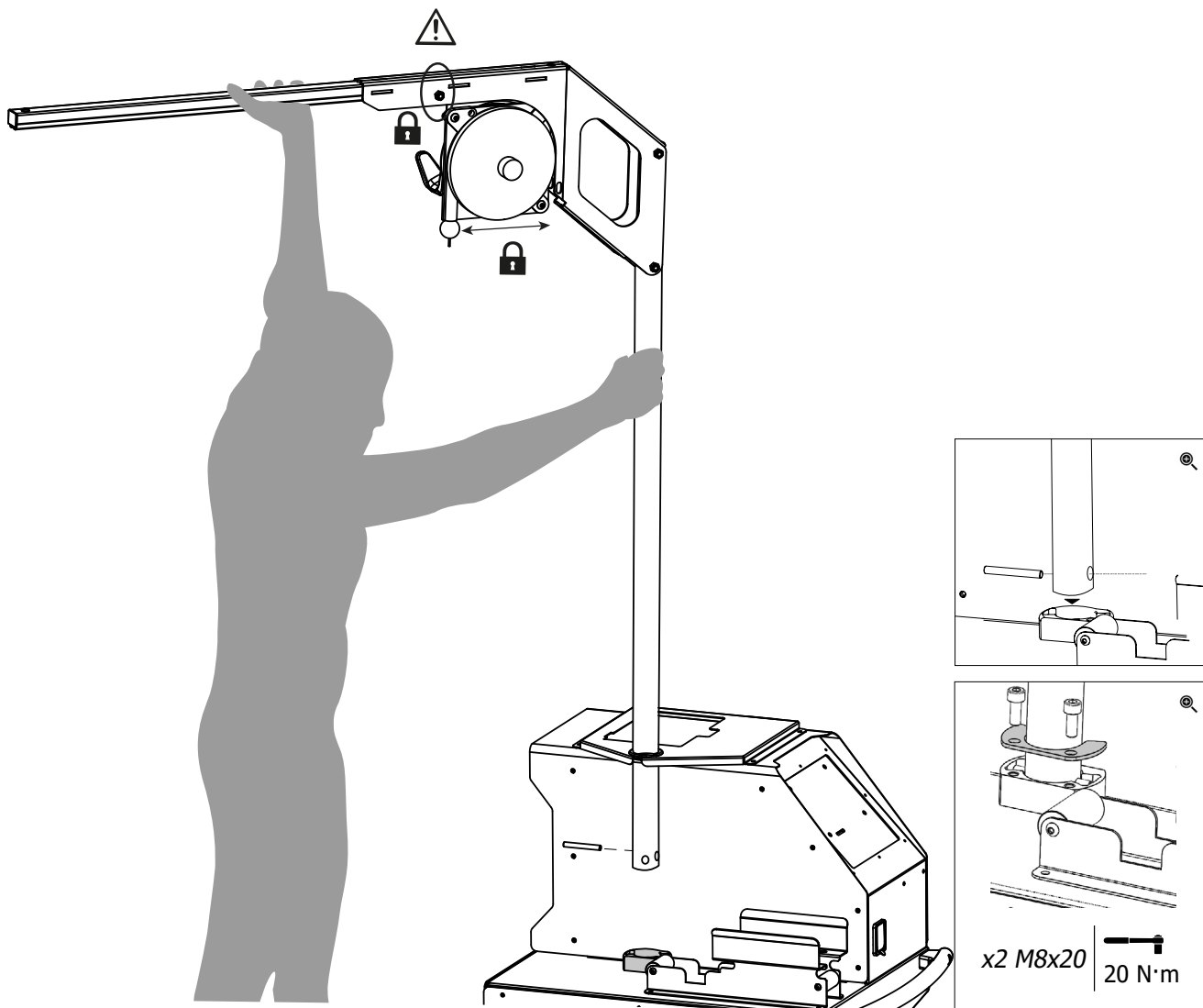


Pro nastavení napětí vyvažovacího kabelu, uživatel musí zatížit kabel svorkou.

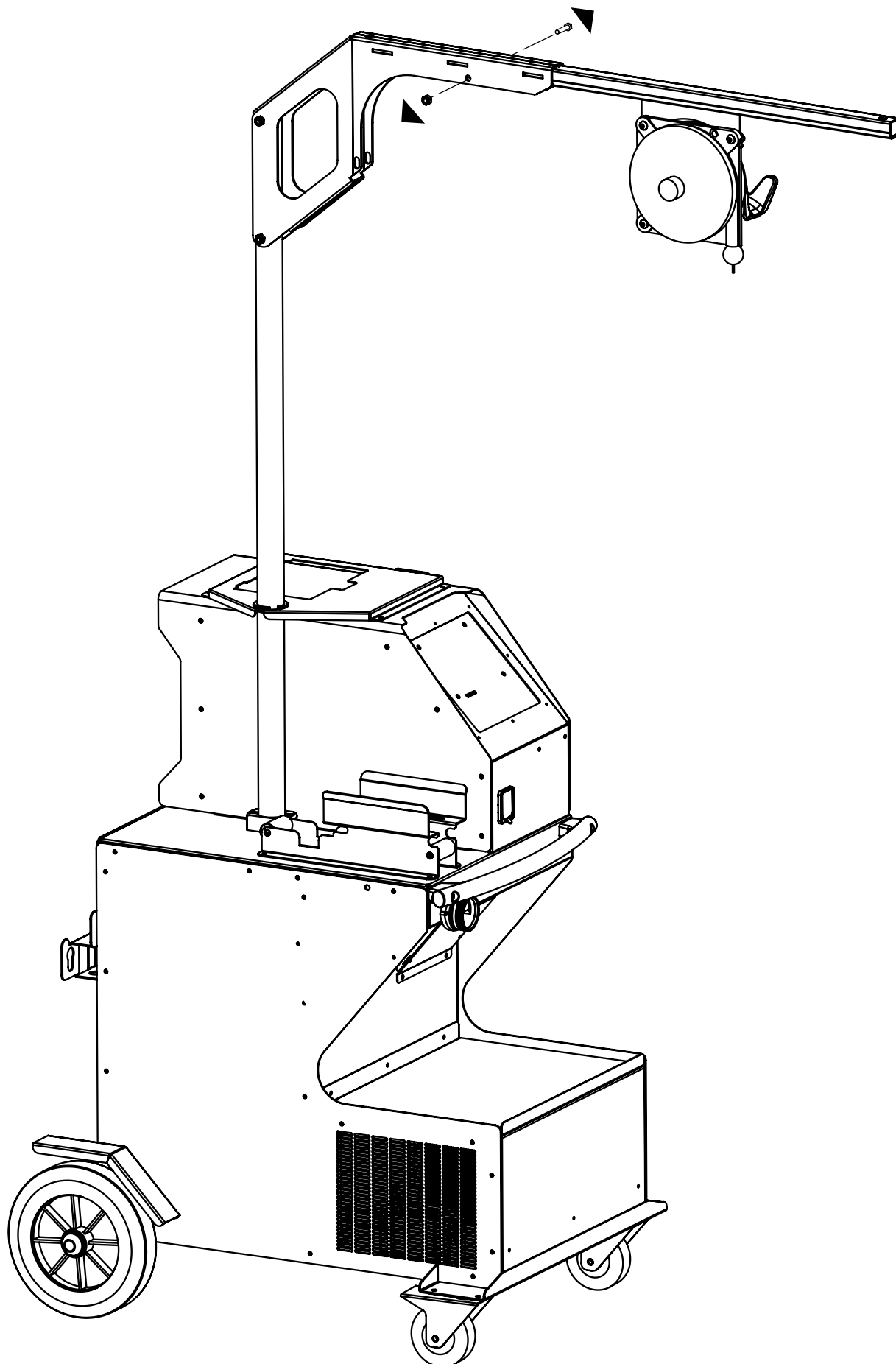
5 |  x2 : M8 x 20 x1 x1  x1



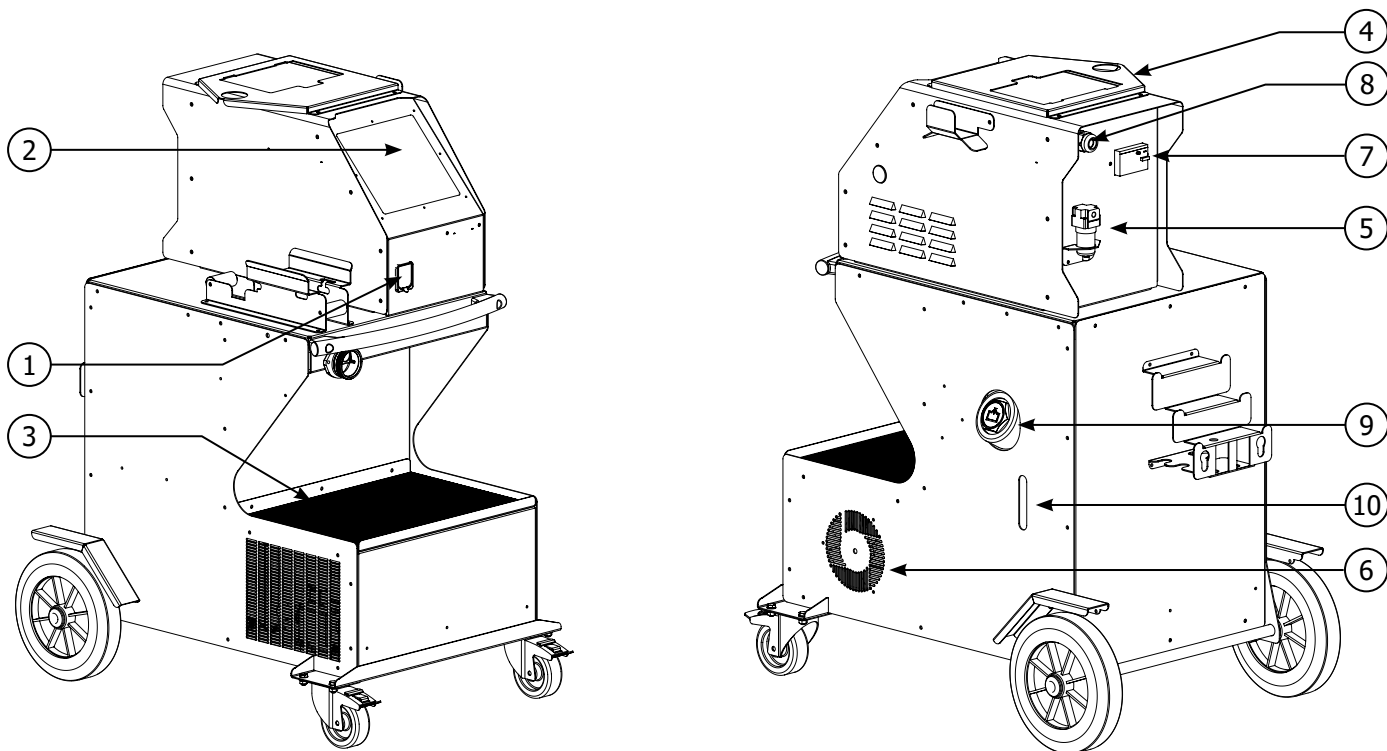
6 |  x2 : M8 x 20 x1 x1  x1



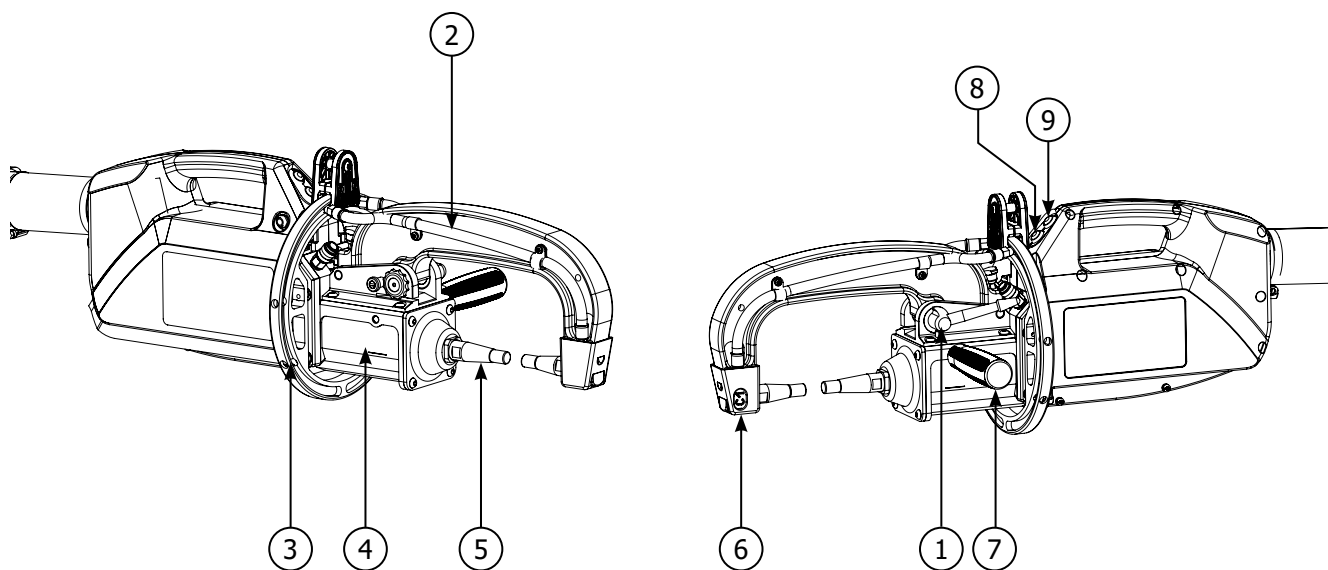
7 |



OBR-1



OBR-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 nenese odpovědnost za zranění osob nebo materiální škody způsobené použitím, které není v souladu s pokyny uvedenými v této příručce. V případě problémů nebo nejistoty, konzultujte správnou instalaci s kvalifikovanou osobou. Tento návod se vztahuje na zařízení v dodaném stavu. V případě nedodržení těchto pokynů je odpovědností uživatele provést analýzu rizik.

PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

Toto zařízení se smí používat pouze ke svařování v mezích uvedených na výrobním štítku a nebo v návodu. Bezpodmínečně dodržujte bezpečnostní pokyny. V případě nesprávného nebo nebezpečného použití, výrobce nemůže nést odpovědnost.

Instalace musí být použita v bezprašné místnosti, žádné kyseliny, žádné hořlavé plyny nebo jiné žíravé látky, ani pro jejich skladování. Dbejte na dobrou ventilaci při použití.

Rozsah provozovní teploty:

Použití při teplotách od -10 do +40 °C (+14 až +104 °F).

Při přepravě a skladování -25 až +55°C (-13 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).

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.

Svařování vystavuje lidi nebezpečnému zdroji tepla., jisker, elektromagnetického pole (pozor na uživatele kardiostimulátorů), riziko úrazu elektrickým proudem, hluku a výparu.

Abyste dobře chránili sebe i ostatní, dodržujte následující bezpečnostní pokyny:



K ochraně před popáleninami a zářením, noste oblečení bez manžet, izolátorů, suché, nehořlavé a v dobrém stavu, které pokrývají celé tělo.



Ochrana rukou vhodnými rukavicemi (elektricky izolujícími a chránícími před horkem).



Chraňte své oči speciální kuklou s dostatečnou ochranou (proměnná dle použití). 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.



Pokud je při svařování překročena povolená hladina hluku, používejte sluchátka s potlačením hluku (platí i pro všechny osoby v prostoru svařování).

Nepřibližujte se k pohyblivým částem (např. ventilátorům), elektrod, ...) ruce, vlasy, oblečení.

Nikdy neodstraňujte ochrany krytu chladicí jednotky, pokud je zdroj svařovacího proudu pod napětím, výrobce nemůže nést odpovědnost v případě nehody.



Nově svařené díly jsou horké a při manipulaci mohou způsobit popáleniny. Při údržbě svorky nebo pistole, a před jakýmkoli zásahem počkejte alespoň 10 minut a ujistěte se, že jsou dostatečně chladné. 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..

VÝPARY A PLYNY



Výpary, plyny a prach vznikající při svařování jsou zdraví nebezpečné. Musí být zajištěno dostatečné větrání, někdy je nutný 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.

Upozornění: Svařování v malém prostředí vyžaduje z bezpečnostních důvodů dálkový dohled. Kromě toho může být obzvláště škodlivé pájení některých materiálů obsahujících olovo, kadmium, zinek, rtuť nebo dokonce berylium mohou být obzvláště škodlivé, před pájením součástky odmastěte.

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 svářecí práce v blízkosti oleje nebo barvy.

• Toto svářecí zařízení produkuje výpary a plyny, které obsahují chemické látky, o nichž je ve státě Kalifornie známo, že způsobují vrozené vady a

poškození., v některých případech, rakoviny (Kalifornský zákon o zdraví a bezpečnosti, kapitola 25249.5 a následující.)

- Toto zařízení obsahuje chemické prvky, včetně olova, o nichž je státu Kalifornie známo, že způsobují rakovinu, vrozené vady nebo jiné reprodukční poškození. Po manipulaci si umyjte ruce.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU



Plně chraňte oblast svařování, hořlavé materiály by se měly nacházet ve vzdálenosti nejméně 11 metrů. Mějte vždy v pohotovosti vhodný, přezkoušený hasicí přístroj.

Dávejte si pozor na horký materiál nebo jiskry i skrz škvíry, mohou být zdrojem požáru nebo výbuchu.

Přemístěte lidi pryč, hořlavé předměty a tlakové nádoby v dostatečně bezpečné vzdálenosti.

Je třeba se vyhnout svařování v uzavřených nádobách nebo trubkách, a pokud jsou otevřené, je třeba je vyprázdnit od hořlavého nebo výbušného materiálu (oleje, paliva, zbytky plynu...).

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. Zásah elektrickým proudem může být zdrojem přímého nebo nepřímého vážného zranění, nebo dokonce smrtící.

Nikdy se nedotýkejte částí pod napětím uvnitř nebo vně zdroje (kabelů), elektrod, ramena, pistole,...), protože jsou připojeny ke svařovacímu obvodu. Před otevřením zdroje svařovacího proudu, je třeba jej odpojit od elektrické sítě a počkat 2 minuty, aby se vybily všechny kondenzátory.

Nezapomeňte vyměnit kabely, elektrody nebo ramena, kvalifikovanými a oprávněnými osobami, pokud jsou poškozené. Průřez kabelu dimenzujte podle použití. Noste vždy suchý ochranný oděv. Noste izolovanou obuv, bez ohledu na pracovní prostředí.



Pozor! Horký povrch. NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ

- Horké části a zařízení mohou způsobit popáleniny.

• Nedotýkejte se horkých částí holými rukama.

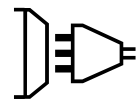
• Před manipulací s díly nebo zařízením je nechejte vychladnout.

- V případě popálenin, opláchněte 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. V těchto místech mohou nastat potenciální potíže se zajištěním elektromagnetické kompatibility, kvůli prováděným narušením, a také vyzařování na rádiové frekvenci.



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. Pokud je připojen k veřejné síti nízkého napětí, za bezpečnost zařízení odpovídá jeho instalátor nebo uživatel, během konzultace s provozovatelem distribuční sítě, aby bylo možné zařízení připojit.



ELEKTROMAGNETICKÁ POLE



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

Elektromagnetická pole mohou rušit některé lékařské implantáty, například kardiostimulátory. Proto je třeba přijmout náležitá ochranná opatření vůči nositelům těchto zařízení. Například, omezení přístupu pro okolní osoby nebo individuální posouzení rizik pro svářeče.

Všichni svářeči by měli používat následující postupy, aby minimalizovali expozici elektromagnetickým polím ze svařovacího obvodu:

- Umístěte svařovací kabely k sobě - připevněte je sponou, pokud je to možné;

• umístěte se (trup a hlava) co nejdále od svařovacího obvodu

• Dbejte na to, aby se Vám kabel induktoru nezamotal kolem těla

• neumíst'ujte tělo mezi svařovací kabely. Oba svařovací kabely držte na stejné straně těla

• Připojte zpětný kabel k obrobku co nejbliže svařovanému místu;

- nepracujte vedle zdroje svařovacího proudu, nesedejte si na něj ani se o něj neopírejte;

• nesvařujte při přenášení zdroje svařovacího proudu nebo podavače drátu



Osoby s kardiostimulátorem by neměly pracovat se zařízením bez souhlasu lékaře.

Elektromagnetická pole mohou způsobit škody na zdraví, které nejsou dosud známy.

DOPORUČENÍ TÝKAJÍCÍ SE POSOUZENÍ SVAŘOVACÍHO PROSTORU A SVAŘOVACÍHO PRACOVIŠTĚ

OBECNÁ OPATŘENÍ

Uživatel je odpovědný za instalaci a používání odporového svařovacího zařízení v souladu s pokyny výrobce. Pokud je zjištěno elektromagnetické rušení, musí být uživatel zařízení pro odporové svařování zodpovědný za vyřešení situace s technickou pomocí výrobce. V některých případech, toto

nápravné opatření může být tak jednoduché, jako uzemnění svařovacího obvodu. V ostatních případech, může být nutné vytvořit elektromagnetický štít kolem zdroje svařovacího proudu a celého obrobku s namontovanými vstupními filtry. Ve všech případech, elektromagnetické rušení by se mělo snižovat, dokud nepřestane být obtěžující.

Posouzení svařovacího prostoru

Před instalací zařízení pro odporové svařování, uživatel by měl posoudit možné elektromagnetické problémy v okolí. Je třeba vzít v úvahu následující skutečnosti:

- a) přítomnost výše, pod a vedle zařízení pro odporové svařování jiných napájecích kabelů, pohon, signalizační a telefonní systémy;
 - b) rozhlasové a televizní přijímače a vysílače
 - c) počítače a jiná řídicí zařízení
 - d) zařízení důležitá z hlediska bezpečnosti, například, ochrana průmyslových zařízení;
 - e) zdraví dalších osob, například, používání kardiostimulátorů nebo naslouchadel;
 - 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 svařecké práce.

Velikost prostoru, který je v těchto případech zapotřebí brát v úvahu, závisí na konstrukci budovy a ostatních činnostech, které zde budou provozovány. Hranice tohoto prostoru mohou zasahovat i mimo území podniku.

Posouzení svařovací instalace

Kromě posouzení oblasti, Vyhodnocení zařízení pro odporové svařování lze použít k identifikaci a řešení případů rušení. Posouzení emisí by mělo zahrnovat měření in situ, jak je uvedeno v článku 10 normy CISPR 11:2009. 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 rušení, mohou být nutná další preventivní opatření, například filtrování veřejné zásobovací sítě. Mělo by se zvážit odstínění napájecího kabelu v kovovém nebo rovnocenném potrubí od trvale instalovaného odporového svařovacího zařízení. Toto elektrické odstínění se musí provést po celé délce kabelu. 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. Všechny přístupy, servisní dveře by měli být zajištěny a kryty zavřené a řádně uzamčené. Odporové svařovací zařízení by nemělo být nijak upravováno, s výjimkou úprav a seřízení uvedených v pokynech výrobce.

c. Svařovací kabely : Kabely by měly být co nejkratší, a umístěné vedle sebe u podlahy nebo na podlaze.

d. Ekvipotenciální vazba : všechny kovové díly svařovacího pracoviště by měly být pospojovány. Nicméně, kovové předměty připojené k obrobku zvyšují riziko úrazu elektrickým proudem pro obsluhu, pokud se dotkne jak kovových předmětů, tak elektrody. Uživatel musí být izolován od kovových předmětů.

e. Uzemnění obrobku: Pokud svařovaný obrobek není uzemněn z důvodu elektrické bezpečnosti nebo z důvodu jeho velikosti a umístění, což je ten případ, - například, trupy lodí nebo ocelové konstrukce budov, připojení, které může uzemnit místnost, ne však vždy, sníží emise. Zde je však zapotřebí postupovat opatrně, aby se uzemněním obrobku nezvýšilo riziko úrazu obsluhy, anebo riziko poškození jiných elektrických zařízení. V případě nutnosti, spojení obrobku se zemí by mělo být provedeno přímo, ale v některých zemích, toto přímé připojení neumožňují, připojení by mělo být provedeno pomocí vhodného kondenzátoru a zvoleno v souladu s vnitrostátními předpisy.

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.

TRANSPORT



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

Při přesunu nikdy nevětečte 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.
- Zařízení má stupeň krytí IP20, význam :
 - je chráněn před průnikem cizích těles průměru > 12,5mm
 - žádná ochrana proti stříkající vodě.

Napájecí kabely, prodlužovací a svařovací kabely musí být zcela odvinuty, aby nedošlo k jejich přehřátí.



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.



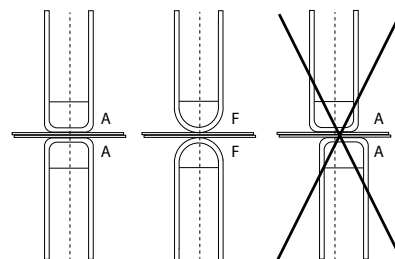
Vypněte napájení vytažením zástrčky, a počkejte dvě minuty, než začnete s materiálem pracovat. Uvnitř, napětí a proudy jsou vysoké a nebezpečné.

- Před jakýmkoli zásahem, 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 šestihranného 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.
- Všechny svařecí nástroje podléhají během používání opotřebení. Udržujte tyto nástroje v čistotě, aby stroj mohl pracovat co nejlépe.

- Před použitím pneumatické svorky, zkontrolujte stav elektrod/kapiček (zda jsou ploché, zakřivené nebo zkosené). Pokud ne, vyčistěte je smrkovým papírem (jemné zrnno) nebo je vyměňte (viz odkaz(y) na stroji).

- Pro zajištění účinného bodu svaru, je nezbytné vyměnit hlavičky každých přibližně 200 ok. Za tímto účelem :

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

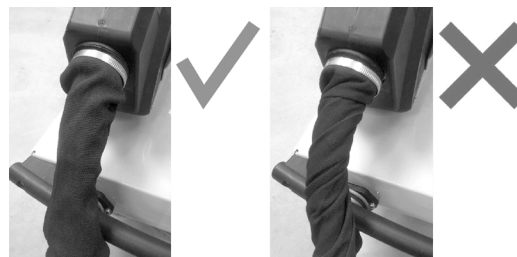


Pozor: uzávěry musí být dokonale vyrovnané. Pokud ne, zkontrolujte seřízení elektrod (viz kapitola «Montáž a výměna ramen»[P. 25](#))

- Před použitím pistole, zkontrolujte stav různých nástrojů (jednobodovou elektrodou, uhlíková elektroda, ...) pak je případně vyčistěte nebo vyměňte, pokud se zdají být ve špatném stavu.
- Pravidelně, sejměte kryt a vyfoukejte prach. Využijte příležitosti a nechte zkontrolovat elektrické spoje pomocí izolovaného nástroje kvalifikovaným personálem.
- Pravidelně kontrolujte stav napájecího kabelu a svařovacího svazku. Pokud jsou patrné známky poškození, vyměňte je u výrobce, nebo u oddělení služeb zákazníků nebo podobně kvalifikovanou osobu, abyste se vyhnuli jakémukoli 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.

INSTALACE - FUNKCE VÝROBKU

Instalaci smí provádět pouze zkušený personál pověřený výrobcem. Během instalace, zajistěte, aby byl generátor odpojen od elektrické sítě. Je obecně zakázáno zapojovat generátory do série nebo paralelně.

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, nýty, podložky, hmoždinky, lišty,
- Oprava vyboulených a promáčklých míst (malé promáčkliny od krup nebo malých kamenů).

- | | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| 1- Čtečka SD karet | 6- Ventilátor |
| 2- Rozhraní člověk-stroj (HMI) | 7- Vypínač napájení |
| 3- Chladicí jednotka | 8- Síťový kabel |
| 4- Držák zámku dířku | 9- Plnicí uzávěr |
| 5- Filtr | 10- Ukazatel chladicí kapaliny |

POPIS G-SVORKY \ (OBR. 2)

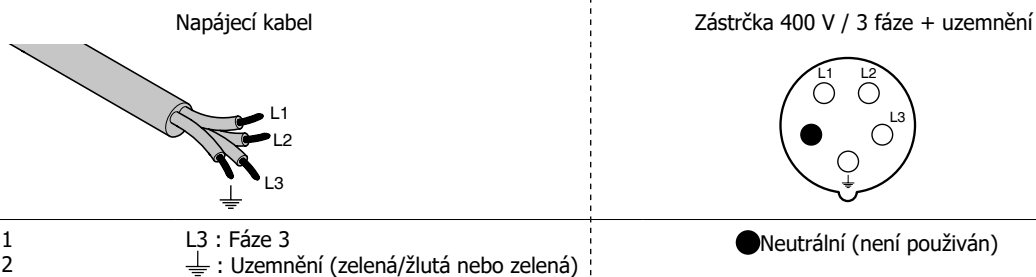
- | | |
|--------------------------------------|---|
| 1- Páka pro uzamčení/odemčení ramene | 6- Vyjímatelná elektroda |
| 2- Chladicí hadice | 7- Rukojeť |
| 3- Gyroskop | 8- Tlačítko dálkového nastavení parametrů |
| 4- Pneumatické těleso | 9- Tlačítko bodového svařování |
| 5- Elektroda | |

PŘIPOJENÍ SÍŤOVÉHO NAPĚTÍ

• Toto zařízení je určeno pro použití v třífázové čtyřvodičové elektrické instalaci 400 V (50-60 Hz), s uzemněným nulovým vodičem, s jističem D se zpožděním 20 A (nebo pojistkou typu AM). Proudový odběr (I_{1p} nebo I_{Lp}) při maximálním výkonu je uveden v sekci «elektrické vlastnosti» tohoto manuálu. Zkontrolujte, zda je napájení a jeho ochrana (pojistka a nebo jistič) kompatibilní s proudem potřebným k použití. V některých zemích, může být nutné vyměnit zástrčku, aby bylo možné ji používat při maximálních podmínkách.

• Doporučení k napájecímu vedení:

Aby se omezil úbytek napětí v napájecím vedení a předešlo se riziku odpojení ochrany, je nutné připojit zařízení do vyhrazené zásuvky. Tato zásuvka musí být připojena k elektrickému panelu a napájet pouze toto zařízení. Při použití prodlužovacího kabelu, musí mít délku a průřez odpovídající napětí materiálu. Použít prodlužovací kabel v souladu s pokyny národních norem.



• Pokud napájecí napětí je vyšší či nižší než 15% specifikovaných hodnot, zdroj automaticky vypne a poruchové hlášení se zobrazí na displeji.
- Aby byla dosažena optimální funkce zařízení, zkontrolujte, zda systém stlačeného vzduchu může dodávat 8 barů (116 Psi), a poté připojte tuto síť stlačeného vzduchu k zadní části stroje. • Stroj nesmí být používán se sítěmi stlačeného vzduchu s tlakem menším než 3 bary.

PŘIPOJENÍ NA GENERÁTOR

Toto zařízení není chráněno proti přepětí, které pravidelně vyzařují generátory, a proto se nedoporučuje připojovat je k tomuto typu napájení.

PŘÍSLUŠENSTVÍ A MOŽNOSTI

Chladicí kapalina	40 uzávěrů	x 10 x 18 x 18 x 6	Ochranný kryt	Karta SD s programem	Vyvažovač 10>14 kg
5 l : 062511 10 l : 052246	048935	050068	050853	050914	059696
Ořezávkto na uzávěry	Snímač síly	Zkušební případ svařování	Europax proti korozi	Sada pistolí	
048966	052314	050433	052758	067318	



Bezpečnostní údaje pro chladicí kapalinu :

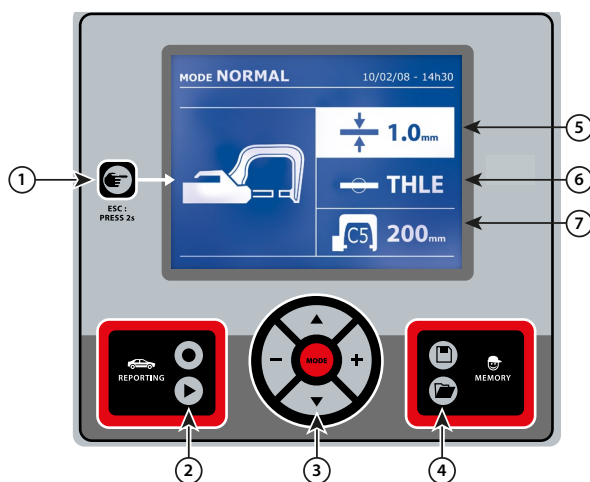
- při zasažení očí, vyjmout čočky, pokud je osoba nosí, a oči několik minut omývejte velkým množstvím vody. V případě potřeby vyhledejte lékaře.
- při styku s kůží, důkladně umyjte mýdlem, a ihned odstraňte kontaminovaný oděv. V případě podráždění (zarudnutí, atd.), vyhledejte lékaře.
- v případě požití, důkladně si vypláchněte ústa čistou vodou. Vypijte větší množství vody. Kontaktujte lékaře pro konzultaci.

Údržba : Viz kapitola «UPOZORNĚNÍ PRO POUŽITÍ A ÚDRŽBU».

SPUŠTĚNÍ STROJE

- Zapnutí se provádí otočením spínače do polohy ON (obr. 1 - 7), naopak vypnutí se provádí přepnutím do polohy OFF. **Pozor! Nikdy nevypínejte přístroj při zatížení svařovacího zdroje.** Elektronická deska spustí testovací cyklus a inicializuje parametry, které trvají přibližně 10 sekund. Na konci tohoto cyklu, je stroj připraven k použití.
- Jakmile je stroj zapnutý, kapalina může protékat kabely. Zkontrolujte těsnost.

ROZHRANÍ ČLOVĚK-STROJ



1 Tlačítko

- Jednoduchým stisknutím tlačítka můžete volit mezi režimem upínání, pistole nebo «nastavení svorky».
- Stisknutím tlačítka na 2 sekundy se z ostatních režimů vrátíte do «normálního» režimu.
- Stisknutím tlačítka na 2 sekundy vynulujete počítadlo stehů, když je zobrazeno.
- Stisknutím tlačítka na 2 sekundy přejdete do nabídky «Nastavení».
- Dvě po sobě jdoucí krátká stisknutí vymažou protokol, který se zobrazí na obrazovce v režimu zobrazení protokolu.
- Krátké stisknutí tlačítka, v režimu programové paměti, odstraní vybraný program.

2 Uložení zprávy

- Více podrobností o této funkci naleznete v odpovídající kapitole.
- Stisknutím tlačítka povolíte nebo zakážete zápis hlášení.
- Stisknutím tlačítka zobrazíte řadu provedených bodů.

3 Použití režimů

Tlačítko slouží k pohybu ve všech režimech svařování. Stisknutím a podržením tlačítka režimu se aktivuje konfigurační režim, který umožňuje výběr jazyka, nastavit datum a aktivovat zvukový signál «nízký proud» nebo « nízký tlak». Pomocí tlačítek se šipkami nebo vyberte hodnotu, kterou chcete upravit, a tlačítka + a - slouží k inkrementaci nebo dekrementaci výběru.

4 Záznam parametrů

- Tlačítko slouží k uložení nastavení stroje (například parametrů nastavených v ručním režimu) : intenzita, čas a námahu při utahování).
- Stisknutím tlačítka obnovíte dříve uložené nastavení se stejným názvem. Přístroj se automaticky přepne do ručního režimu s nastavenými parametry svařování (intenzita, čas a úsilí) a nástroj (svorka nebo pistole).

5 Nastavení tloušťky plechu

Hodnota tohoto nastavení odpovídá tloušťce svařovaných plechů. Tloušťku lze zvolit pomocí tlačítek + a -, dostupné tloušťky jsou 0,6, 0,8, 1,0, 1,2, 1,5, 1,8, 2,0, 2,5 et 3,0 mm.

6 Nastavení typu listu

Tento parametr umožňuje zvolit typ svařovaných plechů, mezi 4 hlavní rodiny: Ocel s povrchovou úpravou, HLE/THLE ocel, UHLE a bórová/USIBOR ocel. Tento parametr lze také změnit pomocí tlačítek + a -.

7 Nastavení používaného ramene

NASTAVENÍ C-SVORKY

Zajistěte rameno C pomocí upínací páky (OBRÁZEK 2 - 1).



Stisknutím tlačítka vyberte funkci nastavení svorky. Funkce «nastavení svorky» umožňuje uzavřít svorku a působit na elektrody naprogramovanou svěrnou silou bez průchodu proudem. Svorka zůstává zavřená, dokud obsluha stiskne spoušť. Tato funkce slouží ke kontrole vystředění hrotů.

Stisknutím tlačítka na 2 sekundy se vrátíte do režimu AUTO.

Pro GYSPOT PTI S7, při výměně ramen vždy přepněte na tento režim a zastavte čerpadlo. Elektroda se poté zasune do svorky. Červená kontrolka na tlačítku se rozsvítí, což znamená, že je čerpadlo zastaveno.

RŮZNÉ REŽIMY SVAŘOVÁNÍ

Pro všechny režimy:



Pomocí tlačítek se šipkami ▲ nebo ▼ vyberte parametry, které chcete upravit. Každé nastavení se provádí stisknutím postranních tlačítek + a -.

Tlačítko na svorce umožňuje dálkové nastavení parametrů svařování (tloušťka, typ oceli) :

- Dlouhé stisknutí : změna parametru (přepnutí z jednoho parametru na druhý)
- Krátký tisk : změna hodnoty parametru

Toto tlačítko neumožňuje změnu ramene na obrazovce. Pro změnu ramen (například C1 -> C2), musí uživatel projít přes klávesnici stroje.

Nedostatečný tlak v síti :

Pokud je vstupní tlak nedostatečný k zajištění požadované upínací síly, stroj to před stisknutím signalizuje chybovým hlášením «Nedostatečný tlak v síti». Druhé stisknutí spouště «donutí» provést steh s dostupným přitlakem.

Nízký proud :

Pokud je proud získaný během bodu nižší než nastavená hodnota (<6 %), stroj po provedení stehu zobrazí varovné hlášení «nízký proud», což znamená, že je třeba steh zkontrolovat.

Ve všech případech, na konci bodu se zobrazí zpráva o naměřené intenzitě a tlaku. Tato zpráva zůstane na obrazovce, dokud uživatel nestiskne klávesu na klávesnici nebo nevytvoří nové místo stisknutím tlačítka pro svařování.

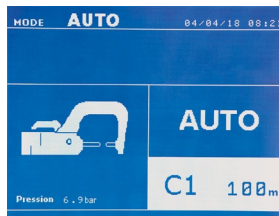


Svařovací podmínky by měly být kontrolovány na začátku každé práce. «Zkušební» svary by měly být provedeny na částech plechu reprezentativních pro prováděnou práci. Provést 2 svary ve stejné vzdálenosti. Vyzkoušejte vytažení 2. místa svaru. Svar je správný, když se při trhání odstraní jádro roztržením listu, s minimálním průměrem jádra podle specifikací výrobce.

Režim AUTO

Tento režim se zobrazí ve výchozím nastavení při spuštění stroje.

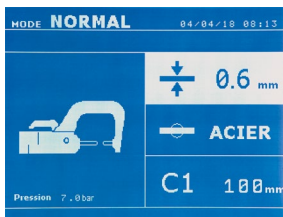
Tento režim umožňuje svařování plechů bez zadávání parametrů na obrazovce stroje. Sám určuje vhodné parametry svařování.



Chcete-li tento režim použít, předem proved'te zkoušku bez zátěže (bez plechů mezi elektrodami), jak je požadováno na obrazovce. Stiskněte tlačítko . Na obrazovce se zobrazí zpráva «Proveďte steh bez zatížení». Opětovným stisknutím tlačítka provedete kalibraci. Po dokončení kalibrace, stroj zobrazí všechny parametry na nulu, a je připraven ke svařování. Zavřete svorku na svařovanou oblast a automaticky svařujte, bez zadávání jakýchkoli parametrů do přístroje. Každých 30 bodů svaru, bude vyžádána nová kalibrace bez zatížení.

Tento režim lze použít se všemi rameny kromě C10.

Režim STANDARD



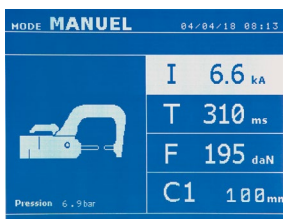
Tento režim určuje parametry svařování na základě tloušťky plechů a typu oceli.

Jednotlivé parametry, které je možné nastavit v tomto režimu, jsou:

- **Tloušťka plechů v sestavě**, která se může pohybovat od 0,60 mm do 3,00 mm.
Při svařování 2 plechů k sobě, zadejte tloušťku nejtenčího listu.
Při svařování 3 plechů k sobě, zadejte celkovou tloušťku vydělenou 2.
- Typ oceli (Povlakovaná ocel, HLE/THLE ocel, Ocel UHLE, Bórová ocel (BORON)).
Při svařování plechů různých typů, vyberte nejtvrdší ocel ve stohu plechů.
- Odkaz na použité rameno.

Stisknutím tlačítka na 2 sekundy se vrátíte do režimu AUTO.

Režim MANUAL



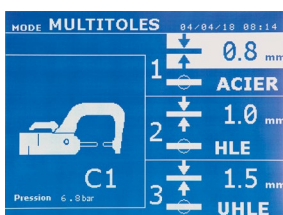
Tento režim umožňuje ručně nastavit parametry svařovacího bodu, podle pokynů v opravárenské brožůře.

Jednotlivé parametry, které je možné nastavit v tomto režimu, jsou:

- Intenzita
- Čas
- Upínací síla
- Odkaz na použité rameno.

Stisknutím tlačítka na 2 sekundy se vrátíte do režimu AUTO.

Režim MULTI



Tento režim umožňuje uživateli specifikovat tloušťku a typ každého plechu při svařování 2 nebo 3 plechů. První parametr (tloušťka plechu 1) je zvýrazněný. Pomocí tlačítek nahoru a dolů vyberte parametr, který chcete změnit, zatímco pravá a levá klávesa dekrementují a inkrementují jeho hodnotu. Když je parametr zvýrazněný, můžete ho nastavit.

Jednotlivé parametry, které je možné nastavit v tomto režimu, jsou:

- **Tloušťka každého listu** : od 0,60 mm do 3,00 mm.
- **Typ oceli každého z plechů** : Ocel s povrchovou úpravou, HLE/THLE ocel, Ocel UHLE a bórová ocel (BORON). *Při svařování plechů různého charakteru, vyberte nejtvrdší ocel ve stohu plechů.*
- Aktivace listu 3, stisknutím tlačítek se šipkami nebo zvýrazněte list 3. Pak použijte klávesy + a - vybrat typ a tloušťku listů.
- **Odkaz na použité rameno.**

Stisknutím tlačítka na 2 sekundy se vrátíte do režimu AUTO.

Režim GYSTEEL



Režim GYSTEEL je volitelný; lze ji nakonfigurovat v nabídce «Nastavení».

Tento režim je totožný s normálním režimem s tím rozdílem, že uživatel zadá mez kluzu plechů (Re). Tuto hodnotu «Re» lze zjistit pomocí tvrdoměru, jako je GYSTEEL Vision.

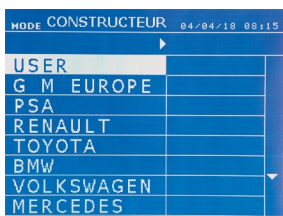
- Re : 1-10 odpovídá měkkým ocelím.
- Re : 11-18 odpovídá ocelím HLE/THLE.
- Re : 19-35 odpovídá ocelím UHLE.
- Re : 36-99 odpovídá bórovým ocelím.

Jednotlivé parametry, které je možné nastavit v tomto režimu, jsou:

- **Tloušťka plechů v sestavě**, která se může pohybovat od 0,60 mm do 3,00 mm.
Při svařování 2 plechů k sobě, zadejte tloušťku nejtenčího listu.
Při svařování 3 plechů k sobě, zadejte celkovou tloušťku vydělenou 2.
- Odkaz na použité rameno.

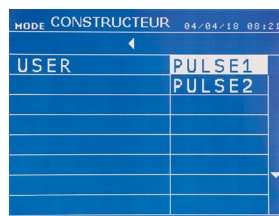
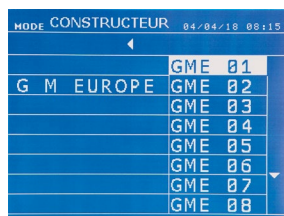
Stisknutím tlačítka na 2 sekundy se vrátíte do režimu AUTO.

Režim KONSTRUKTÉR



Režim KONSTRUKTÉR je volitelný; lze ji nakonfigurovat v nabídce «Nastavení».

Tento režim umožňuje vyvolání (jmenovitého charakteru) před-uložených bodových svárů na základě servisních specifikací výrobce automobilů.

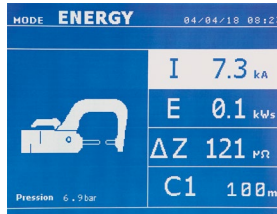
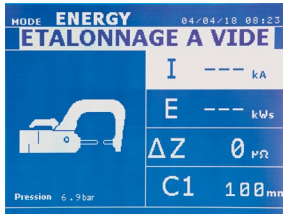


Uživatelem naprogramované bodové sváry je možné vyvolat zvolením možnosti USER v seznamu výrobců automobilů. Programování svárů je možné použitím modulu pro programování svárů v softwaru GYSPOT.

Stisknutím tlačítka na 2 sekundy se vrátíte do režimu AUTO.

Režim ENERGY

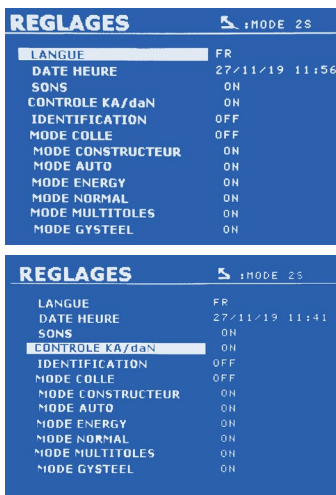
Režim ENERGY je volitelný; lze ji nakonfigurovat v nabídce «Nastavení». Tento režim řídí energii přenášenou během bodového svařování. Tento režim není určen pro opravy, ale na provádění zkoušek výrobcí nebo kontrolními orgány.



Chcete-li tento režim použít, předem proved'te zkoušku bez zátěže. Stiskněte tlačítko . Na obrazovce se zobrazí zpráva «Proved'te steh bez zatížení». Opětovným stisknutím tlačítka provedete kalibraci. Po dokončení kalibrace, přístroj zobrazí na displeji poslední hodnoty proudu a energie použité v tomto režimu. Uživatel pak může změnit svařovací proud, energii, a impedanci. Stroj bude provádět svařování po dobu potřebnou pro dosažení zvolené energie. Pokud je doba svařování příliš dlouhá, zobrazí se chybové hlášení «Maximální čas byl dosažen».

Stisknutím tlačítka na 2 sekundy se vrátíte do režimu AUTO.

MENU NASTAVENÍ



Do této nabídky se dostanete stisknutím tlačítka na dobu delší než 2 sekundy.

Na řádce 1 je možné zvolit jazyk menu.
Na řádce 2 je možné zvolit datum a čas.

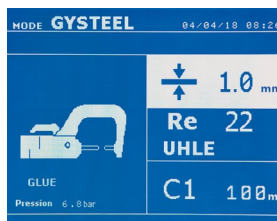
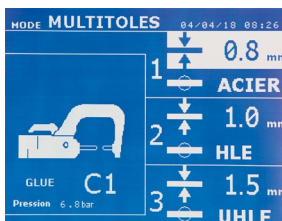
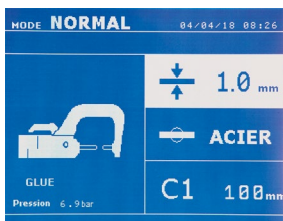
Režimy GYSTEEL, KONSTRUKTÉR, AUTO, ENERGIE, V této nabídce lze aktivovat/deaktivovat funkce NORMAL a MULTITOLES.

Kontrola daN :

Toto nastavení umožňuje aktivovat nebo řídit upínací sílu svorky během svařování.

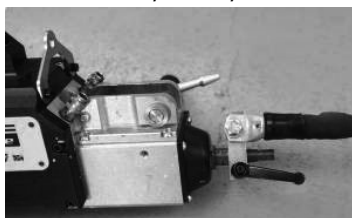
Režim lepení :

Na výše uvedené obrazovce NASTAVENÍ, uživatel může určit přítomnost lepidla mezi listy. Pokud je aktivován režim lepení, před bodem svařování se vytvoří předbod. Doba trvání tohoto předbodu se nastává v milisekundách, od 0 do 400 ms, v krocích po 50 ms. Když je zvolen režim lepení, «GLUE» se zobrazí v nabídkách NORMAL pro svařování, MANUÁL, MULTI nebo GYSTEEL.

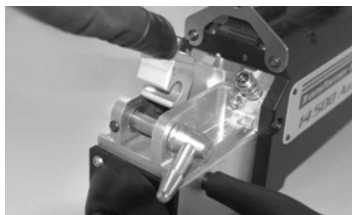


POUŽITÍ PISTOLE (VOLITELNĚ)

- Pomocí klávesy vyberte nástroj PISTOL.



Připojte zemnicí kabel pistole k pohyblivé elektrodě. Posuňte a utáhněte knoflík



Vyjměte rameno ze svorky a zajistěte jej, a namísto posledně jmenovaného, kabelu pistole.

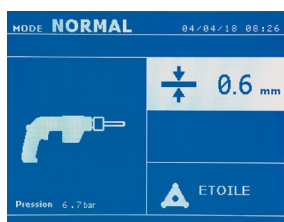


Připojte ovládací kabel ke konektoru Jack



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

- Pevně připevněte uzemňovací podložku co nejlíže ke svařovanému místu.
- V případě jednobodového svařování, zemnicí podložku vždy umístěte na list, který není v kontaktu se svařovací elektrodou (tak, aby proud protékal oběma svařovanými listy).
- Pájejte od bodu, který je nejdále od země, pak se k němu přiblížíte.
- Ve výchozím nastavení je spuštěn normální režim s hvězdicovým svařováním.
- Pistoli lze používat v normálním nebo manuálním režimu.



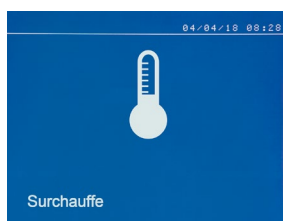
V normálním režimu, pistole bude omezena na listy o maximální tloušťce 1,5 mm. S pistolí, obsluha může volit mezi různými nástroji (jednobodovým, hvězdicovým, nárazovým, smršťovacím ohřev, svorníky, nýt, matice, kolo). Volba nástroje se provádí pomocí kláves + a -.



V ručním režimu, maximální povolený proud je 8 kA po dobu nejvýše 500 ms. Z toho důvodu není možné tyto parametry nastavit na vyšší hodnoty. Nastavte generátor tak, že pomocí tlačítek + a - zadáte tloušťku svařovaného plechu. V manuálním režimu je možné upravit parametry proudu a času.

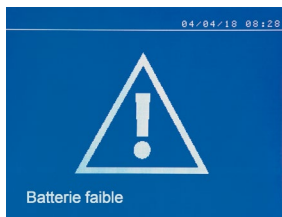
Stisknutím tlačítka  na 2 sekundy se vrátíte do režimu NORMAL.

CHYBOVÁ HLÁŠENÍ



Různé události mohou způsobit zobrazení chybových hlášení. Lze je rozdělit do 4 kategorií:

- 1/ Varování, které varují uživatele před přehřátím, nedostatek tlaku nebo intenzity, atd. Tato hlášení se zobrazí na obrazovce a zůstávají zobrazena, dokud není stisknuta klávesa.
- 2/ Vady, které odpovídají špatné instalaci (tlak vzduchu, napájení).
- 3/ Závažné vady, které blokují používání stroje. V tomto případě, kontaktujte poprodejní servis
- 4/ Tepelná ochrana je zajištěna termistorem na diodovém můstku, který zablokuje používání stroje s hlášením «přehřátí»

Vybitá baterie

Při zapnutí se zobrazí zpráva «Nízká baterie, která upozorňuje uživatele na nízké napětí baterie na řídicí desce. Tato baterie uchovává datum a čas, když je stroj vypnutý.

Nástroj je mimo provoz

Zpráva «Nesprávný nástroj» se zobrazí při zapnutí a upozorní uživatele na skutečnost, že tlačítko nebo spoušť jsou stále v provozu, nebo je zjištěn trvalý zkrat. Zkontrolujte spoušť pistole a tlačítka na svorkách, aby tato zpráva zmizela.

Neplatné rameno

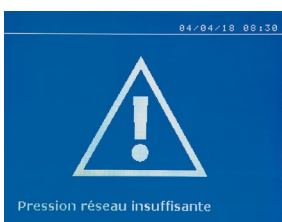
Upínací rameno není kompatibilní se zvoleným režimem svařování.

Příliš nízký proud**1/ Kontrolní řádek**

Pokud je proud získaný během bodu nižší než nastavená hodnota (6 %), po dokončení stehu stroj zobrazí varovné hlášení «Nízký proud, kontrolní řádek», který označuje, že položka má být zkontrolována.

2/ Kontrolní listy

Pokud stroj nemůže získat požadovaný proud, zobrazí se chybové hlášení «Nízký proud, zobrazí se «Kontrolní listy». Svařování nebude provedeno a hlášení musí být potvrzeno pro pokračování ve svařování.

Nedostatečný tlak vzduchu


Pokud je vstupní tlak nedostatečný k zajištění požadované upínací síly, přístroj zapípá a oznámí, před bodem, následující chybové hlášení «Nedostatečný tlak v síti».

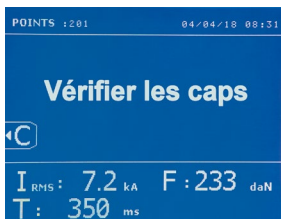
Druhé stisknutí spouště «donutí» provést steh s dostupným přitlakem. Pokud je naměřená upínací síla nedostatečná, stroj indikuje «Nízký tlak».

v aktivní zprávě je rovněž zaznamenána hodnota «p low».

POČÍTADLO SVÁRŮ

Počítadlo stehů umožňuje počítat stehy provedené stejnými hroty. Pokud je bod proveden bez problémů, zobrazí se následující zpráva.

Hodnota počítadla se zobrazuje v levém horním rohu obrazovky. Stisknutím tlačítka  na 2 sekundy vynulujete počítadlo stehů po výměně špiček.



Stroj počítá počet stehů provedených každým ramenem samostatně. Po dosažení limitu bodů vytvořených uzávěry se na obrazovce zobrazí varovné hlášení. Zpráva zůstává za každým bodem, dokud není počítadlo vynulováno.



Od okamžiku, kdy se zobrazí varovné hlášení, se počítadlo vynuluje, pokud se hlavičky nezmění dříve, mohou se zhoršit a vést ke špatné kvalitě svaru.

ZÁZNAM UDÁLOSTÍ

Režim identifikace je volitelný; lze ji nakonfigurovat v nabídce «Nastavení».

Pokud je režim identifikace nastaven na «OFF», stačí zadat název sestavy a aktivovat ji, aby se uložily provedené body svarů.

Záznamník slouží k ukládání parametrů bodů provedených pomocí kleští. Je k dispozici ve všech režimech, stisknutím 2 tlačítek a .

Uživatelský program je dostupný ze všech režimů, stisknutím tlačítek a .

Záznam (knihovna)



Záznam protokolu umožňuje obnovit údaje o sérii bodů provedených pomocí svorek, a uložit je na paměťovou kartu, aby je bylo možné načíst například z počítače. Společnost GYS poskytuje software GYS POT pro čtení karty SD a úpravu protokolů na počítači. Tento software GYS POT je uložen na kartě SD spolu s uživatelskou příručkou.

Ve výchozím nastavení, tato funkce je při spuštění stroje vypnuta. Stisknutím tlačítka záznamu (zapnuto/vypnuto) a tlačítka «MODE» se spustí záznam hlášení do vybraného protokolu. Opětovným stisknutím tlačítka nahrávání (zapnutí/vypnutí) se aktuální nahrávání zastaví.

Výsledný protokol obsahuje : identifikátor zadáný uživatelem, a pro každý bod, použitý nástroj a rameno, nastavení stroje (intenzita a tlak). Obsahuje také některou z následujících chybových zpráv, které se vyskytly během jeho záznamu:

I nízký, P nízký PB CAPS.

Identifikátor se zadává pomocí tlačítek 4 +, - nebo . Při zadávání dříve použitého ID, stroj postupně zaregistruje nové stehy, bez vymazání předchozích.

Stisknutím tlačítka načtete dříve uloženou zprávu a přehrajete ji na obrazovce.

Probíhající nahrávání je třeba zastavit stisknutím tlačítka , aby bylo možné jej zobrazit na obrazovce. Režim zobrazení hlášení ukončíte stisknutím tlačítka .

Odstranění obsahu zprávy, je nutné zobrazit na obrazovce pomocí klávesy .

Potom, stiskněte tlačítko . Na obrazovce se zobrazí následující zpráva.

N°	X/C	I(kA)	F(daN)	Observation
1	G1	6.5	200	
	G1	6.5	200	
2	G1	6.5	200	
	G1	6.5	200	
3	G1	6.5	200	
	G1	6.5	200	



Když se zobrazí trojúhelník, druhým stisknutím tlačítka vymažete obsah zobrazené zprávy.

Trojúhelník po 3 sekundách automaticky zmizí z obrazovky.

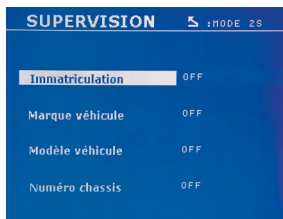
Režim identifikace

REGLAGES	MODE 2S
LANGUE	FR
DATE HEURE	04/04/18 08:37
SONS	OFF
CONTROLE PRESSION	OFF
IDENTIFICATION	ON
MODE COLLE	OFF
MODE CONSTRUCTEUR	ON
MODE AUTO	ON
MODE ENERGY	ON
MODE NORMAL	ON
MODE MULTITILES	ON
MODE GYSTEEL	ON

Pokud je režim identifikace nastaven na «ON», pro vytvoření pájecích bodů musí být zadána všechna povinná pole v objednávce opravy, jinak stroj vydá «identifikační chybu».

Aktivace a deaktivace režimu identifikace, místo karty SD s programy musí být do čtečky BP vložena karta SD s identifikací.

Obrazovka nastavení se aktivuje stisknutím tlačítka na 2 sekundy.



Po vložení karty SD «identifikace» a výběru možnosti «identifikace zapnuta» se zobrazí obrazovka dohledu.

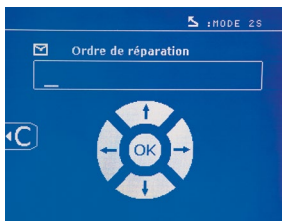
Na této obrazovce můžete vytvořit pole « registrace», značka vozidla, model vozidla, při zadávání objednávky opravy je povinné uvést «číslo podvozku».

Pro ukončení obrazovky, stiskněte tlačítko **MODE** na 2 sekundy. Potom, kartu SD s programy je třeba vložit zpět do jednotky počítače.

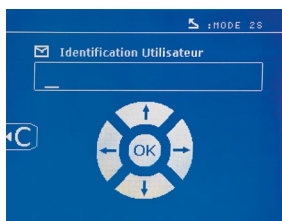
Seznam obrazovek, které umožňují zadat opravu objednávky:

Pokud již byla vytvořena oprava objednávky, nelze ji v počítači upravit ani mazat. K Odstranění, použijte software Gyspot v počítači. Uživatel může vytvořit maximálně 100 objednávek oprav.

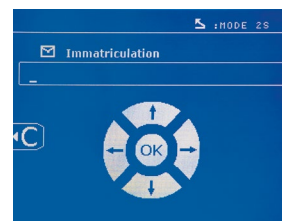
Objednávka opravy



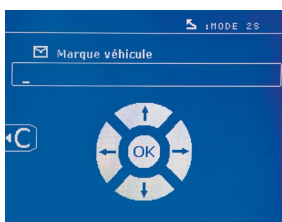
Identifikace uživatele



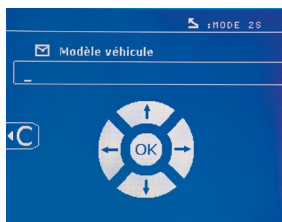
Registrace (nepovinná)



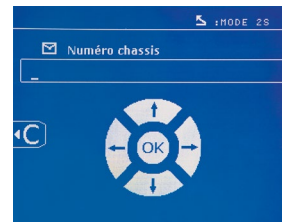
Značka vozidla



Model vozidla

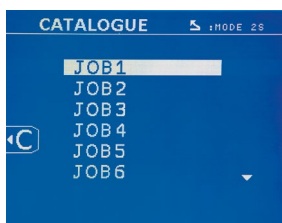


Číslo podvozku (nepovinné)

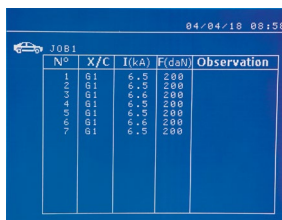


Pomocí kláves se šipkami ▲ nebo ▼ můžete měnit písmena nebo číslice. Tlačítka - a + slouží k pohybu kurzoru v poli. Krátkým stisknutím tlačítka pole vymažete. Klávesa **MODE** slouží k procházení polí pro úpravy nebo čtení.

Katalog



Stisknutím tlačítka zobrazíte objednávky oprav. Zobrazí se číslo stránky (max. 13)



Tlačítka - a + slouží ke změně stránky. Pomocí tlačítek ▲ a ▼ vyberte další nebo předchozí úlohu.

Stisknutím tlačítka **MODE** zobrazíte vybranou zakázku na opravu.

Režim zobrazení hlášení ukončíte stisknutím tlačítka .


- Knihovna pro správu karet SD dokáže spravovat karty SD o velikosti > 2 GB.



- Pro každou objednávku opravy existuje soubor protokolu xxx.dat (kde xxx=identifikátor od 001 do 100). V každých novinách, lze zaznamenat maximálně 500 bodů svaru. Na obrazovce se zobrazí názvy zakázky na opravu a uživatele.
- Číslo stránky je uvedeno vlevo nahoře.
- Všechny objednávky oprav jsou uloženy v souboru catalog.GYS.
- Tento soubor obsahuje celkový počet objednávek oprav, název každé objednávky opravy a jméno každého uživatele. K dispozici je maximálně 100 objednávek oprav.

Uživatelské programy



Uložení nastavení umožňuje definovat uživatelský program tak, abyste mohli snadno najít jeho nastavení pro budoucí použití. K dispozici je 20 pozic v paměti. Každý z nich obsahuje následující nastavení: nástroj, ramena, intenzita svařování, doba svařování a upínací síla.

Program může být spojen se svorkou nebo pistolí.

Tlačítko  uloží aktuální nastavení manuálního režimu (intenzita, čas a námahu při utahování). 20 paměťových míst je pak označeno svým identifikátorem (u použitých míst) nebo symbolem «----» u volných míst.

Identifikátor se zadává pomocí 4 tlačítek . Při zadávání dříve použitého ID, zařízení odstraní nastavení, která zde byla dříve uložena. Stisknutím tlačítka  získáte přístup k dříve uloženým nastavením. Vybráním prázdné pozice nemá žádný vliv.

Krátkým stisknutím tlačítka  vymažete vybraný program ze seznamu uložených programů.

Režim volby programu ukončíte stisknutím tlačítka , přepne stroj do ručního režimu s parametry a nástroji uloženými v programu. Deaktivace programu, stačí změnit hodnotu parametru v jednom ze tří manuálních režimů, nebo multifunkční nářadí nebo vyměnit nástroj (kleště, pistole) pomocí tlačítka .

Stisknutím tlačítka  zobrazíte dříve uloženou zprávu a přehrajete ji na obrazovce.

Paměťová karta SD (ref. 050914)

Tato karta umožňuje uživateli propojit generátor s počítačem pro :

- Získání protokolů (zpráv), za účelem vedení záznamů o své práci, a případně je předat pojišťovně.
- Aktualizujte parametry svařování, přidat nové jazyky.
- Software GYSPOT pro úpravu parametrů na počítači je uložen na paměťové kartě SD.
- Návod k obsluze je uložen na paměťové kartě SD.



Paměťový prostor bude dostatečný pro zajištění autonomie více než 65 000 bodů.

Sada může pracovat bez paměťové karty pouze v «manuálním» režimu.

Pokud není paměťová karta vložena do čtečky karet, zobrazí se následující zpráva. Po vložení karty SD je nutné stroj zastavit a znovu spustit.

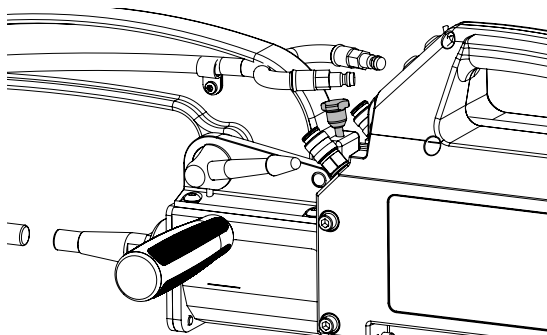
Důležité: Před vyjmutím karty SD ze čtečky karet musí být vypnuto napájení stroje a stroj musí být restartován až po vložení karty SD do čtečky karet, jinak může dojít ke zničení dat uložených na kartě SD.

MONTÁŽ A VÝMĚNA RAMEN SVORKY

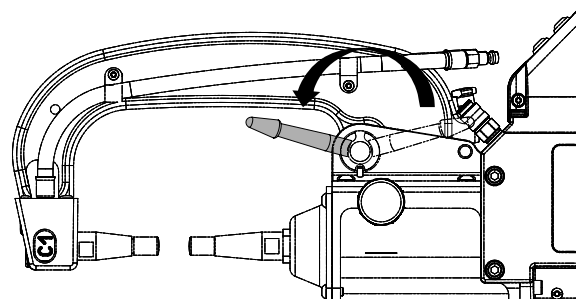


Pečlivě si přečtěte následující pokyny.

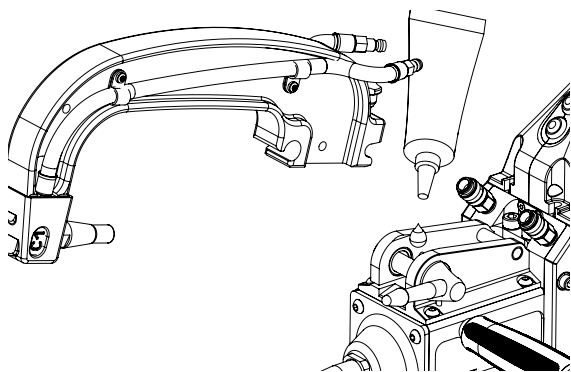
Nesprávné dotažení nebo nastavení ramen kleští C může způsobit přehřátí ramene a svorky, což může vést k neopravitelnému poškození. Na škody způsobené nesprávnou montáží se nevztahuje záruka.



- Vypnutí stroje, vypnutím jističe nebo zvolte režim «nastavení svorky».
- Zatáhněte za zajišťovací kolík a otevřete rameno.



- Odpojte potrubí chladicí kapaliny a odjistěte páku.



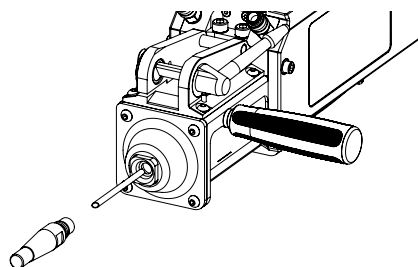
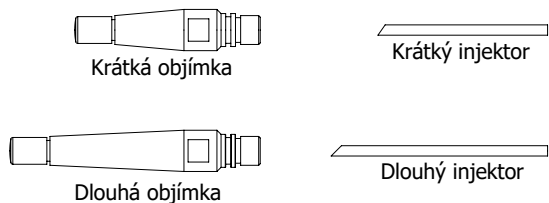
- Odstraňte rameno ze svorky
- Vezměte si další rameno, naneste kontaktní mazivo ref.050440 na styčných plochách ramene a držáku. Připojte rameno na držáku.

Speciální instalace ramen C2 a C8

Tato ramena vyžadují výměnu nástavce. Krátký nástavec uvolněte klíčem a vyjměte jej, přičemž nezapomeňte na vstříkovač, poté zachyťte chladicí kapalinu obsaženou v hřídeli svorky.

Vycentrujte dlouhý vstříkovač v ose svorky (Pozor: zkosenou stranou na vnější straně), pak jej vložte ručně (1)

Umístěte dlouhý nástavec a našroubujte jej na hřídel svorky (max. utahovací moment 15 Nm) (2)

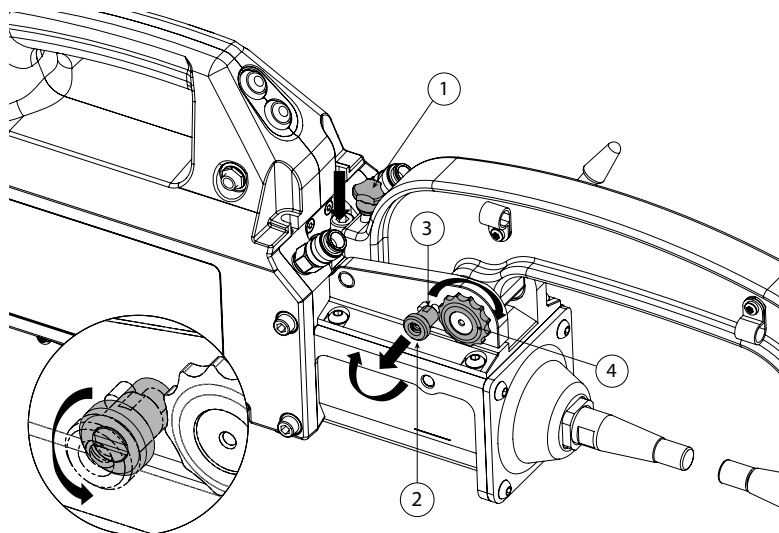


Typ nástavce:

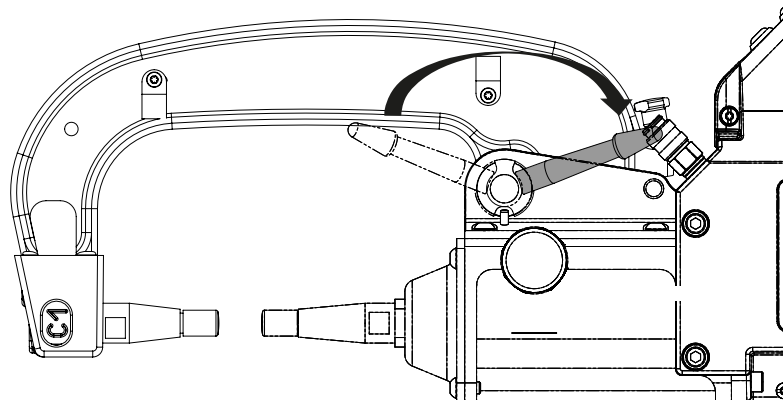
Krátké nástavce : C1, C3, C4, C5, C6, C7, C9, C10, C12, C14

Dlouhé nástavce : C2, C8

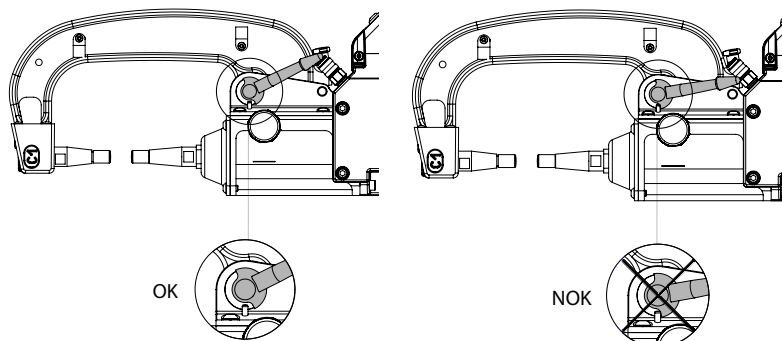
NASTAVENÍ RAMEN SVORKY



- Spust'te zajišťovací knoflík ①, abyste umožnili nadměrné otevření.
- Vytáhněte nastavovací knoflík ② a otočte jím tak, aby spočíval na čepu ③.
- Ručně utáhněte ozubený kroužek ④ a poté otočte seřizovacím knoflíkem ② tak, aby se vrátil na své místo a zabránil otáčení ozubeného kroužku.<



- Ručně utáhněte páku, a zkontrolujte, zda nenaráží na konec své dráhy.
Pokud ano, zopakujte pokyny z předchozího kroku.



Pozor: Riziko předčasného opotřebení ramene a svorky při nesprávném utažení páky.

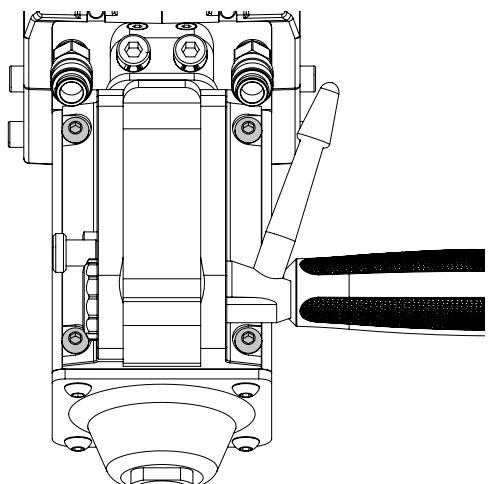


- Zkontrolujte hladinu chladicí kapaliny
- Zkontrolujte šrouby a páku, Nesprávné utažení může způsobit poškození zařízení.
- Zapněte stroj.

PRAVIDELNÁ KONTROLA SVORKY

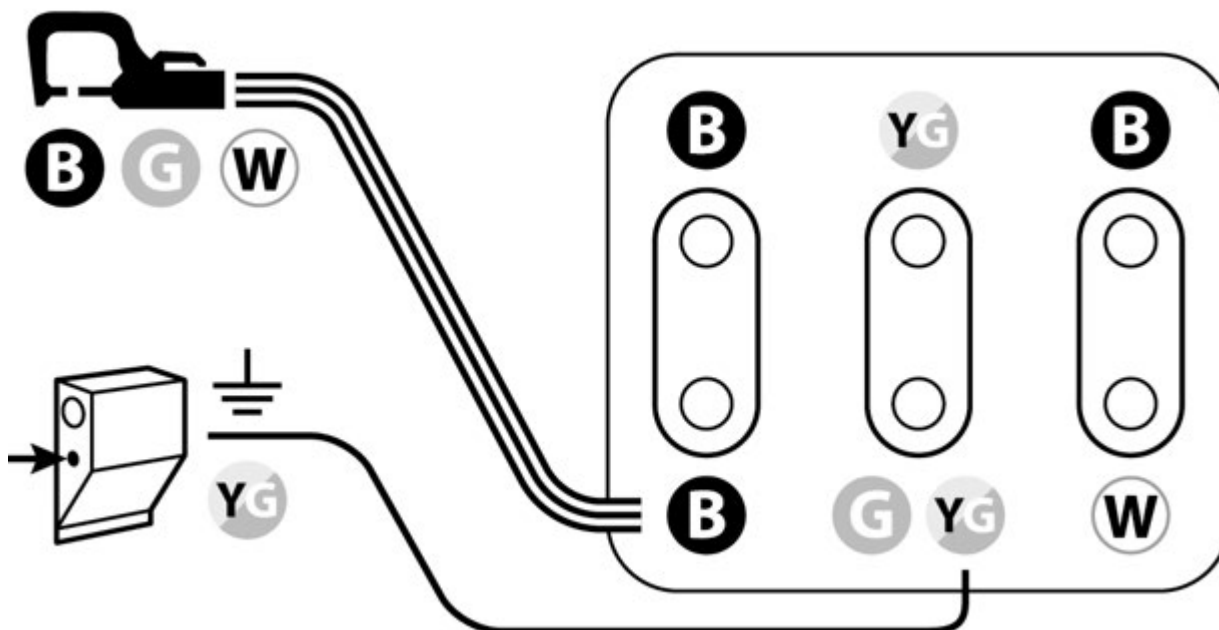
Pravidelně (každý měsíc) by se měla kontrolovat těsnost následujících šroubů. :

Šrouby upevňující podpěru ramene k tělesu svorky :



Tyto 4 šrouby upevňují podpěru ramene k tělu svorky. ; Jejich těsné uchycení zaručuje dobrý přenos svařovacího proudu. Nesprávné utažení bude mít za následek ztrátu svařovacího proudu, a v nejhorším případě může způsobit nevratné poškození podpěry ramene nebo těla svorky.

NAPOJENÍ GYSPOT / SVORKA

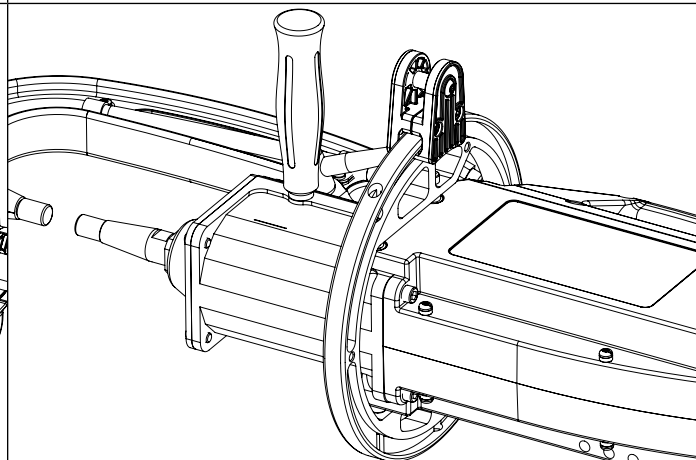
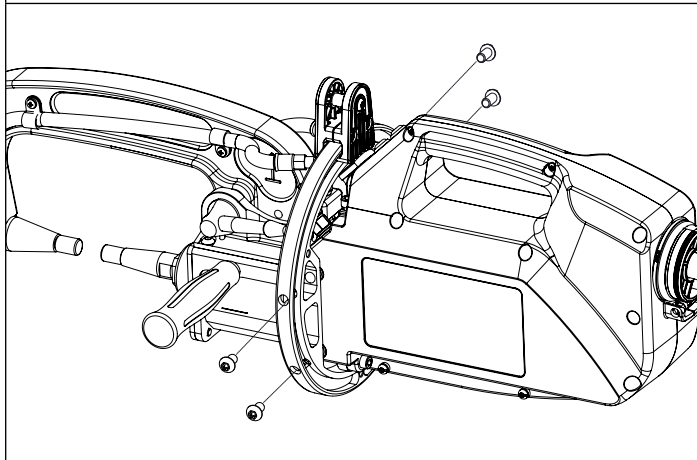


B : Černá G : Zelená W : Bílá Y : Žlutá

GYROSCOPE

Gyroskop upevněte pomocí 4 šroubů M5 x 12.

Může se otáčet kolem svorky o 360°.



GYS POT SOFTWARE NA PC

Tento software umožňuje uživateli upravit a uložit záznamy o svařování vytvořené softwarem GYSPOT u strojů vybavených čtečkou SD karet. Použití tohoto softwaru, počítač musí být vybaven čtečkou karet SD.

Software GYSPOT lze nainstalovat ze souborů na kartě SD. V adresáři \GYSPOT V X.XX , dvakrát klikněte na soubor INSTALL.EXE, a podle pokynů nainstalujte software do počítače. Na ploše vašeho počítače se automaticky vytvoří ikona GYSPOT.

1 - Výběr jazyka

Software obsahuje několik jazyků: V současné době, dostupné jazyky jsou :
 Francouzština, Angličtina, Němčina, Španělština, Holandština, Dánština, Finština, Italština, Švédština, Ruský jazyk, Turečtina.
 Výběr jazyka, v nabídce, klikněte na Options a potom na Langues.
 Pozor, po výběru jazyka, je nutné zavřít a znovu otevřít software GYSPOT, aby byl jazyk zohledněn.

2 - Identita uživatele


Aby bylo možné přizpůsobit vydání vašim osobním údajům, jsou vyžadovány určité informace. Abyste je informovali, v nabídce, klikněte na Možnosti a potom na Identita. Na displeji se zobrazí nová obrazovka s následujícími informacemi:
 Název společnosti
 Adresa / PSC / město
 Telefon / Fax / E-mail / Webové stránky
 Logo
 Tyto informace se zobrazí na vytisknutých záznamech.

3 - Sledovatelnost

Ve výchozím nastavení, software GYSPOT se otevře v režimu «Traceability». V režimu «Nastavení bodu», klikněte na možnost Traceability v nabídce Možnosti.

3.1 - Import bodových hlášení z karty SD :


Import zpráv o bodech provedených pomocí přístroje GYSPOT do počítače, vložte kartu SD do čtečky karet v počítači a spusťte software GYSPOT.


Potom, vyberte jednotku, ve které je vložena karta SD, a klikněte na tlačítko .

Po dokončení importu, body jsou seskupeny podle identifikátoru pracovní zakázky. Identifikační číslo odpovídá názvu záznamu, který byl nastaven ve svářečce. Tento identifikátor se zobrazuje na kartě Prohlíhající.

Po importu zpráv, je možné provést vyhledávání, upravit nebo archivovat každou zprávu. Zobrazení dokončených bodů zprávy, vyberte zprávu. Dosažené body jsou zobrazeny v tabulce.

Provedení vyhledávání, vyplňte vyhledávací pole a klikněte na tlačítko .

Úprava hlášení, vyberte zprávu a klikněte na tlačítko .

Archivace zpráv, vyberte zprávu a klikněte na tlačítko . Pozor, importované sestavy nelze odstranit, dokud nejsou archivovány.


3.2 - Zobrazení archivovaných zpráv o výsledcích:

Pro zobrazení archivovaných zpráv, klikněte na kartu Archives. Soubory jsou seříděny podle roku a měsíce.


Zobrazení předložených bodů, vyberte zprávu. Dosažené body jsou zobrazeny v tabulce.

Pro archivní zprávy, je možné provést vyhledávání, upravit nebo odstranit hlášení.

Pozor, zpráva, která byla archivována a poté odstraněna, bude znovu importována, pokud nebude karta SD vyčištěna.

Provedení vyhledávání, vyplňte vyhledávací pole a klikněte na tlačítko .

Úprava hlášení, vyberte zprávu a klikněte na tlačítko .

Pro odstranění hlášení, vyberte zprávu a klikněte na tlačítko .

3.3 - Vyčištění karty SD :

Vyčištění vymaže všechna dokončená hlášení bodů uložená na kartě SD.

Vyčištění karty SD, vložte kartu SD do čtečky karet v počítači a poté, v nabídce, klikněte na možnosti a vyčistěte kartu SD.

Pozor, během čištění, zprávy o dokončených bodech, které ještě nebyly importovány, se importují automaticky.

3.4 - Doplnění informací ve zprávě :

Každý záznam může obsahovat následující informace:

Uživatel,
Model automobilu,
Objednávka opravy,
Registrační značka,
Uvedení do provozu,
Zásahy,
Poznámky.

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

3.5 - Tisk sestavy :

Tisk sestavy, vyberte zprávu a klikněte na tlačítko . Zobrazí se náhled tisku. Klikněte na tlačítko .

3.6 - Exportovat vydání ve formátu PDF:

Export edice do formátu PDF, vybrat složku, pak klikněte na tlačítko . Zobrazí se náhled tisku. Klikněte na tlačítko . Níže je uveden příklad parametrů uložených a vytisknutých pomocí softwaru GYSPOT.

4 - Nastavení bodů

Přepnutí do režimu «Nastavení bodu», klikněte na položku Nastavení bodu v nabídce Možnosti.

Režim «Nastavení bodu» umožňuje uživateli vybrat body nastavené výrobcem. Tento režim rovněž umožňuje uživateli programovat své vlastní profily svařování.

- Vložte kartu SD dodanou s bodovou svářečkou GYSPOT PTI S7, do jednotky počítače a poté vyberte příslušnou jednotku z rozevírací nabídky Volba jednotky.

- Bodové svářečky GYSPOT PTI S7, podporují až 16 souborů obsahujících až 48 nastavení bodů.

- První soubor s názvem «USER» nelze odstranit. Umožňuje uživateli přidávat, změnit nebo odstranit nastavení bodu.

- Ostatní soubory jsou vyhrazeny pro body stanovené výrobcem.

4.1 - Importujte soubor s nastavením bodu od výrobce:

USER	user	▲
GM EUROPE		
PSA		
RENAULT		
TOYOTA		▼

Dvakrát klikněte do prvního sloupce a zadejte název konstruktora.

USER	user	▲
GM EUROPE	ctrl	
PSA		
RENAULT		
TOYOTA		▼

Potom, dvojklikem ve druhém sloupci vyberete soubor stavitele, který byl dříve stažen z našich webových stránek.

GME 01	▲
GME 02	
GME 03	
GME 04	
GME 05	▼

Seznam svárů definovaných výrobcem automobilů je zobrazen ve druhé tabulce znázorněné níže. Zvolte naprogramovaný svár pro zobrazení profilu sváru na obrazovce.

4.2 - Přidejte parametrizovaný bod do souboru USER:

USR001	▲
	▼

Přidání bodu do souboru USER, vyberte soubor USER v seznamu souborů a poté klikněte na tlačítko **+** vpravo od seznamu nastavených bodů. Zadejte název bodu a poté stiskněte klávesu TAB nebo klikněte mimo seznam nastavených bodů pro konfiguraci parametrů svařování.

Pro nastavení bodu, je možné nakonfigurovat :

Fáze předběžného utažení

Délka trvání a proud předehřívání

Parametry impulzů (maximálně 4)

Rovněž je možné zvolit proud a délku trvání fází procesu kování (horká a studená).

Ke změně nastavení, klikněte na tlačítko **↕**.

Když uživatel změní nastavení, chronogram bodu je aktualizován.

K ověření nastavené hodnoty, klikněte na tlačítko **✓**.

Zrušení nastavené hodnoty, klikněte na tlačítko **↶**.

4.3 - Změna bodu nastaveného v souboru USER:

Ke změně parametrů bodu, vyberte bod ze seznamu a změňte parametry svařování.

Ověření změn, klikněte na tlačítko **✓**.

Ke zrušení změn, klikněte na tlačítko **↶**.

4.4 - Smazání sady bodů v souboru USER:

Vyberte nastavený bod ze seznamu a klikněte na tlačítko **X** vpravo od seznamu.

YOUR logo	Raison sociale : JBDC	Téléphone : 0243510101
	Adresse : ZI, 134 Bd des Loges	Télécopie : 0243510102
	Code postal : 53941	Email : contact@companyname.com
	Ville : Saint-Berthevin	Site Web : www.companyname.com

Intervenant : OPERATEUR	Marque : PEUGEOT
Ordre de réparation : 977AC92	Modèle : 308SW
Date du journal : 05/04/2018	N° châssis : 12365849
Intervention : AILE ARRIERE	Immatriculation : 1450UT53
Commentaires : Commentaires	Mise en circulation : 01/01/2017

GYSPTO BP.LG (1712009013)

Id	Date	Mode	Outil	Consignes			Mesures			Etat
				Temps (ms)	Intensité (kA)	Serrage (daN)	Intensité (kA)	Serrage (daN)	Epaisseur (mm)	
1	05/04/18 10:22	Auto	Pince en C n°1	630	9,4	325	9,4	325	3,5	Point Ok
2	05/04/18 10:22	Auto	Pince en C n°1	630	9,4	325	9,3	325	3,5	Point Ok
3	05/04/18 10:22	Auto	Pince en C n°1	490	8,2	240	8,2	240	2,0	Point Ok
4	05/04/18 10:22	Auto	Pince en C n°1	510	8,3	250	8,2	245	2,1	Point Ok
5	05/04/18 10:22	Auto	Pince en C n°1	510	8,3	250	8,3	245	2,1	Point Ok
6	05/04/18 10:23	Normal	Pince en C n°1	350	7,3	225	7,3	225	-	Point Ok
7	05/04/18 10:23	Normal	Pince en C n°1	350	7,3	225	7,2	225	-	Point Ok
8	05/04/18 10:23	Normal	Pince en C n°1	400	8,1	265	8,0	265	-	Point Ok
9	05/04/18 10:23	Normal	Pince en C n°1	400	8,1	265	8,1	260	-	Point Ok
10	05/04/18 10:23	Normal	Pince en C n°1	400	8,1	265	8,1	270	-	Point Ok
11	05/04/18 10:23	Manuel	Pince en C n°1	400	8,1	510	8,1	440	-	Pression faible

OPATŘENÍ PRO POUŽITÍ A ÚDRŽBU

Školení uživatele

Uživatelé musí být řádně proškoleni v používání tohoto stroje, aby mohli co nejlépe využít jeho výkon a provádět práce v souladu s jeho určením (příklady: školení pro opravy karoserií).

Příprava dílů k montáži

Před svařováním důkladně obracejte a očistěte dílec.

V případě aplikace ochrany, předem se ujistěte, že je vodivý, a to tak, že otestujete vzorek.

Svařování jednou elektrodou

Při opravě vozidla, zkontrolujte, zda výrobce tento typ svařování povoluje.

Použití ramene pod křídlem

Maximální tlak je 100 daN.

Množství a účinnost chladicí kapaliny

Hladina chladicí kapaliny je důležitá pro správnou funkci stroje. Vždy se musí pohybovat mezi minimální a maximální hodnotou uvedenou na vozíku. Pokud je potřeba chladicí kapalinu zředit, používejte výhradně destilovanou vodu.

ANOMÁLIE, PŘÍČINY, ODSTRANĚNÍ

	PROBLÉMY	PŘÍČINY	ODSTRANĚNÍ
Svařování svorkami	Svár nedrží / není správný	Používají se uzávěry.	Vyměňte krytky
		Špatné odizolování plechu.	Znovu obruste a vyčistěte kovový dílec
		Zadané rameno neodpovídá nainstalovanému ramenu.	Zkontrolujte rameno zadané v softwaru.
	Svářečka způsobuje v oceli díry	Používají se uzávěry.	Vyměňte krytky
		Nedostatečný tlak vzduchu.	Zkontrolujte tlak v síti (min. 8 barů)
		Povrch není řádně připraven.	Připravte povrch, který chcete opracovat
	Nedostatek energie	Problém s napájením.	Zkontrolujte stabilitu přiváděného napětí
		Zčernalé nebo poškozené uzávěry.	Vyměňte krytky
		Nesprávný zámek ramene.	Viz kapitola «Montáž a výměna ramen»
	- Rychlé přehřátí stroje. - Otok napájecího kabelu.	Žádná nebo špatná cirkulace chladicí kapaliny.	Otevřete uzávěr nádrže na vozíku a sledujte zpětný tok chladicí kapaliny
Svařovací pistole	Přehřívání pistole	Nesprávné utažení sklíčidla.	Zkontrolujte, zda je sklíčidlo pevně utaženo, hvězdicový držák, a stav pláště.
		Uvolnění pouzdra na pistoli.	Pouzdro pistole se musí nacházet uvnitř pistole, aby bylo zajištěno chlazení vnitřku pistole
		Nesprávné umístění zemnicí podložky.	Zkontrolujte, zda je zemnicí podložka v kontaktu se správným plechem
	Nedostatek síly v pistoli	Špatný kontakt se zemnicí podložkou.	Zkontrolujte připojení uzemnění
		Nesprávné utažení sklíčidla nebo příslušenství.	Zkontrolujte těsnost sklíčidla a příslušenství, a stav pláště
		Poškozený spotřební materiál.	Vyměňte spotřební materiál

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY FRANCIE

Záruka se vztahuje na případné závady nebo výrobní vady po dobu 2 let, od data nákupu (díly a práce).

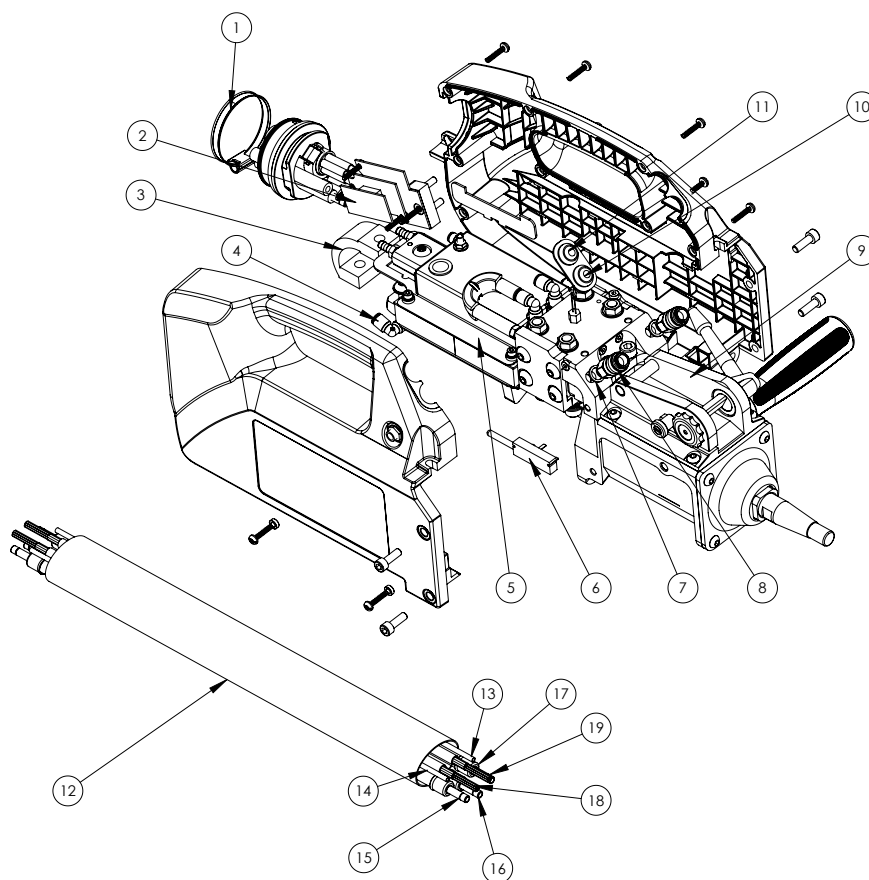
Záruka se nevztahuje na :

- Poškození při transportu.
- Opotřebitelné díly (např. distanční podložky, : kabely, svorky, atd.).
- Incidentsy způsobené nesprávným používáním (chyba napájení, pád, demontáž).
- Poruchy související s životním prostředím (znečištění, rez, prach).

V případě poruchy, vraťte spotřebič svému distributorovi, příložením :

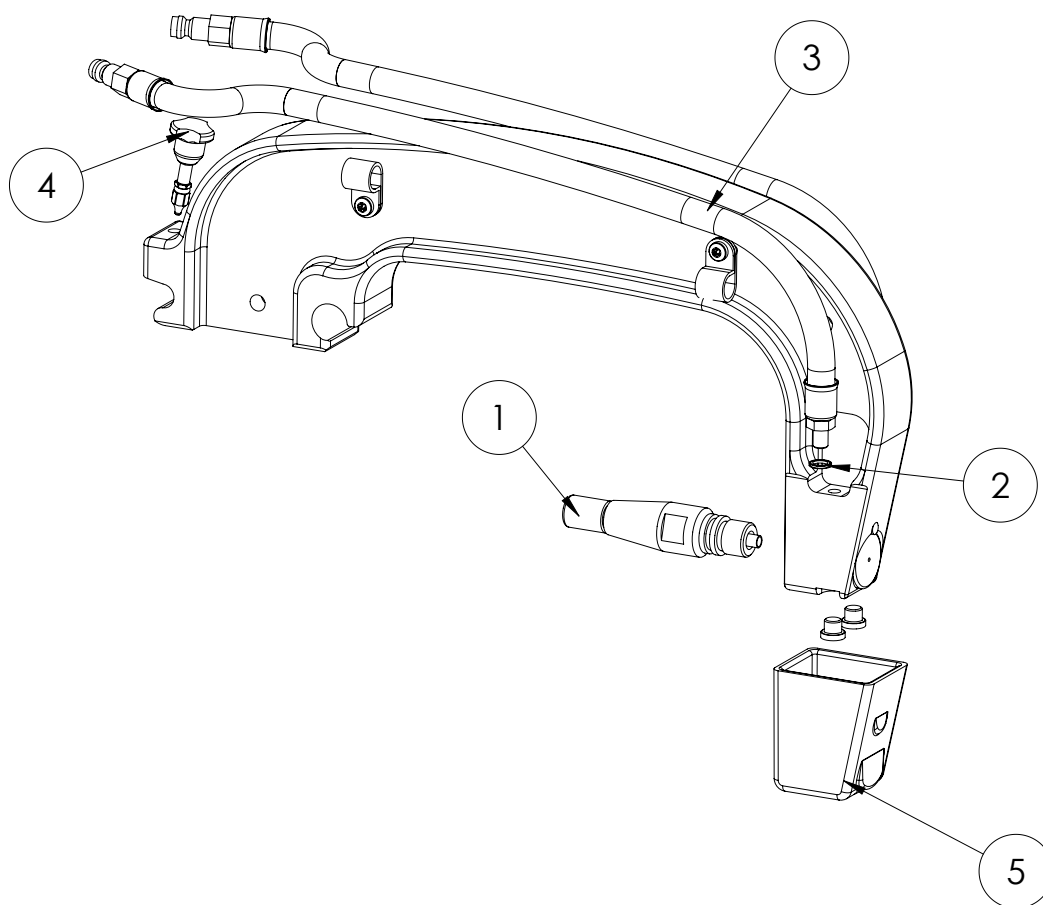
- datovaný doklad o nákupu (účetku), fakturu....)
- podrobný popis poruchy

NÁHRADNÍ DÍLY



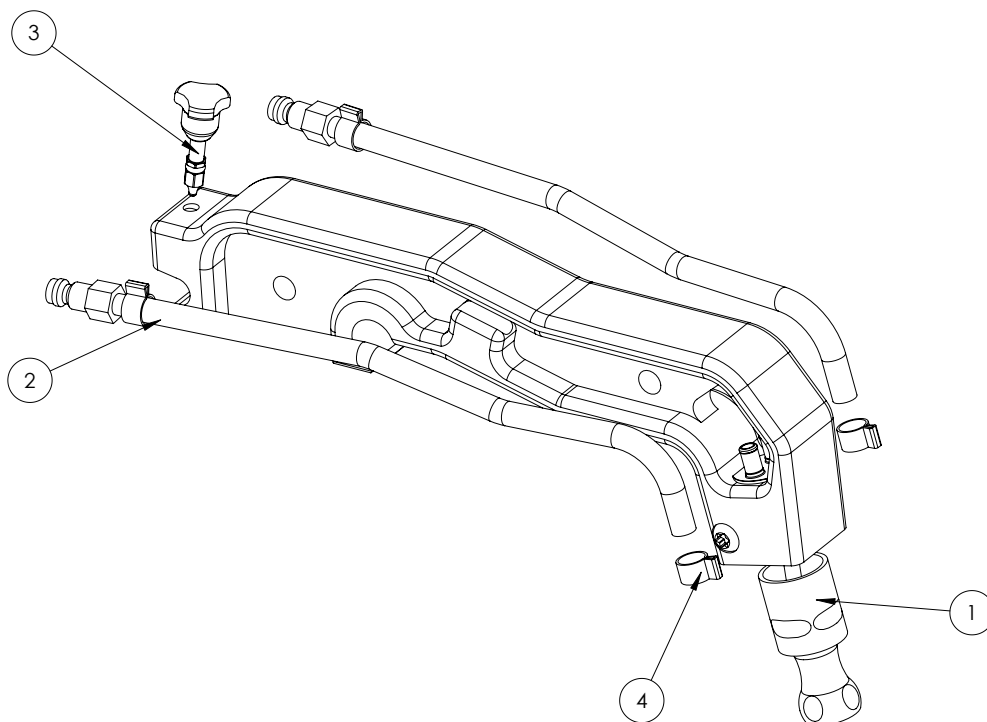
		400 V - 4 m	400 V - 6 m
1	Hadicová svorka	71195	
2	Primární obvod tepelné ochrany	97067C	
3	Shunt	77060	
4	Úhlové šroubení	71482	
5	Diodový můstek	94337	
6	Lineární potenciometr	63090	
7	Měděné těsnění	71318	
8	Válcová spojka	71317	
9	Podpora ramene	S81091	
10	tlačítko	51381	
11	Osvětlené tlačítko	51408	
12	Tkaný ochranný plášť	11251	
13	Zelená polyuretanová hadice	94664	94665
14	Žlutá polyuretanová hadice	91623	91617
15	4,09 metru černé opletené hadice	91628	91611
16	3,84 metru černé opletené hadice	91629	91610
17	3,97 metru černé opletené hadice	91733	91734
18	Ovládací kabel	94865ST	94866ST
19	Napájecí kabel	91724SF	97123SF

C (C1/C2/C3/C5/C7/C8/C12)



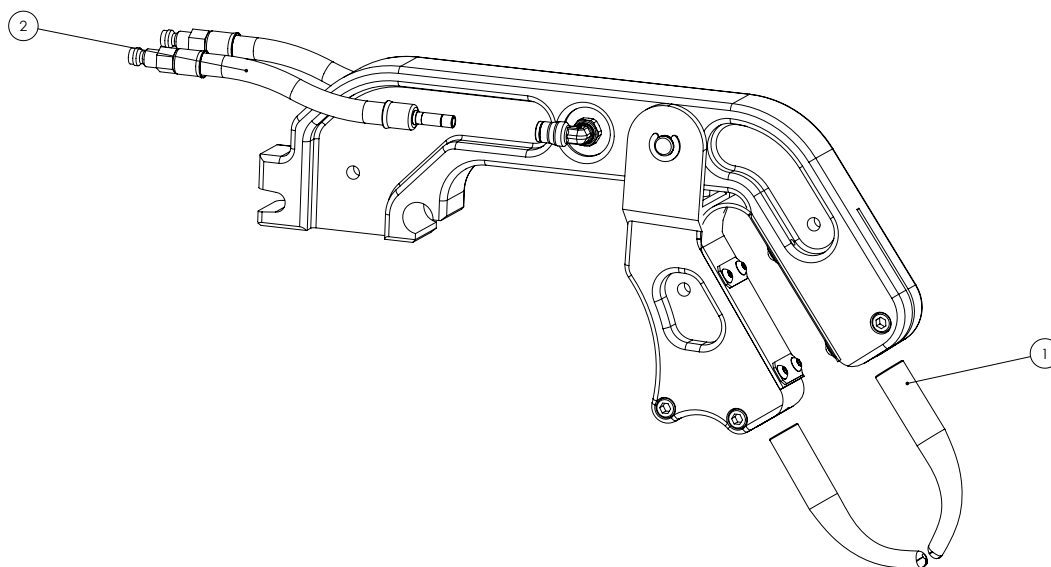
		C
1	Uzávěry typu A13 (x6)	049987
2	Kroužek BS M6	71385
3	Hadice C1	94572
	Hadice C2	94573
	Hadice C3	94574
	Hadice C4	94575
	Hadice C5	94585
	Hadice C7	94577
	Hadice C8	94574
	Hadice C12	94573
4	Zajišťovací čep ramene	062405
5	Ochrana elektrod	56269

C6



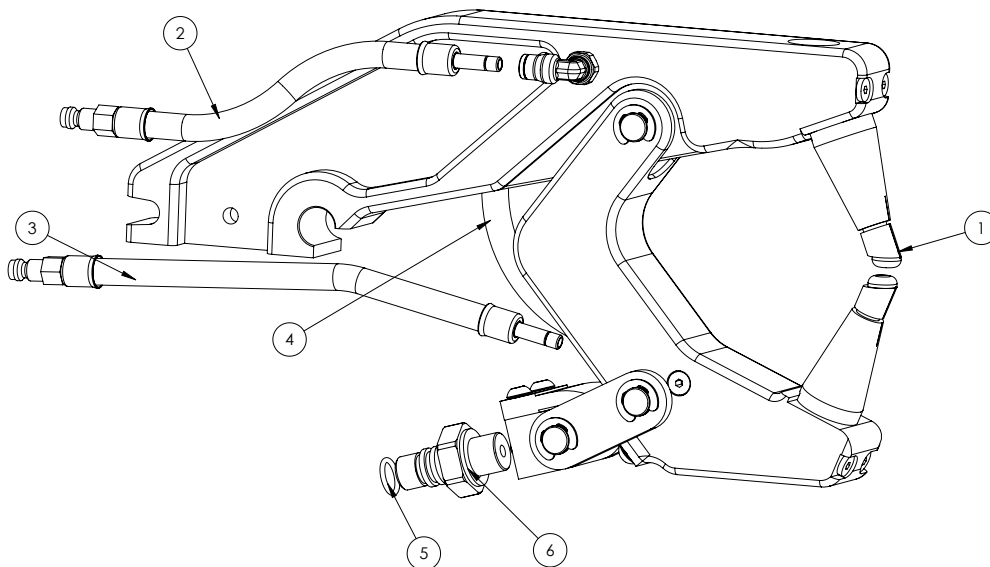
		C 6
1	4polohová elektroda	050617
2	Hadice C6	94580
3	Zajišťovací čep	062405
4	Hadicová svorka	71225

C10



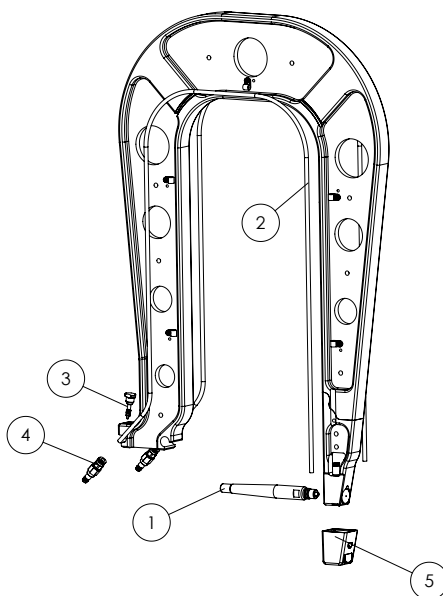
		C 10
1	2 elektrody pro obtížný přístup	051614
2	Hadice C10	94578

C11



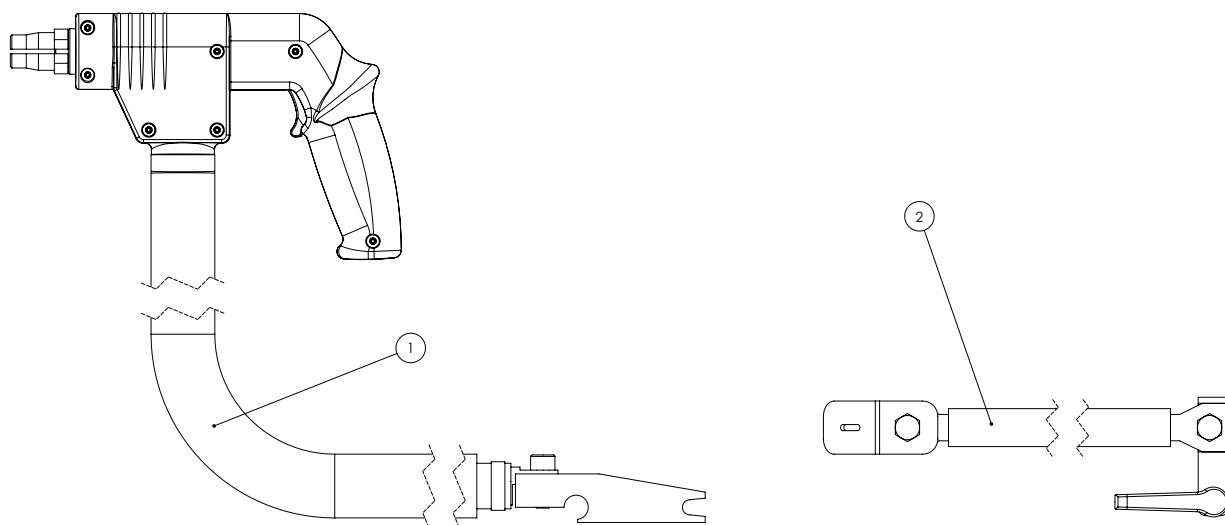
		C 11
1	Šikmé uzávěry 22° (x6)	77029
2	Hadice	94656
3	Hadice	94674
4	Hadice	94657
5	Injektor	77086
6	Těsnicí O-kroužek	55121
7	Prodloužení svorky C11	90622

C (C4, C7, C9, C14)

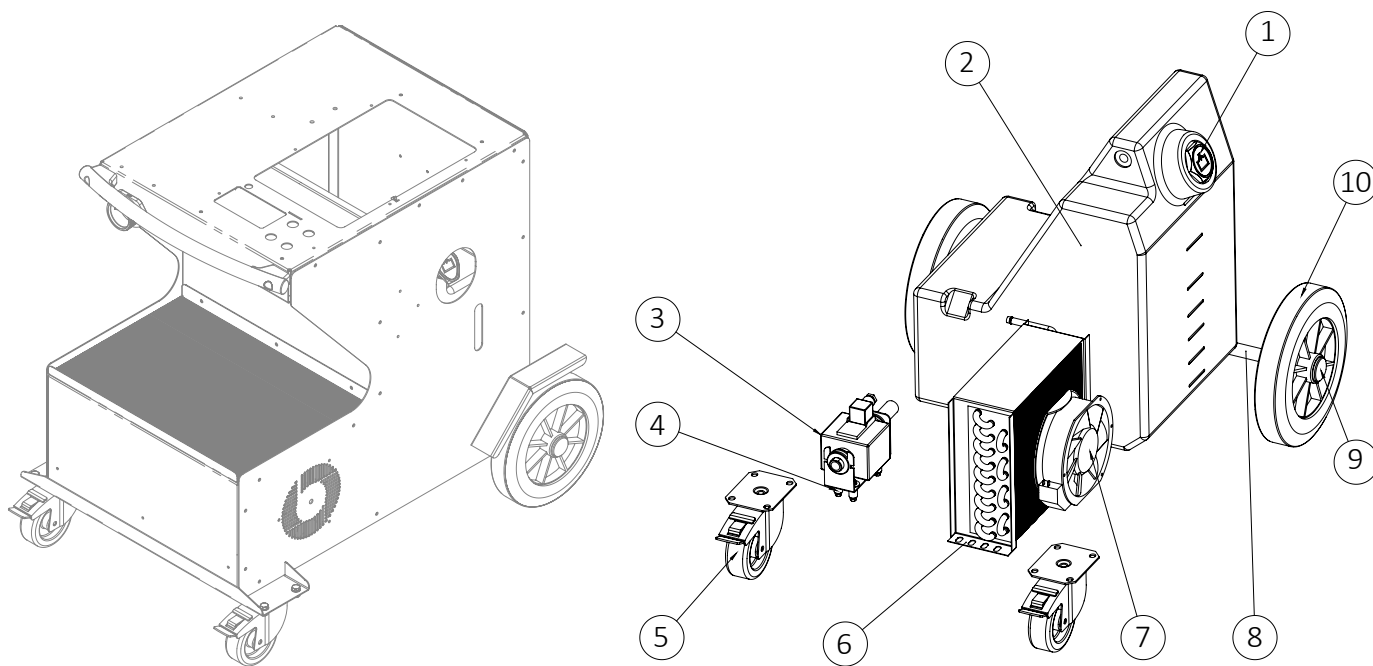


		C
1	Uzávěry typu A13 (x6)	049987
2	Hadice C4	F0667
	Hadice C9	F0676
	Hadice C14	93831
3	Zajišťovací čep ramene	062405
4	Spojka	55235
5	Ochrana elektrod	56269

Možnost

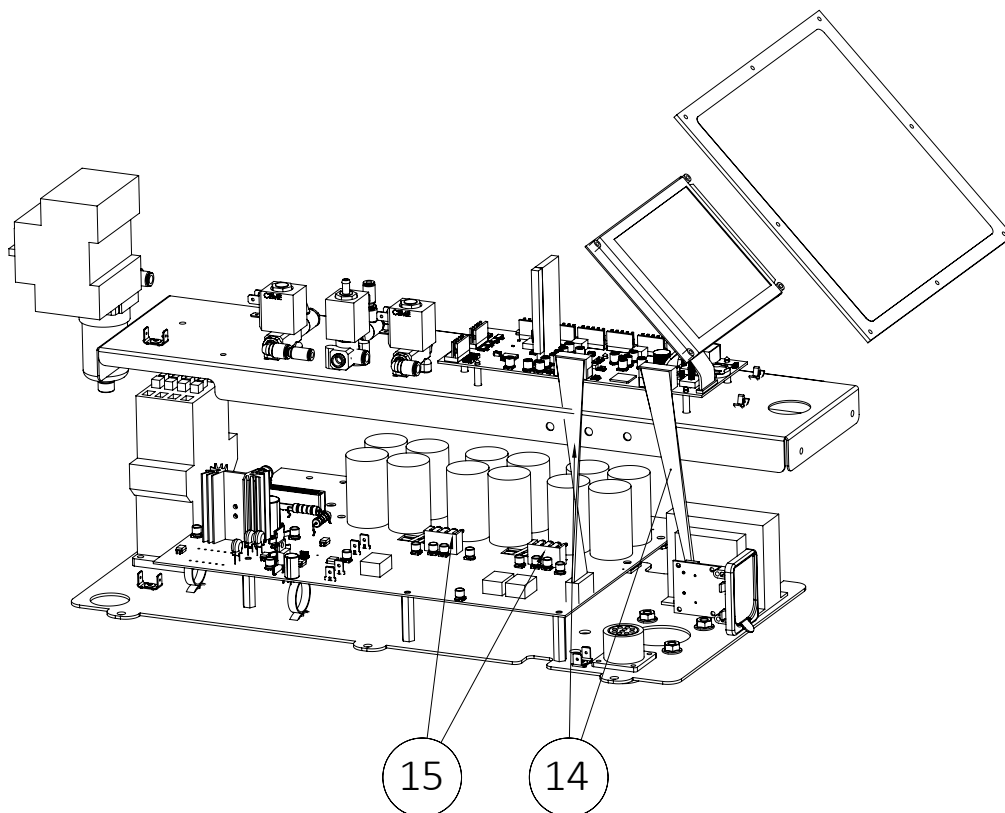
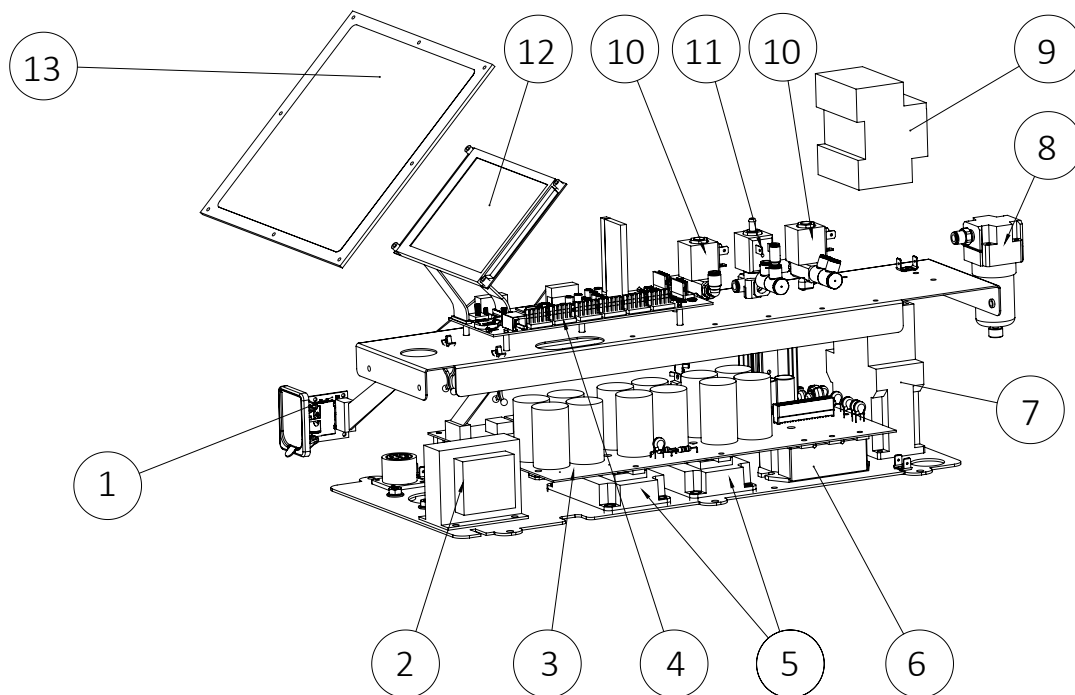


		Svařovací pistole
1	Kabelová pistole	A0069
2	Zemnicí kabel	A0070



1	Plnicí uzávěr	71327
2	Nádrž 38 litres Tank 38 litres	71759
3	Čerpadlo	71772
4	Silent Bloc (Tichý blok)	71136
5	Otočné kolo	71362
6	Radiátor	71750
7	Ventilátor	51014
8	Osa kola	98128ST
9	Konec osy kola	71382
10	Zadní kolo	71376

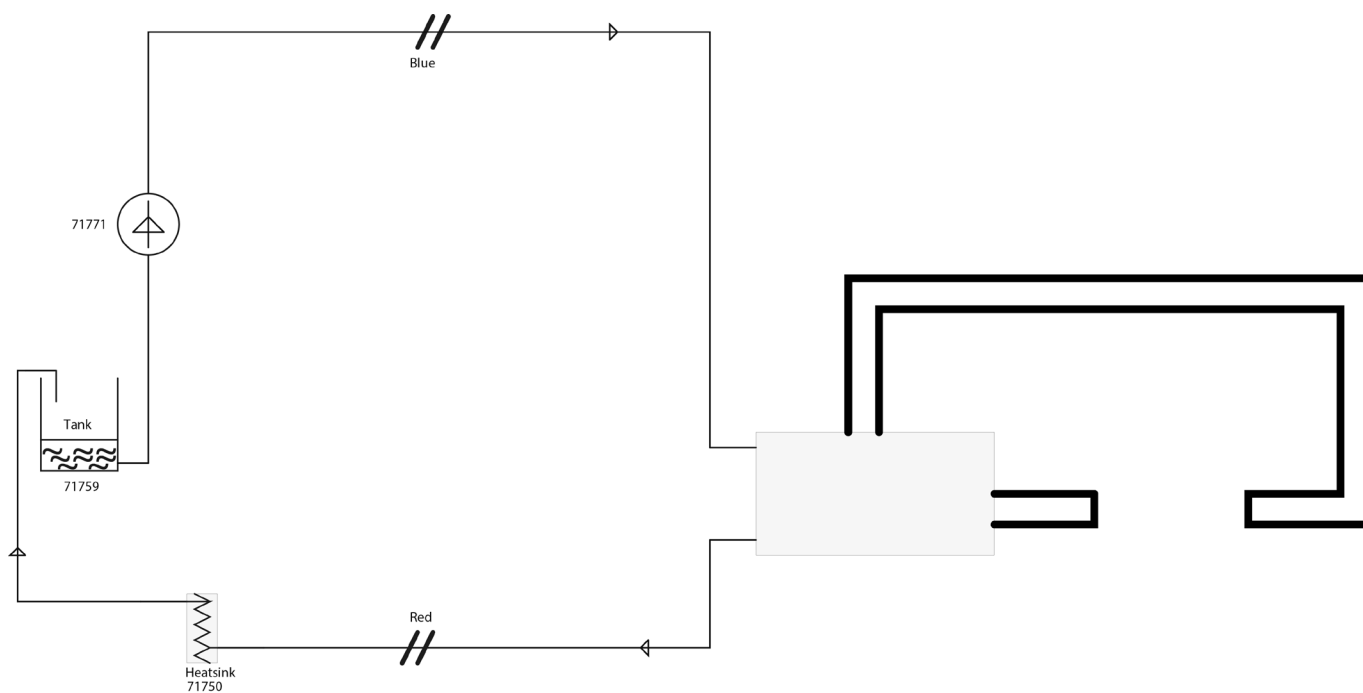
Generátor 400 V



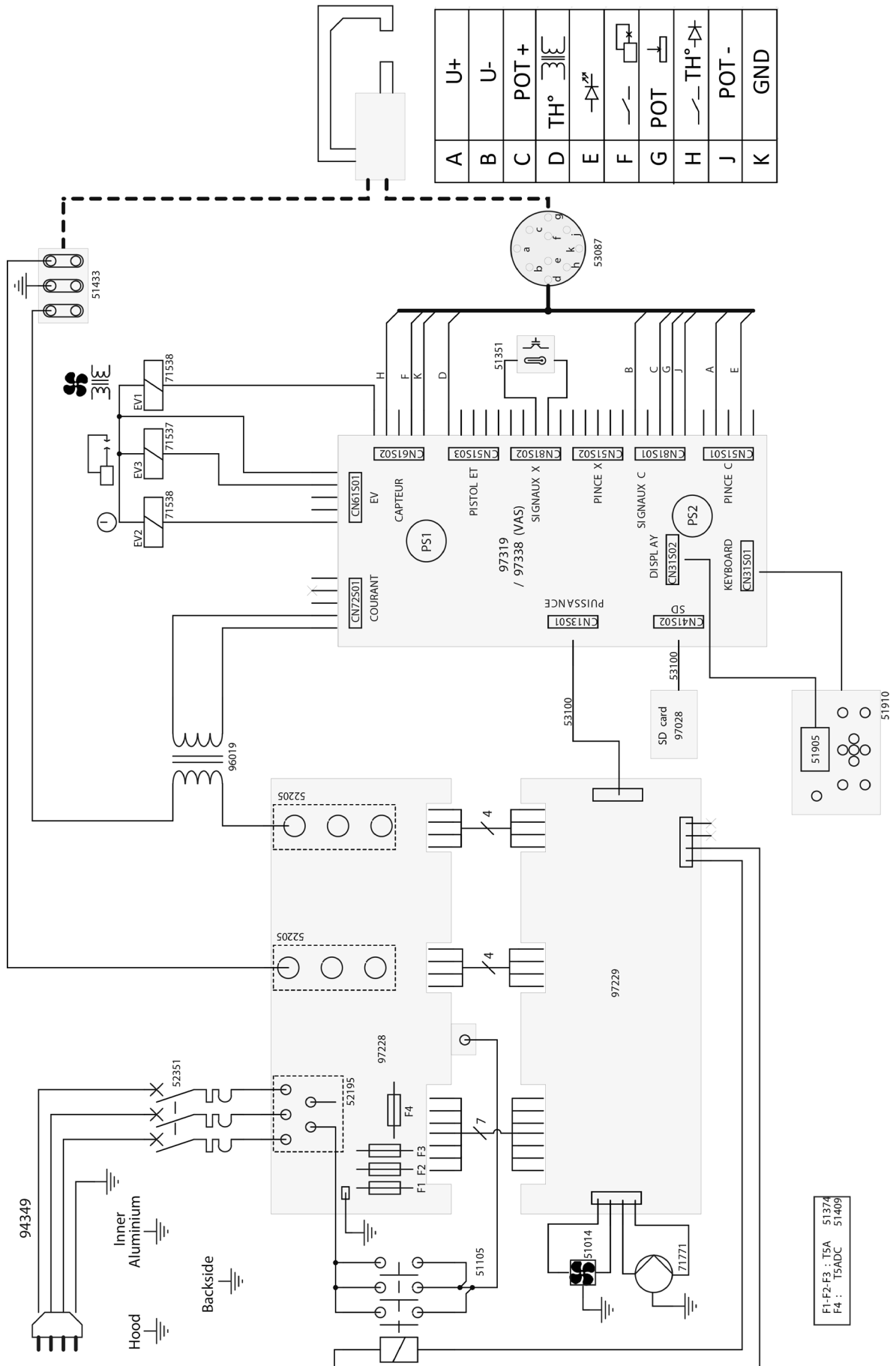
1	Obvod karty SD	97028C
2	Transformátor	96019
3	Napájecí karta	97027C
4	Ovládací karta	S97085
5	Module IGBT	52200

6	Diodový můstek BP	52194
7	Stykač	51131
8	Regulátor filtru	71462
9	Přepínač	52344
10	2-cestné elektromagnetické ventily	71538
11	3-cestné elektromagnetické ventily	71537
12	LCD displej	51905
13	Klávesnice	51910INDX
14	Páskový konektor	53100
15	4-vodičový svazek	S91551

SCHÉMATA KABELOVÉ SESTAVY



ELEKTRICKÁ SCHÉMATA



A	U+
B	U-
C	POT +
D	TH°
E	—
F	—
G	POT
H	TH°
J	POT -
K	GND

F1-F2-F3 : T5A 51374
 F4 : T5ADC 51409

TECHNICKÉ SPECIFIKACE

		PTI-s7 - 400 V	
Elektrické charakteristiky / Electrical specifications / Elektrische Daten / Caracteristicas electricas			
Jmenovité napájecí napětí / Nominal supply voltage / Eingangsspannung	U _{IN}	3~ 400 V	
Síťová frekvence / Mains frequency / Netzfrequenz / Frecuencia / Частота сети / Frequentie sector / Frequenza settore	F	50 / 60 Hz	
Trvalý napájecí proud / Permanent power supply / Dauerhafter Versorgungsstrom	I _{LP}	19 A	
Výkon při 50% pracovním cyklu / Power at 50% duty cycle / Nennleistung bei 50% ED	S ₅₀	19 kVA	
Trvalé napájení/ Permanent stable power / Max. Dauerleistung	S _p	13.2 kVA	
Maximální okamžitý výkon / Instant peakl power / Max. Schweißleistung	S _{max}	110 kVA	
Sekundární napětí / Secondary voltage / Sekundärspannung	U _{2d}	7.3 V	
Maximální trvalý primární zkratový proud / Maximum permanent primary short-circuit current / Maximaler permanenter Primärkurzschlussstrom	I _{LCC}	159 A	
Zkratový sekundární proud / Secondary current in short-circuit / Max. Kurzschlussstrom	I _{2cc}	14 500 A	
Trvalý sekundární proud / Continuous secondary current / Max. Permanentstrom	I _{2P}	1 750 A	
Jistič nebo pojistka (aM)		20 A (Typ D)	
Diferenciální		30 mA	
Pracovní cyklus / Duty cycle / Einschaltdauer		1.45 %	
Pojistka F1/F2/F3 (ref. 051363)		5x20 mm	T4A - 250 VAC
Pojistka F4 (ref. 051409)		5x20 mm	T5A - 450 VDC
Teplné vlastnosti / Thermal specifications / Thermische bedingungen / Caracteristicas termicas			
Provozní teplota / Operating temperature / Betriebstemperatur / Temperatura de funcionamiento / Рабочая температура / Gebruikstemperatuur / Temperatura di funzionamento		5°C → 40°C +41°F □ +104°F	
Skladovací teplota / Storage temperature / Lagerungstemperatur / Temperatura de almacenaje / Температура хранения / Bewaartemperatuur / Temperatura di stoccaggio		-25°C → +55°C -13°F □ +131°F	
Hygrometrie / Hygrometry / Max. Luftfeuchtigkeit	@ 40°C (104°F)	< 50 %	
	@ 20°C (68°F)	< 90 %	
Nadmořská výška / Altitude / Max. Höhenlage		1 000 m 3800 ft	
Teplná ochrana pomocí termistoru na diodovém můstku / Thermal protection by thermistor on the diodes bridge / Überhitzungsschutz durch Thermoastat am Gleichrichter		70°C 158°F	
Mechanické vlastnosti / Mechanical specifications / Mechanische daten / Caracteristicas mecanicas			
Stupeň ochrany / Protection level / Schutzgrad / Grado de protección / Степень защиты / Beschermingsklasse / Grado di protezione		IP20	
Rozměry (Lxlxh) / Dimensions (Lxlxh) / Abmessung (LxBxH) / Dimensiones (Lxlxh) / Размеры (ДхШхВ) / Afmetingen (Lxlxh) / Dimensioni (Lxlxh)		65 x 80 x 230 cm	
Hmotnost / Weight / Gewicht / Peso / Bec / Gewicht / Peso		92 kg	
Délka síťového kabelu / Network cable length / Länge Netzkabel		8 m 26 ft	
Délka kabelu svorky/ clamp cable length / Kabellänge der Zange		4 m / 6 m 13 ft / 20 ft	
Rozsah roztečí ramen / Arm aperture dimension / Abstandsbereich der Arme	ϕ	40 > 450 mm 1.6 to 18 inch	
Rozsah délky ramene / Arm length dimension / Längebereich der Arme	l	20 > 600 mm 0.8 to 24 inch	
Pneumatické vlastnosti / Pneumatic specifications / Pneumatische merkmale / Caracteristicas pneumáticas			
Maximální tlak / Maximum pressure / Maximaler Druck	P1 max	10 bar 145 Psi	
Minimální tlak / Minimum pressure / Minimaler Druck	P1 min	8 bar 116 Psi	
Průtok chladicí kapaliny / Cooling liquid debit / Kühlfüssigkeitsdurchfluss	Q	1 l/min 0.26 US gpm	
Pokles tlaku chladicí kapaliny / Loss of cooling liquid / Druckverlust der Kühlfüssigkeit	Δp	3 bar 44 Psi	

Minimální svařovací síla / Minimum welding force / Min. regulierter Anpressdruck	F_{1min}	100 daN 225 Lbf
Maximální regulovaná síla se svorkou v poloze C / Maximum force regulated with the C clamp / Max regulierter Anpressdruck mit C-Zange	F_{max}	550 daN 1236 Lbf

IKONY / SYMBOLY / ZEICHENERKLÄRUNG / ZEICHEN / СИМВОЛЫ / PICTOGRAMMEN

	- Pozor! Přečtěte si prosím pozorně tento návod k obsluze před použitím. - Warning! Read the instructions manual before use. - Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием - ¡Cuidado! Lea el manual de instrucciones antes de su uso. - Lees voor gebruik aandachtig de gebruiksaanwijzing door.
	Trvalý svařovací proud - Direct welding current - Gleichschweißstrom - Corriente de soldadura continua. - Постоянный сварочный ток - Gelijkstroom
A	Ampéry - Amperes - Ampere - Amperios - Амперы - Ampère - Amper - Ampère
V	Volt - Volt - Volt - Voltio - Вольт - Volt
Hz	Hertz
3 ~	- Třífázové napájení 50 nebo 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}	- Jmenovitě napájecí napětí - Instructed supply voltage - Versorgungsspannung - Tensión de alimentación asignada - Номинальное напряжение питания - Nominale voedingsspanning
U_{LP}	- Napájecí proud k sekundárnímu trvalému proudu - Supply current to secondary continuous current - Versorgungsstrom zu sekundärem Ruhestrom - Corriente de alimentación a la corriente secundaria de estado estacionario - Ток питания до вторичного установившегося тока - Voedingsstroom naar secundaire stationaire stroom - Corrente di alimentazione alla corrente secundaria di stato stazionario
S_P	- Trvalý výkon (při 100% pracovním cyklu) - 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	- Výkon při 50% pracovním cyklu - 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}	- Stejněměrné napětí bez zátěže - Continued no load voltage - Leerlaufspannung - Tensión continua en vacío - Постоянное напряжение холостого хода - DC nul-lastspanning
I_{2cc}	- Maximální sekundární zkratový proud - 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}	- Trvalý sekundární proud - Permanent current to secondary - Sekundärseitiger Dauerstrom - Corriente permanente en el secundario - Постоянный ток на вторичке - Permanente secondaire stroom
e	- Rozsah vzdálenosti ramen - Arm aperture dimension - Abstandsbereich der Arme - Rango de separación de los brazos - Расстояние разжимания между электродами плеча - Spreidingsbereik armen
l	- Rozsah délky ramene - Arm length dimension - Längenbereich der Arme - Zona de longitud de brazos - Пределы длины плеч - Lengtebereik armen
F_{max}	- Maximální svařovací síla - Maximum welding force - Maximale Schweißkraft - Fuerza máxima de soldadura - Максимальная сила сварки - Maximale laskracht
P_{1 min}	- Minimální přívodní tlak - Minimum input pressure - Minimaler Versorgungsdruck - Presión mínima de alimentación - Минимальное давление подачи - Minimale voedingdruk
P_{1 max}	- Maximální napájecí tlak - Maximum input pressure - Maximaler Versorgungsdruck - Presión máxima de alimentación - Максимальное давление подачи - Maximale voedingdruk
Q	- Jmenovitý průtok chladicí kapaliny - Cooling liquid debit instructed - Nominaler Kühlfüssigkeitsdurchfluss - Caudal asignado del fluido de refrigeración - Номинальный расход охлаждающей жидкости - Nominale toevoer koelvloeistof
Δp	- Jmenovitý pokles tlaku chladicí kapaliny - Loss of charge of the cooling liquid instructed - Nominaler Druckverlust der Kühlfüssigkeit - Pérdida de carga asignada del fluido de refrigeración - Номинальная потеря зарядки охлаждающей жидкости - Nominaal verlies koelvloeistof
m	- Hmotnost stroje - Mass of the machine - Gewicht des Geräts - Masa de la máquina - Масса аппарата - Gewicht van het apparaat
	- Chladicí jednotka - Cooling unit - Kühleinheit - Grupo de refrigeración - Система охлаждения - Koelgroep
	Odtok vody - Water outlet - Kühlmittelausgang - Salida de agua - Выход жидкости - Uitgang water
	Пřívod vody - Water inlet - Kühlmittleingang - Entrada de agua - Вход жидкости - Ingang water
MAXI	Maximální hladina vody - Maximum water level - Maximaler Kühlmittelstand - Nivel máximo de agua - Максимальный уровень жидкости - Maximale waterniveau
MINI	Minimální hladina vody - Minimum water level - Minimaler Kühlmittelstand - Nivel mínimo de agua - Минимальный уровень жидкости - Minimale waterniveau
	Nositelé kardiostimulátoru by se neměli zdržovat v blízkosti tohoto zařízení. / 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 ñab podem ficar em proximidade do aparelho. / Лица, использующие электрокардиостимуляторы, не должны находиться вблизи данного аппарата.
	Pozor! Vysoké magnetické pole. Osoby s aktivními nebo pasivními implantáty by měly být informovány. - 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. - 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.

	<p>Zařízení nepoužívejte ve venkovním prostředí. Nepoužívejte tento přístroj za deště. - 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 utilice 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 spattend water. - Не используйте аппарат на улице. Не используйте аппарат под брызгами воды.</p>
	<p>- Zařízení odpovídá evropským směrnícím. EU prohlášení o shodě je k dispozici na našich webových stránkách (viz titulní strana). - Device complies with European 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>
<p>IEC 62135-1 ISO 669:2016</p>	<p>Zdroj svařovacího proudu odpovídá normám IEC62135-1 a 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>Zařízení je v souladu se směrnicí 2013/35/EU. - The machine is compliant with standard 2013/35/EU. - Das Gerät entspricht der Richtlinie 2013/35/EU. - El aparato se ajusta a la Directiva 2013/35/UE. - Apparat отвечает директиве 2013/35/UE. - Het apparaat voldoet aan de richtlijn 2013/35/UE.</p>
	<p>- Produkt pro tříděný sběr odpadu podle evropské směrnice 2012/19/UE. Nelikvidujte toto zařízení do domácího odpadu! - 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/EU. 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>- Produkty pro tříděný sběr odpadu - This product should be recycled appropriately - Recyclingprodukt, das gesondert entsorgt werden muss. - Этот аппарат подлежит утилизации. - Product recyclebaar, niet bij het huishoudelijk afval gooien. - Prodotto riciclabile soggetto a raccolta differenziata.</p>
	<p>- V souladu s normou EAC. - EAC 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>- Materiál odpovídá požadavkům Spojeného království. Prohlášení o shodě Spojeného království je k dispozici na našich webových stránkách (viz hlavní strana). - 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>- Materiál v souladu s marockými normami. Prohlášení o shodě C_o CMIM) je k dispozici na našich webových stránkách (viz titulní strana). - Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C_o CMIM) of conformity is available on our website (see cover page). - Das Gerät entspricht die marokkanischen Standards. Die Konformitätserklärung C_o CMIM) ist auf unserer Webseite verfügbar (siehe Titelseite). - Equipamiento conforme a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C_o CMIM) está disponible en nuestra página web (ver página de portada). - Товар соответствует нормам Марокко. Декларация C_o CMIM) доступна для скачивания на нашем сайте (см на титульной странице). - Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C_o CMIM) van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag). - Materiale conforme alle normative marocchine. La dichiarazione C_o CMIM) di conformità è disponibile sul nostro sito (vedi scheda del prodotto)</p>
	<p>- Informace o teplotě (tepelná ochrana) - 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>

SAS GYS

1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN
France