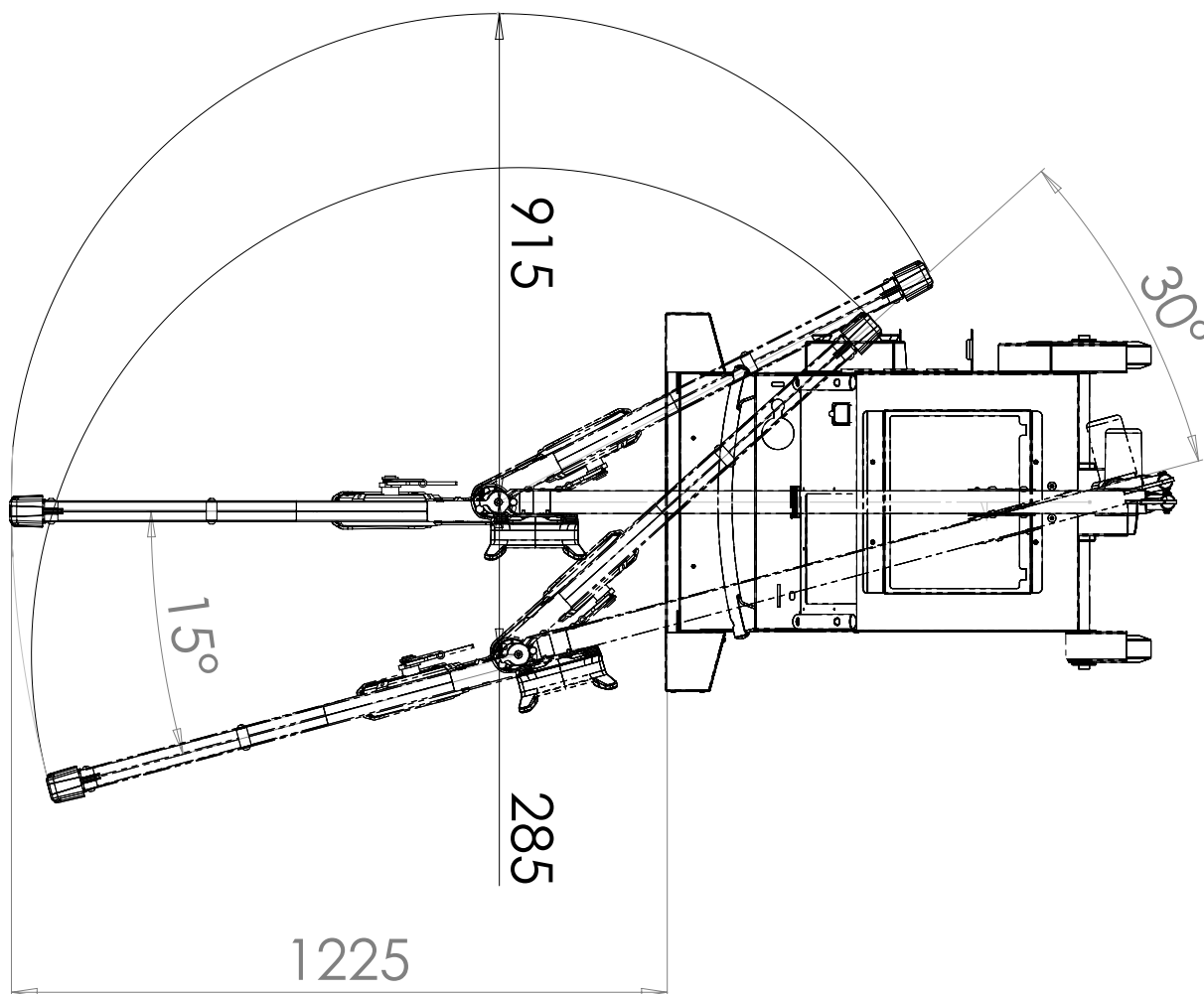


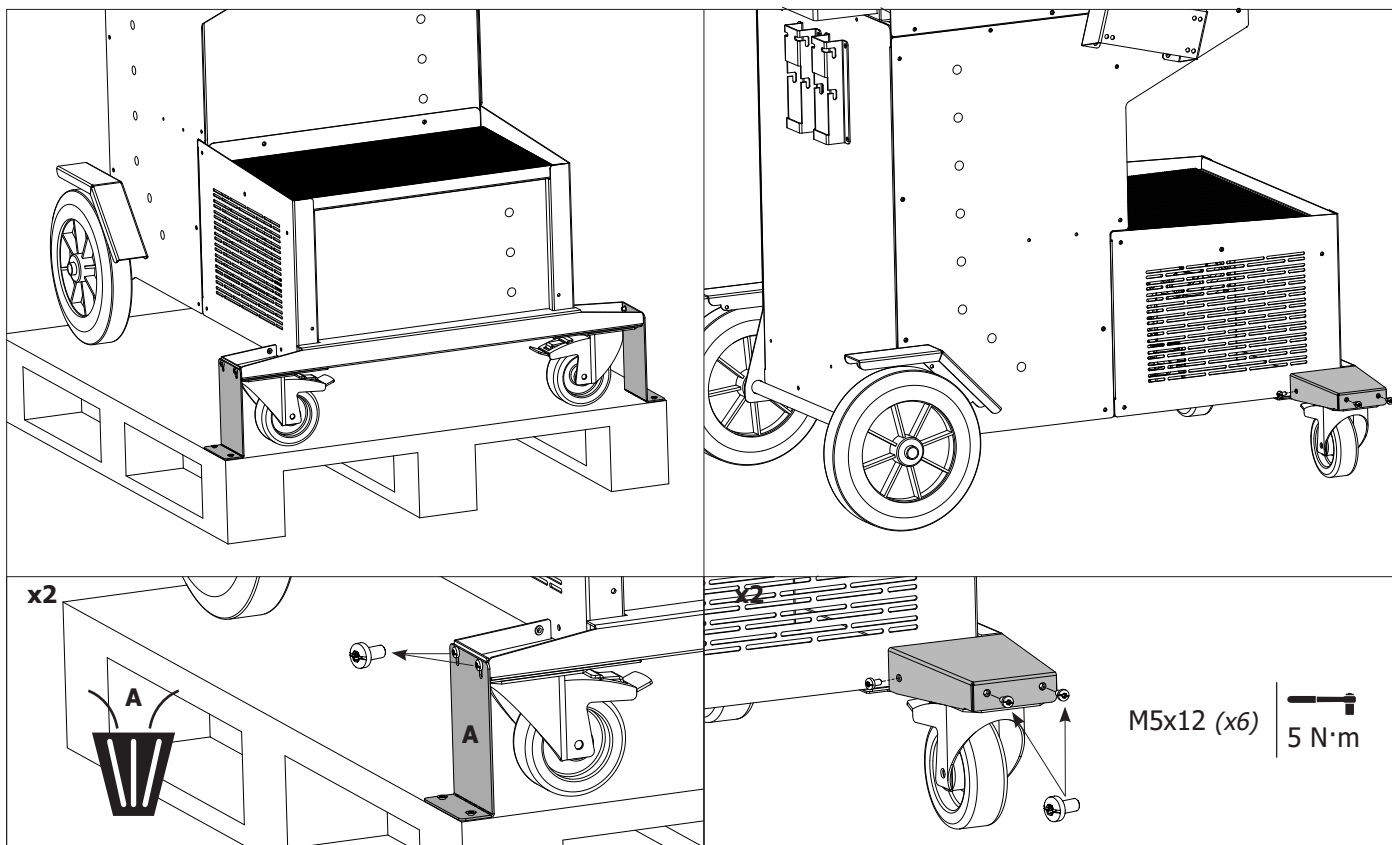
CZ 2-17 / 18-39 / 40-52

GYSPOT PTI GENIUS
480 V

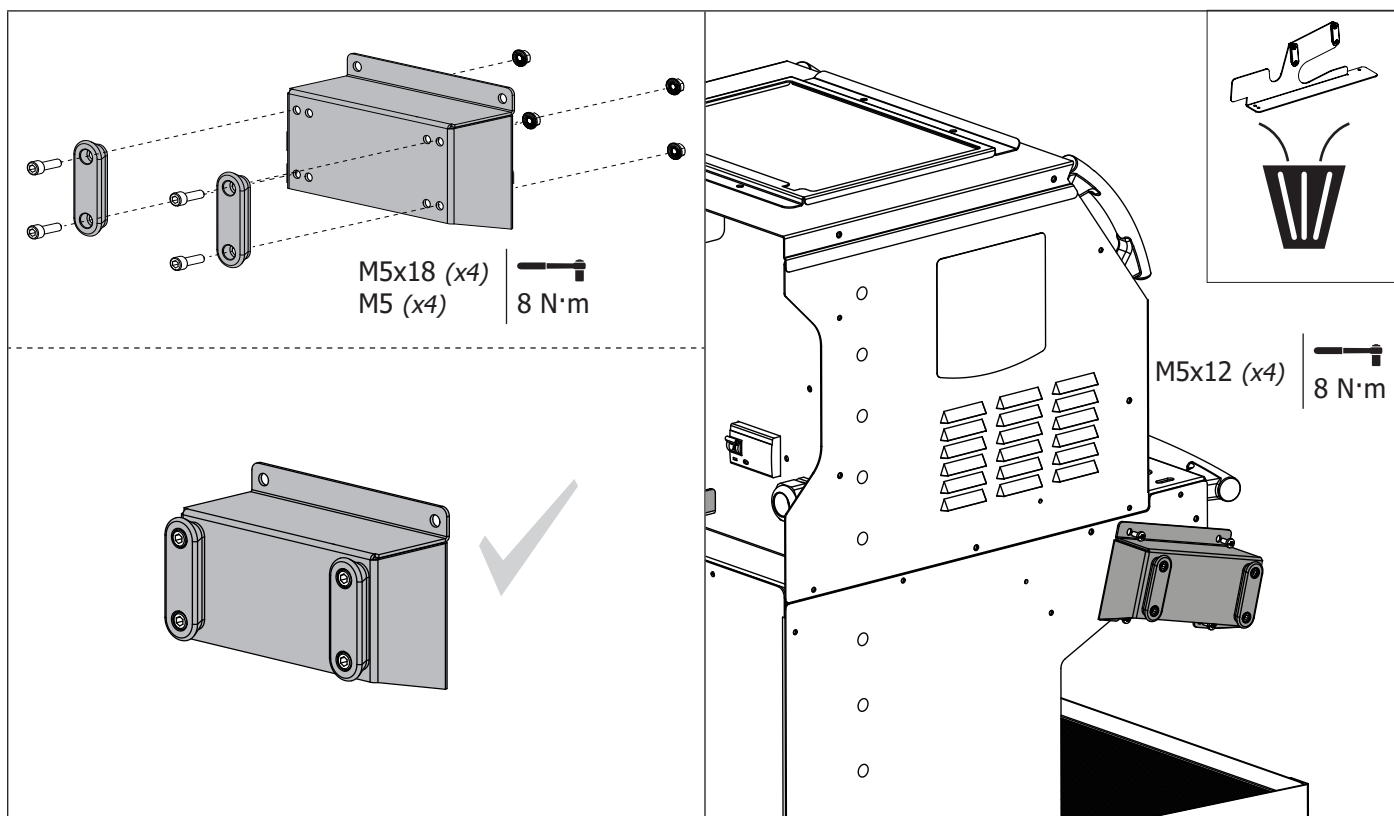
ROZMĚRY / ABMESSUNGEN / DIMENSIONES



MONTÁŽ / ASSEMBLY / MONTAJE

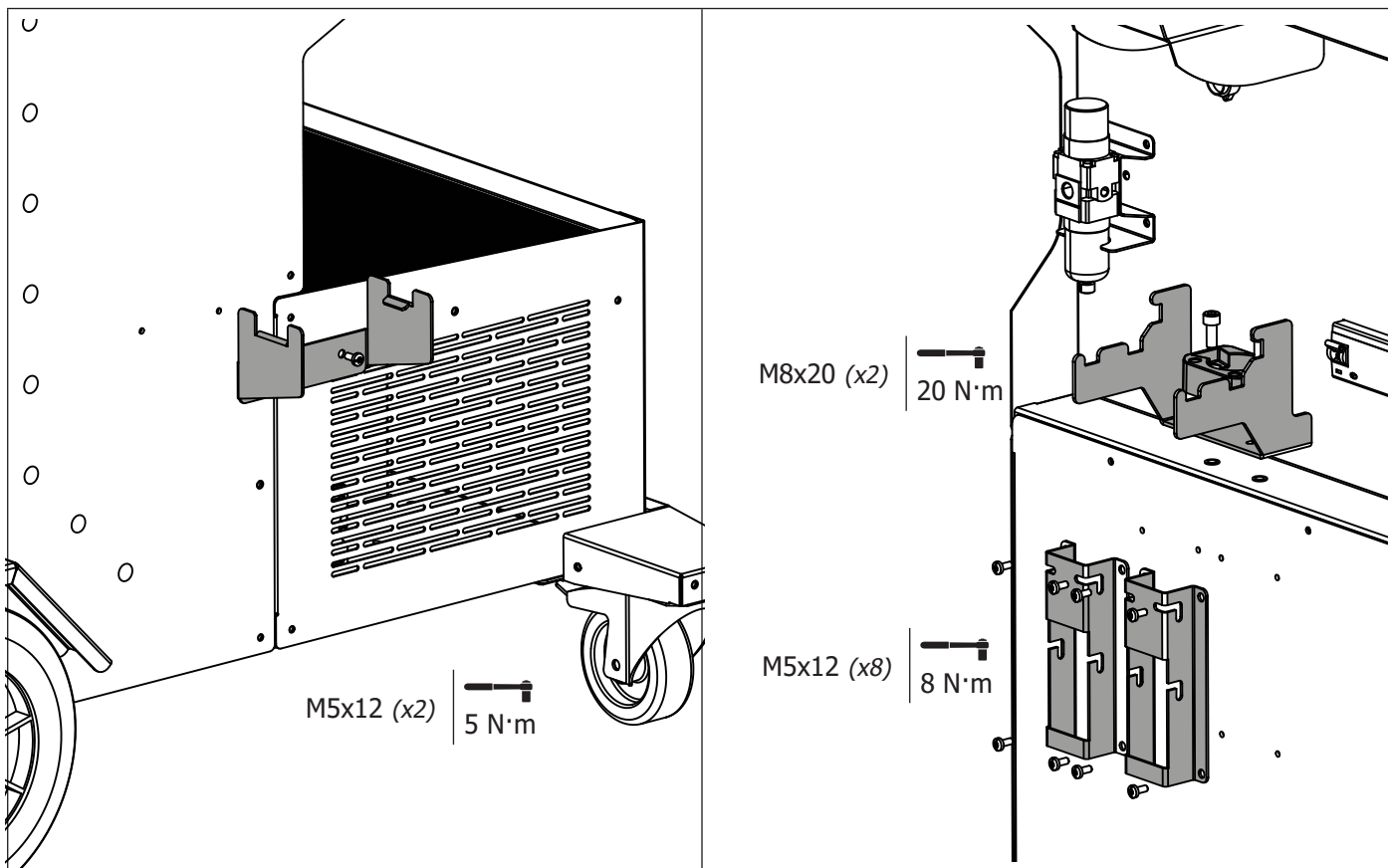


SESTAVA PODPĚR G-SVORKY / ASSEMBLY OF G CLAMP SUPPORT / MONTAGE HALTERUNG «G» C-ZANGE / MONTAJE DEL SOPORTE DE PINZA EN G



G9 MONTÁŽ DRŽÁKU RAMENE (VOLITELNÉ) / G9 ARM SUPPORT MOUNTING (OPTIONAL) / G9 ARMSTÜTZMONTAGE (OPTIONAL) / G9 MONTAJE DEL SOPORTE DEL BRAZO (OPCIONAL)

SESTAVA PODPĚRY RAMENE / ARM SUPPORT MOUNTING / ARMSTÜTZMONTAGE / MONTAJE DEL SOPORTE DEL BRAZO



MONTÁŽ PŘEVISLÉHO RAMENE / ASSEMBLY OF OVERHANGING ARM / MONTAGE AUSLEGER / ENSAMBLAJE DEL SOPORTE

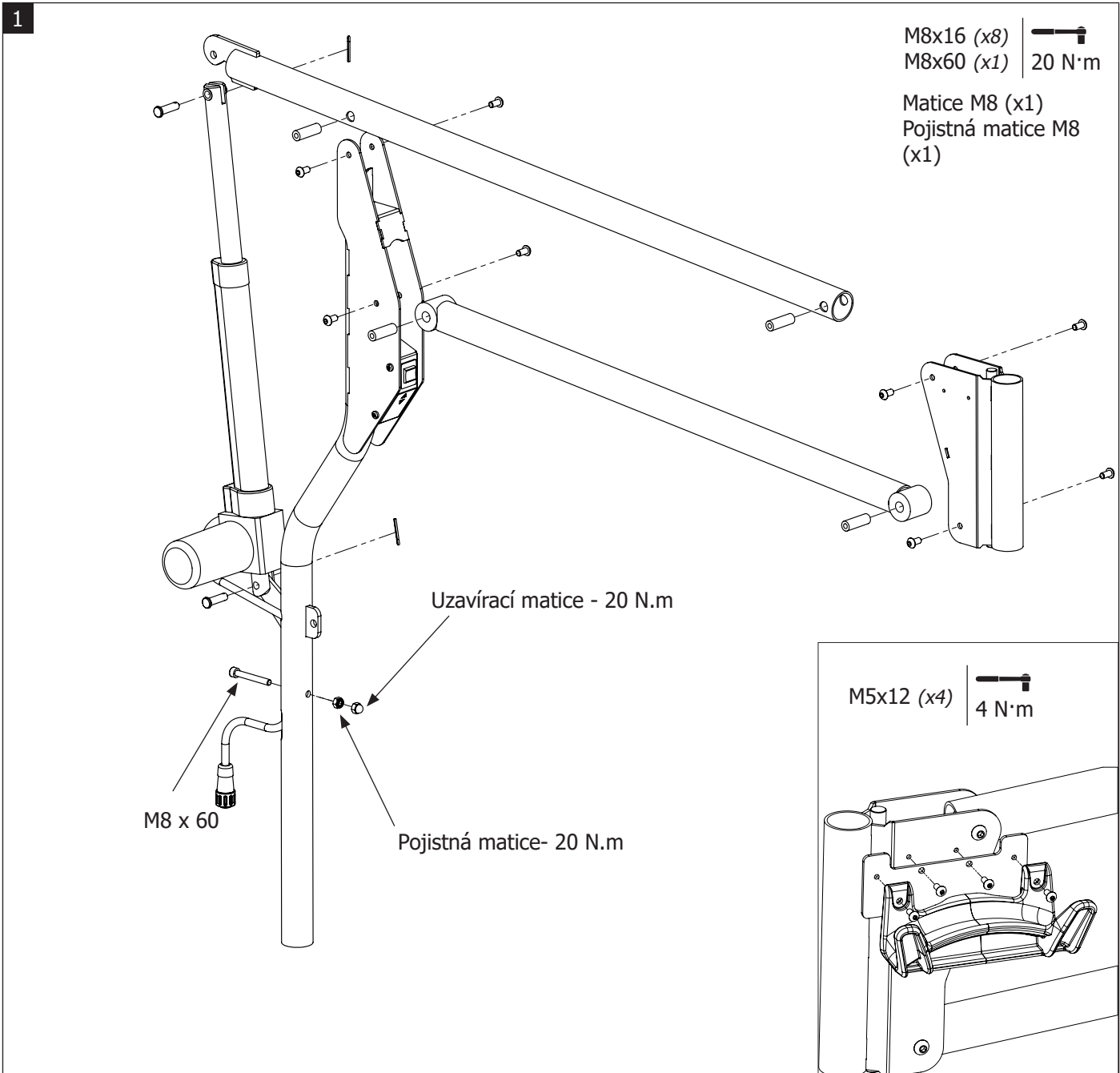


Použití ramene je vyhrazeno výhradně pro odlehčení svařovacích kleští. Nikdy se nesmí používat ke zvedání ani k jiným účelům, jinak se vozík s ramenem převrátí.

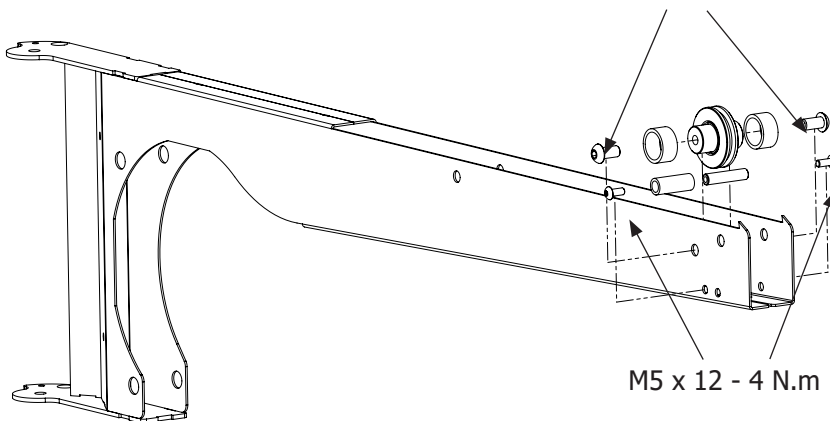
The use of the bracket is strictly reserved to relieve the weight of the welding tongs. It must never be used for lifting or any other application, otherwise the jib crane trolley assembly may overturn.

Der Einsatz des Galgens ist ausschließlich zur Entlastung der Schweißzange vorgesehen. Sie darf niemals zum Heben oder für andere Anwendungen verwendet werden, da sonst die Schwenkkran-Katzeinheit umkippen kann.

El uso de la horca está estrictamente reservado para aliviar el peso de las pinzas de soldadura. Nunca debe ser usado para levantar o cualquier otra aplicación, de lo contrario el conjunto del carro de la grúa giratoria puede volcarse.



2



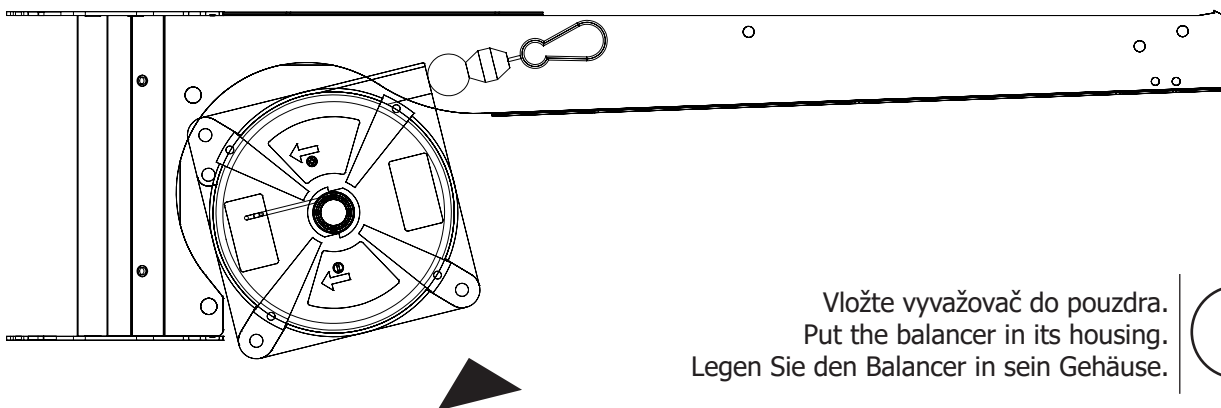
M8 x 16 - 20 N.m

M5 x 12 - 4 N.m

M8x16 (x2)
M5x12 (x2)

20 N.m
4 N.m

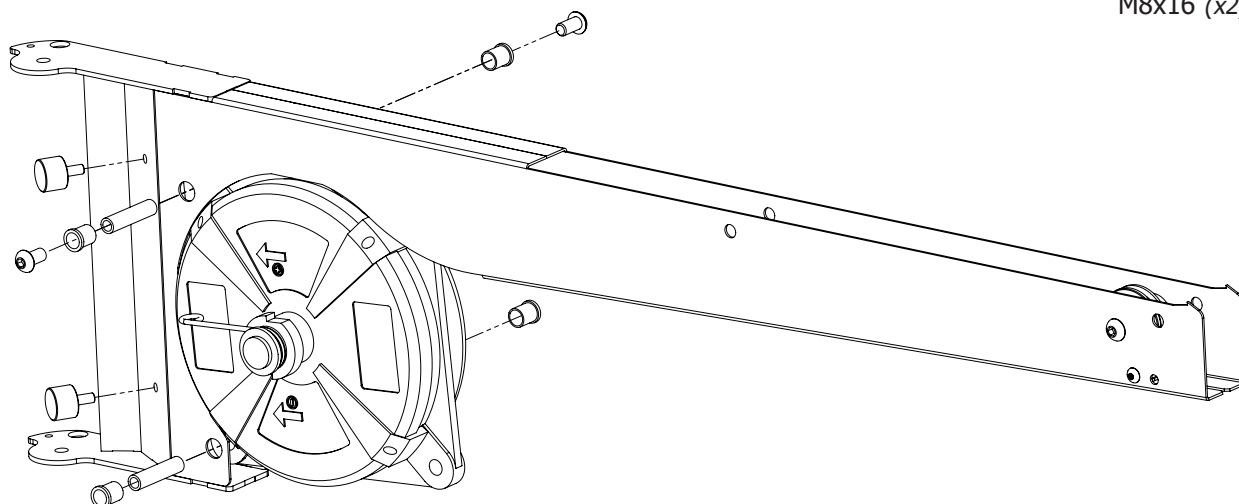
3



Vložte vyvažovač do pouzdra.
Put the balancer in its housing.
Legen Sie den Balancer in sein Gehäuse.



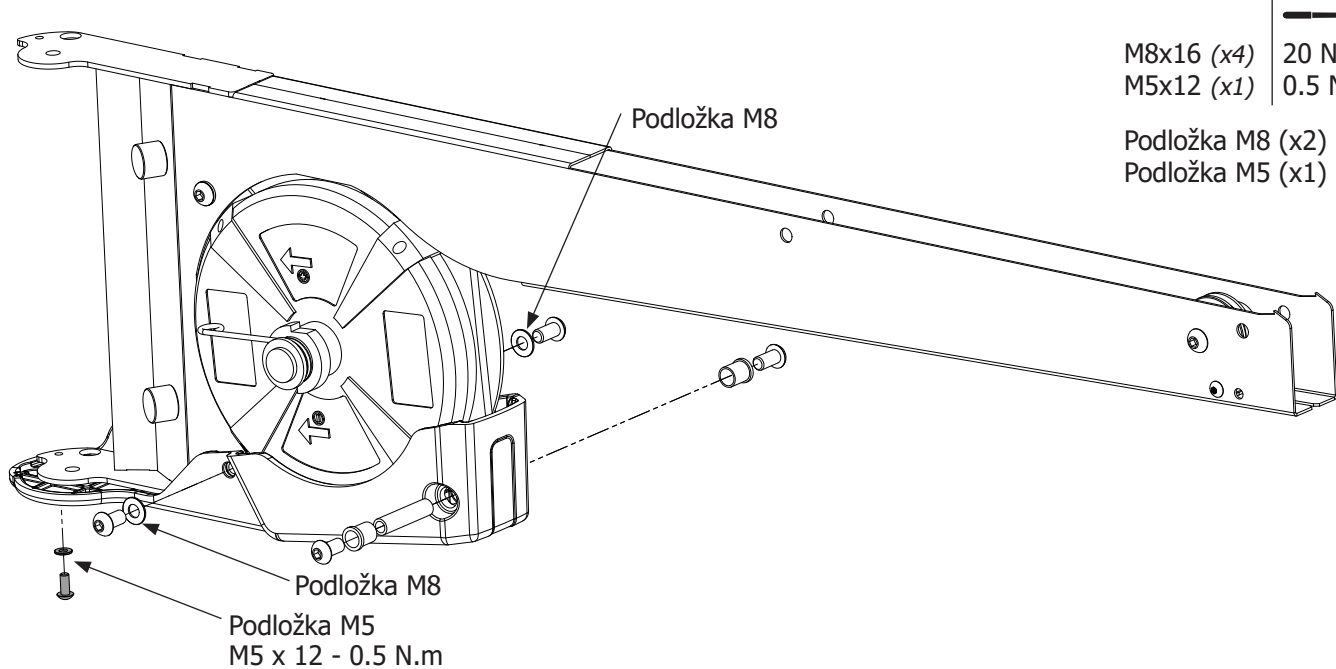
4



M8x16 (x2)

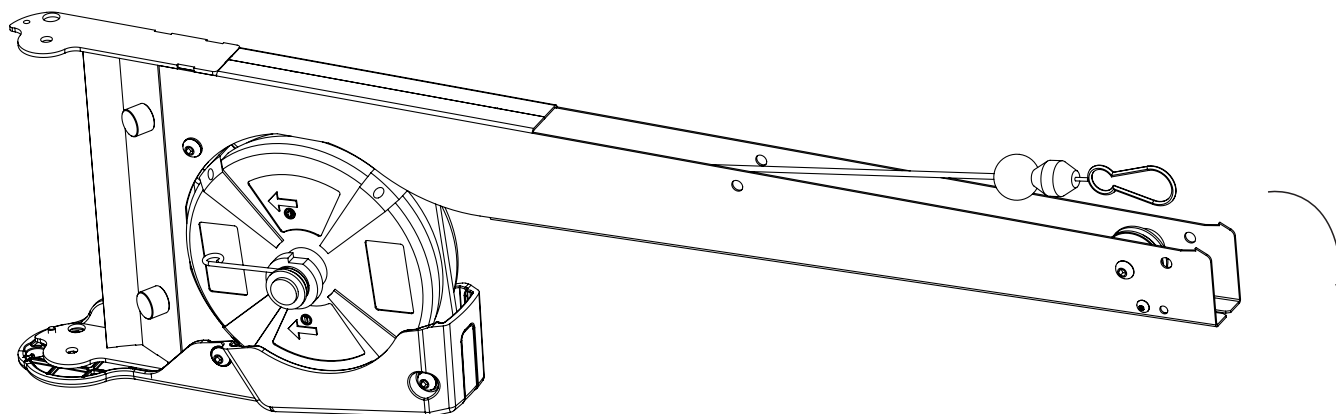
20 N.m

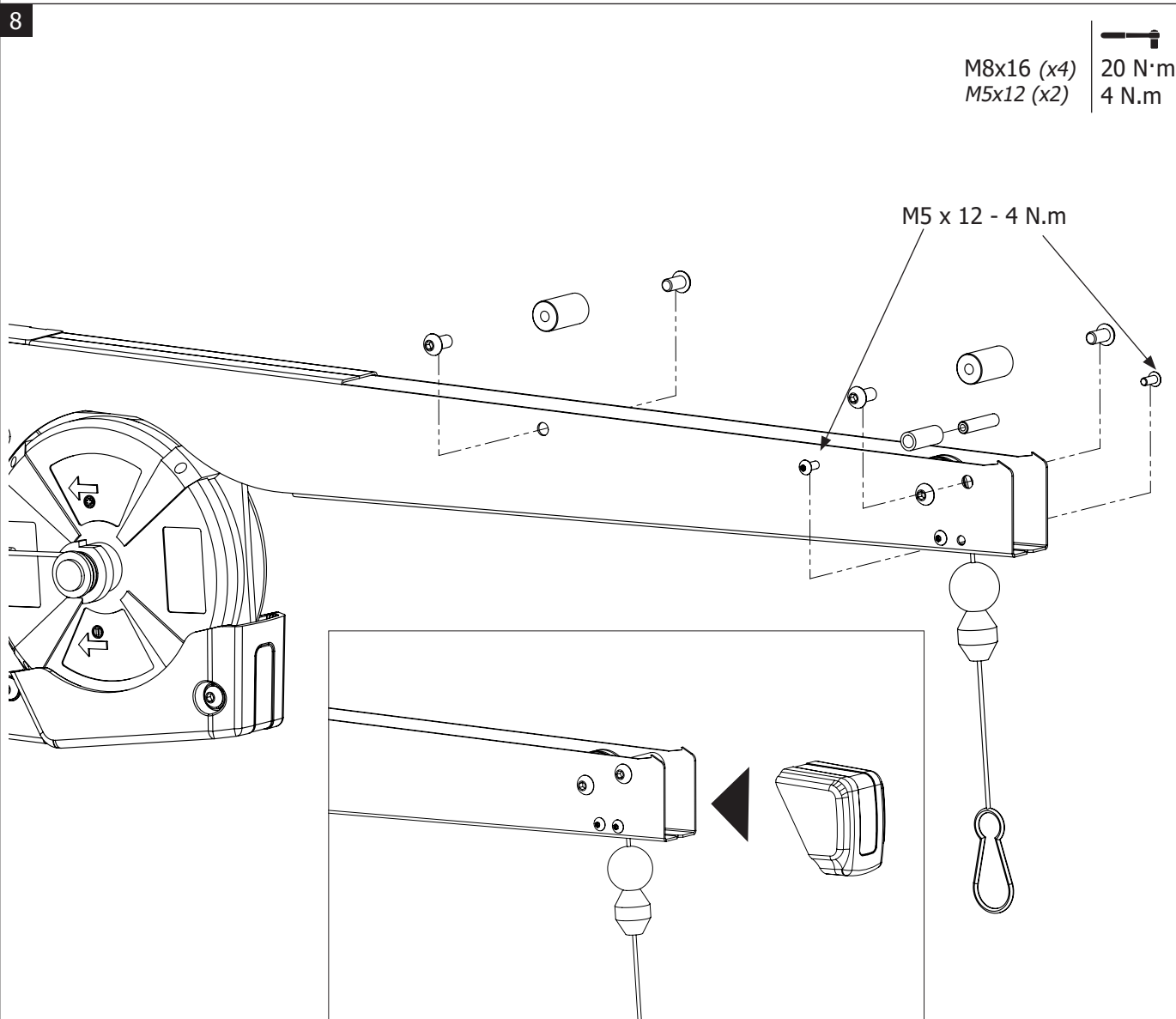
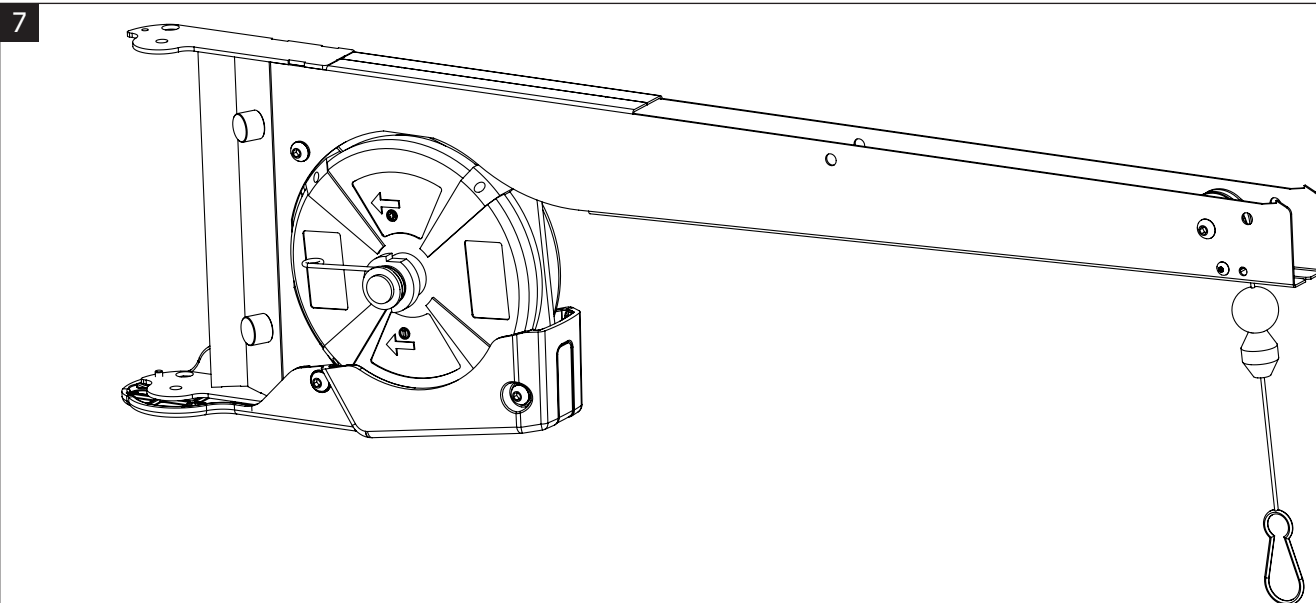
5



6

Protáhněte lanko vyvažovače řemenicí a zářezem.
 Pull the balancer cable through the pulley and the notch.
 Ziehen Sie das Kabel vom Balancer durch die Umlenkrolle und die Kerbe.



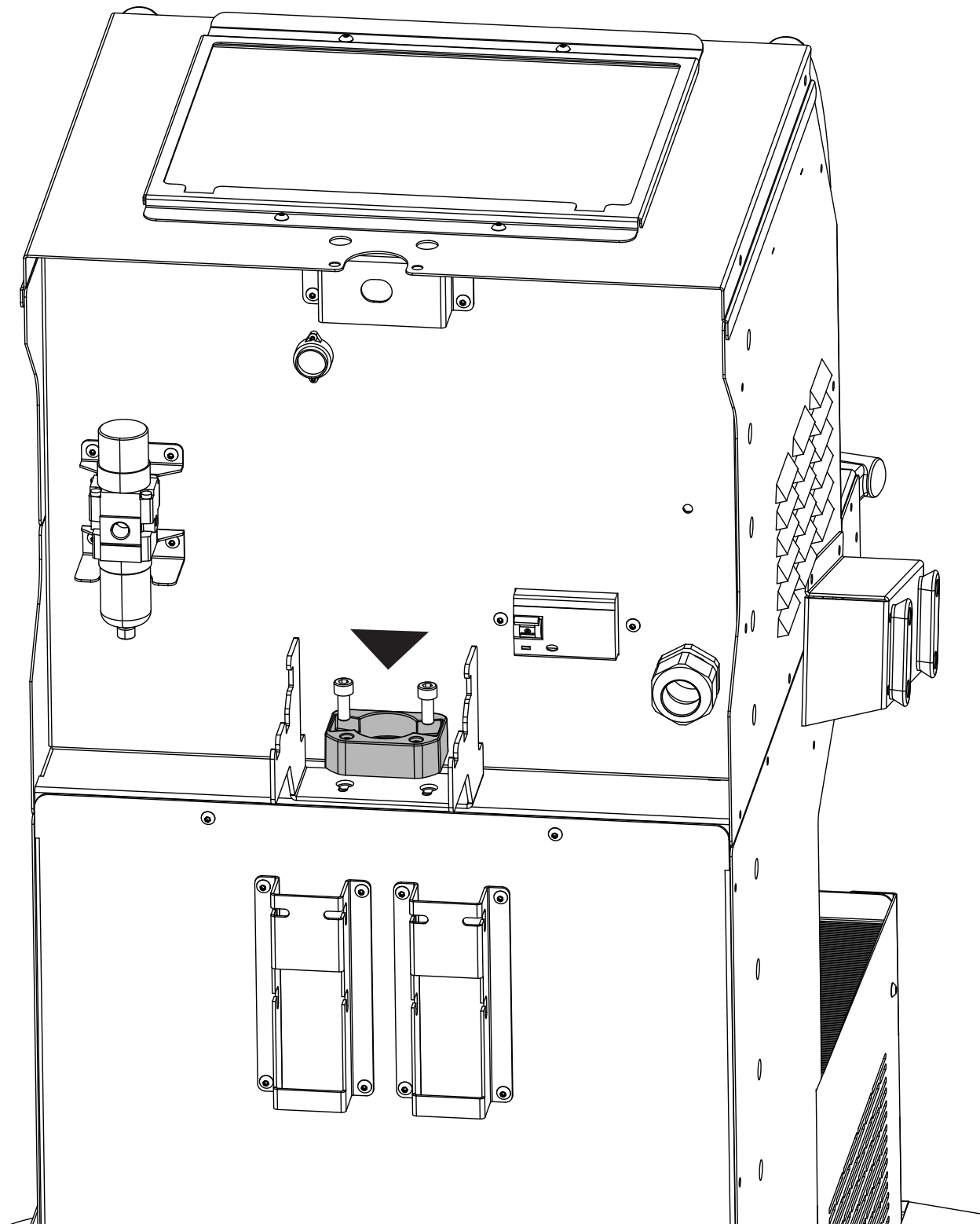


9

Montáž nízkého otočného ložiska (dodáva se s dříkem).
Mounting of the low pivot bearing (supplied with the stem).
Montage des niedrigen Schwenklagers (mit dem Vorbau mitgeliefert).

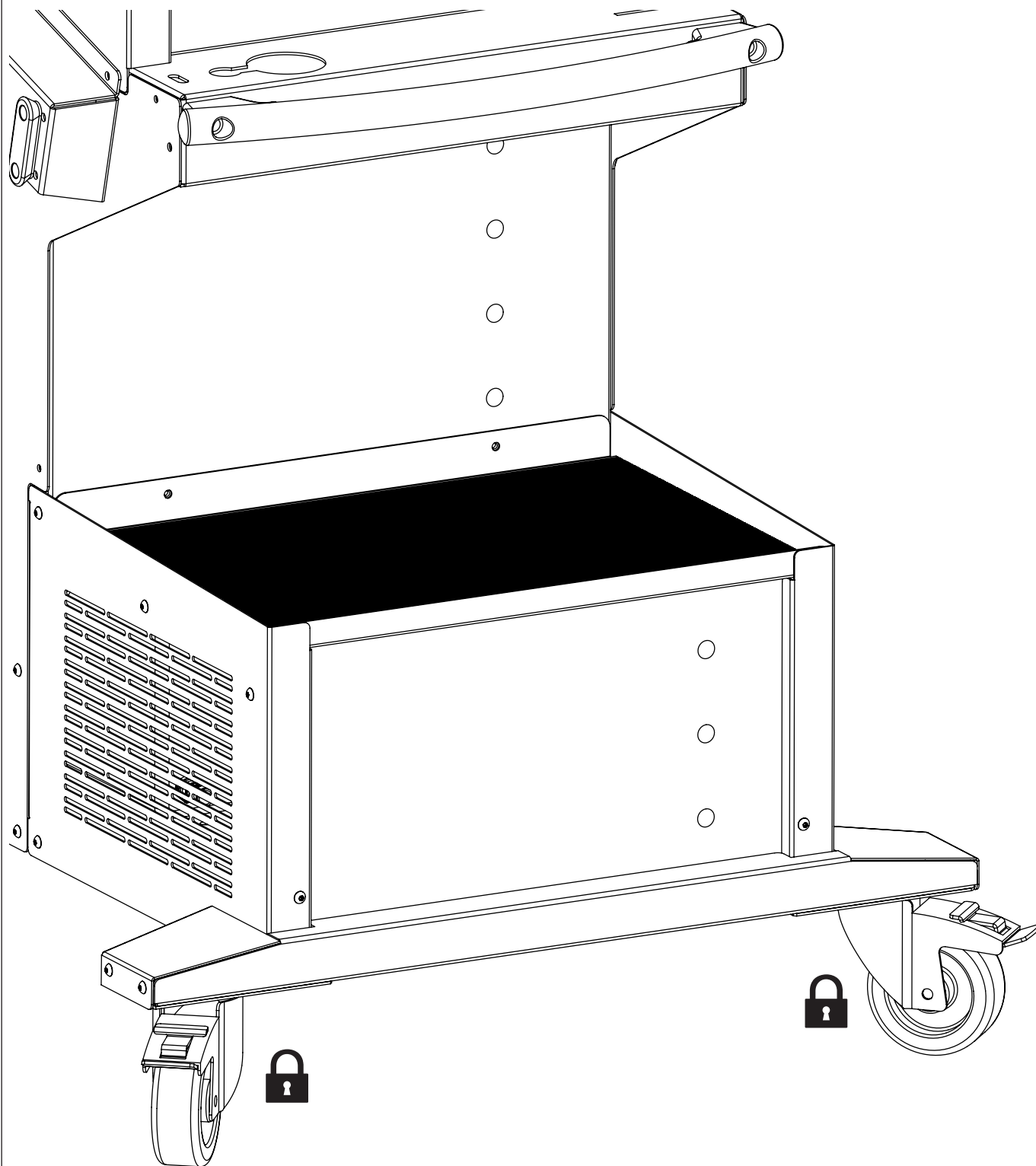


M8x20 (x2)

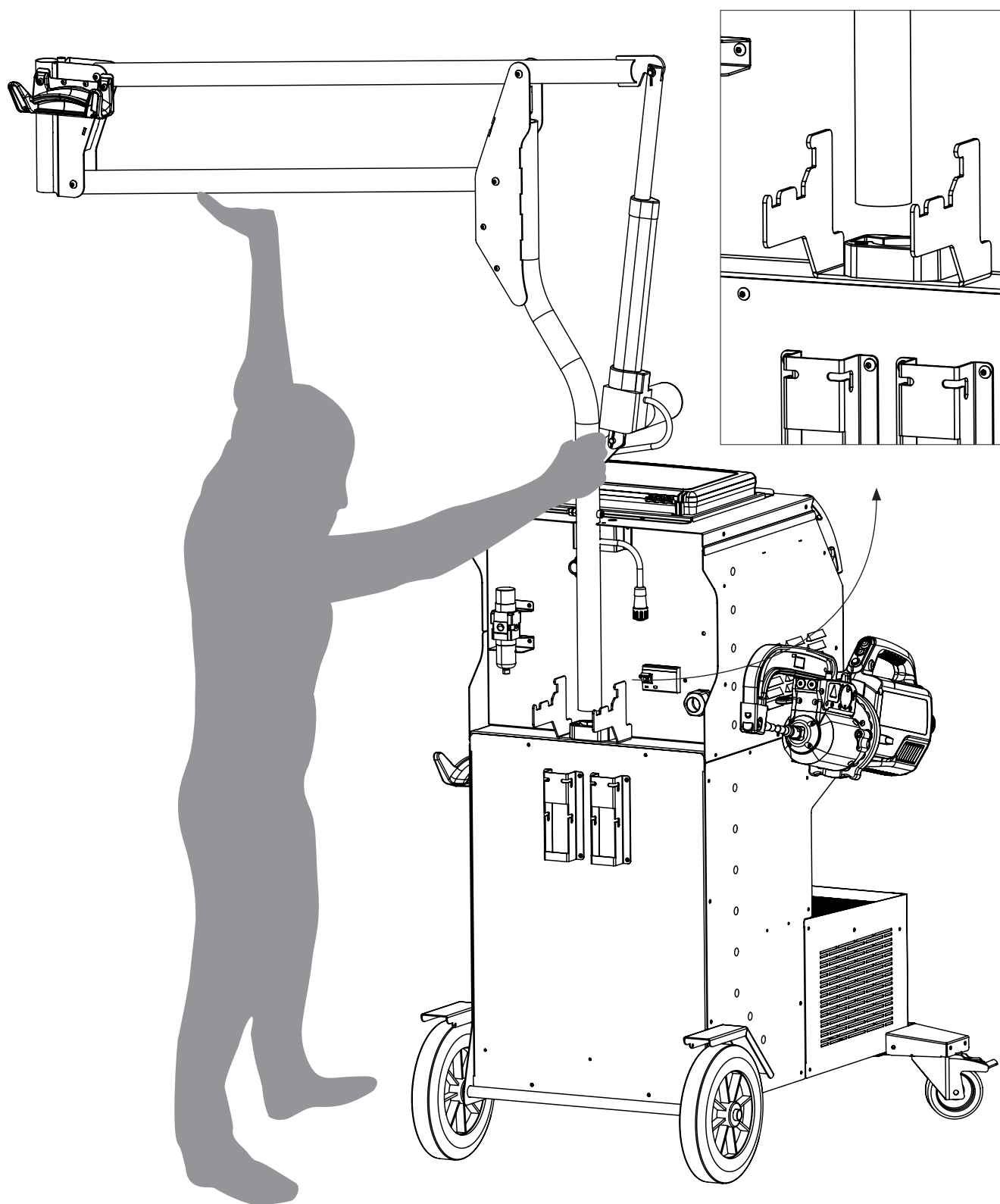
20 N·m

10

Zapněte brzdy na dvou předních kolech generátoru.
Engage the brake on one of the 2 front wheels of the generator.
Betätigen Sie die Bremse an einem der 2 Vorderräder des Generators.



11

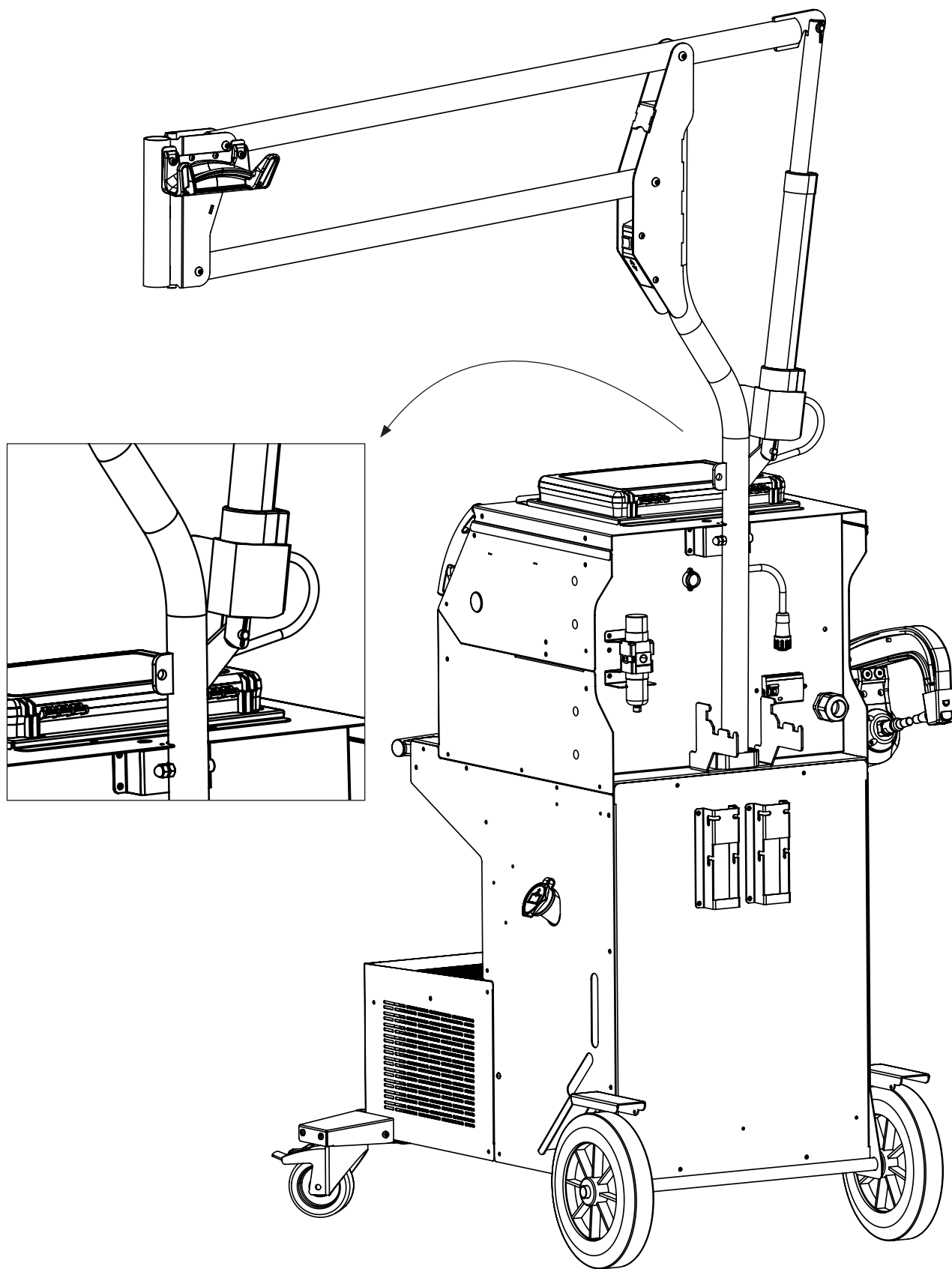


Nepodceňujte hmotnost dříku (17,4 kg).!
Do not underestimate the weight of the overhanging arm (17.4 kg)!
Das Gewicht des Ausleger nicht unterschätzen (17.4 kg)!



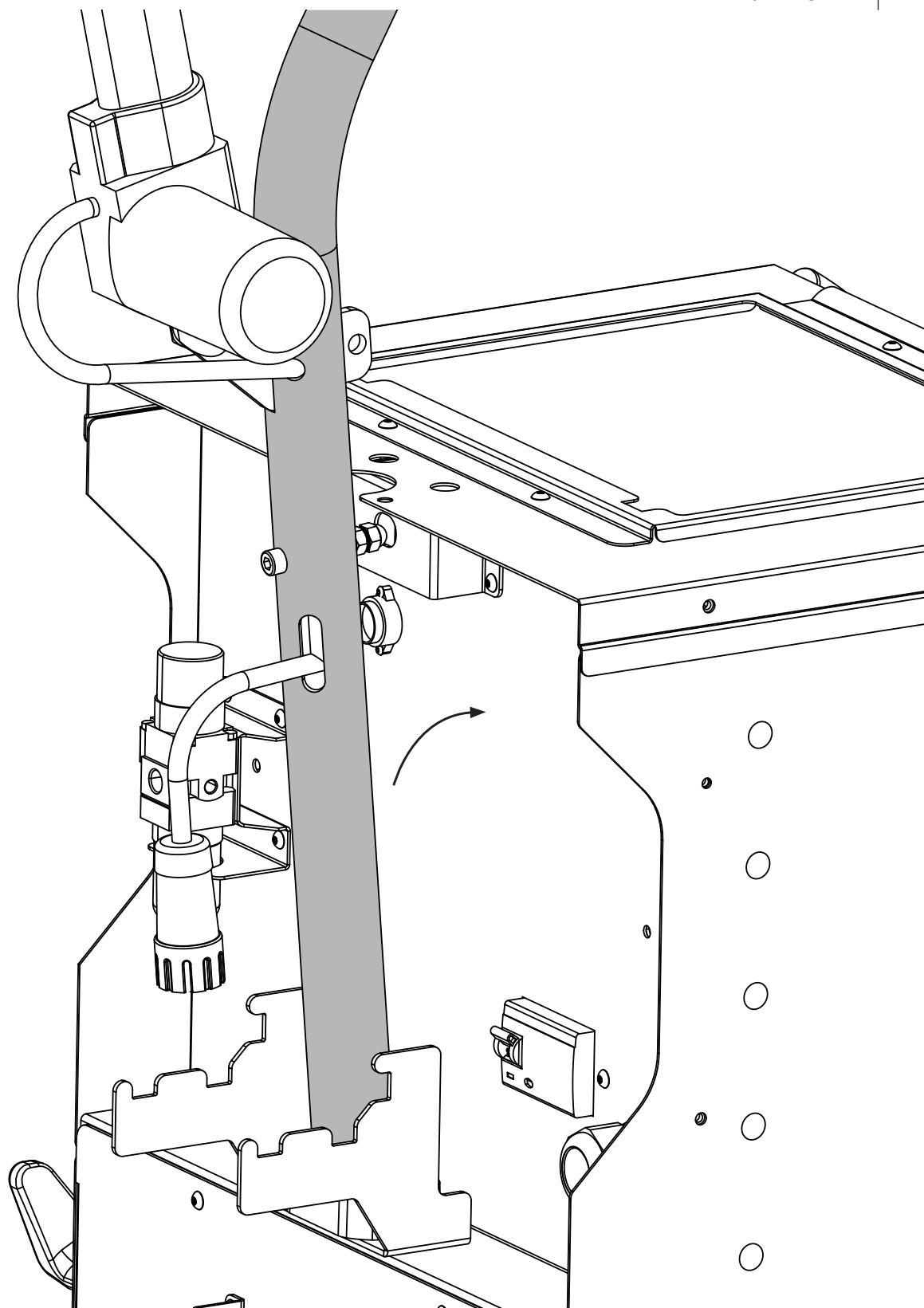
Pro usnadnění montáže/demontáže držáku na generátor jsou zapotřebí 2 osoby.
In order to assemble or disassemble the overhanging arm smoothly and easily, 2 people are required.
Montage/Demontage des Auslegers mit 2 Personen vornehmen.

12



13

Otáčejte dříkem, dokud šroub nezapadne do vybrání.
Swivel the bracket until the screw fits into the recess.
Den Schaft schwenken, bis die Schraube in der Aussparung sitzt.

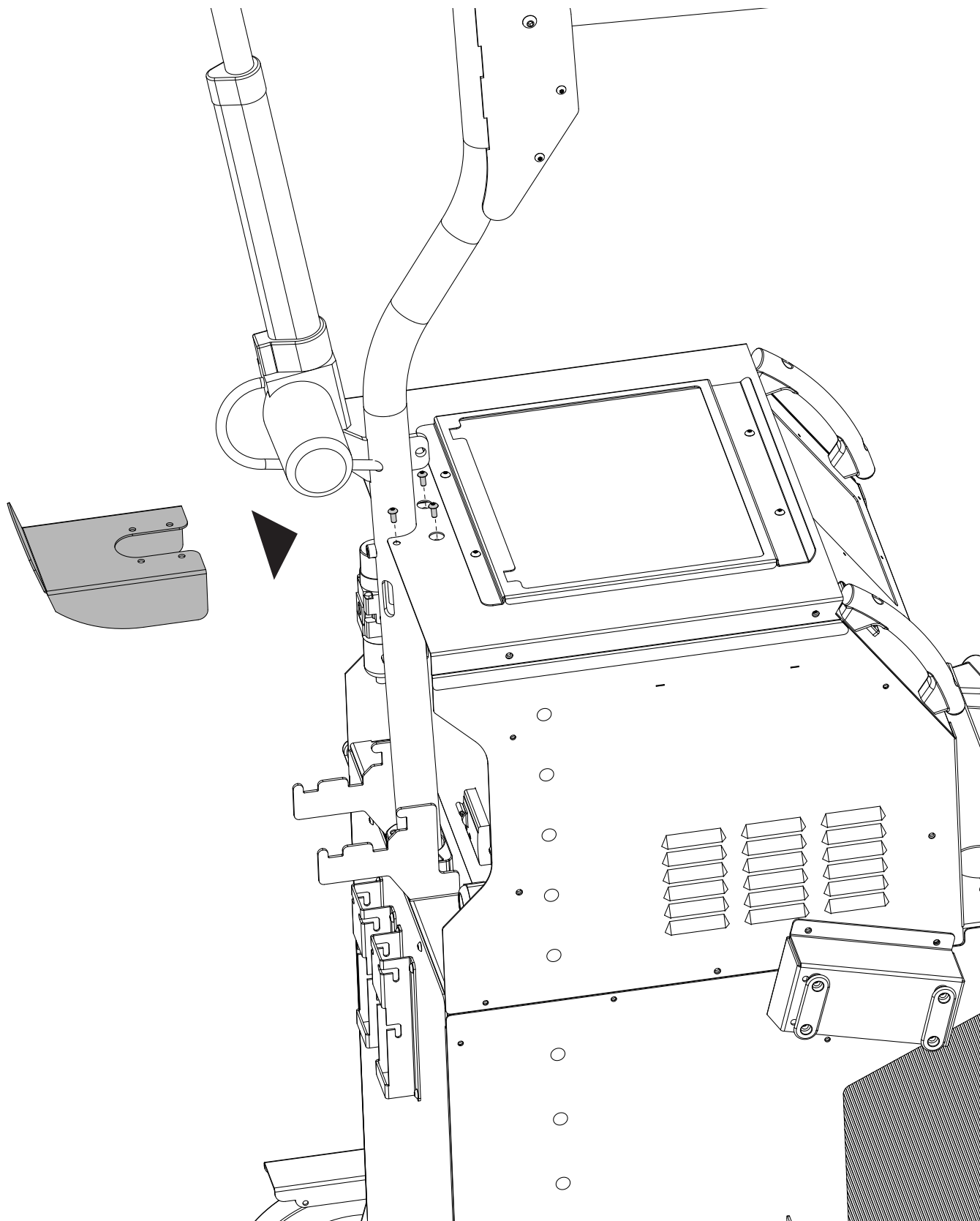


14

Zajistěte stojan upevněním držáku.
Lock the gallows by fixing the bracket.
Verriegeln Sie den Schaft durch Sichern der Halterung.

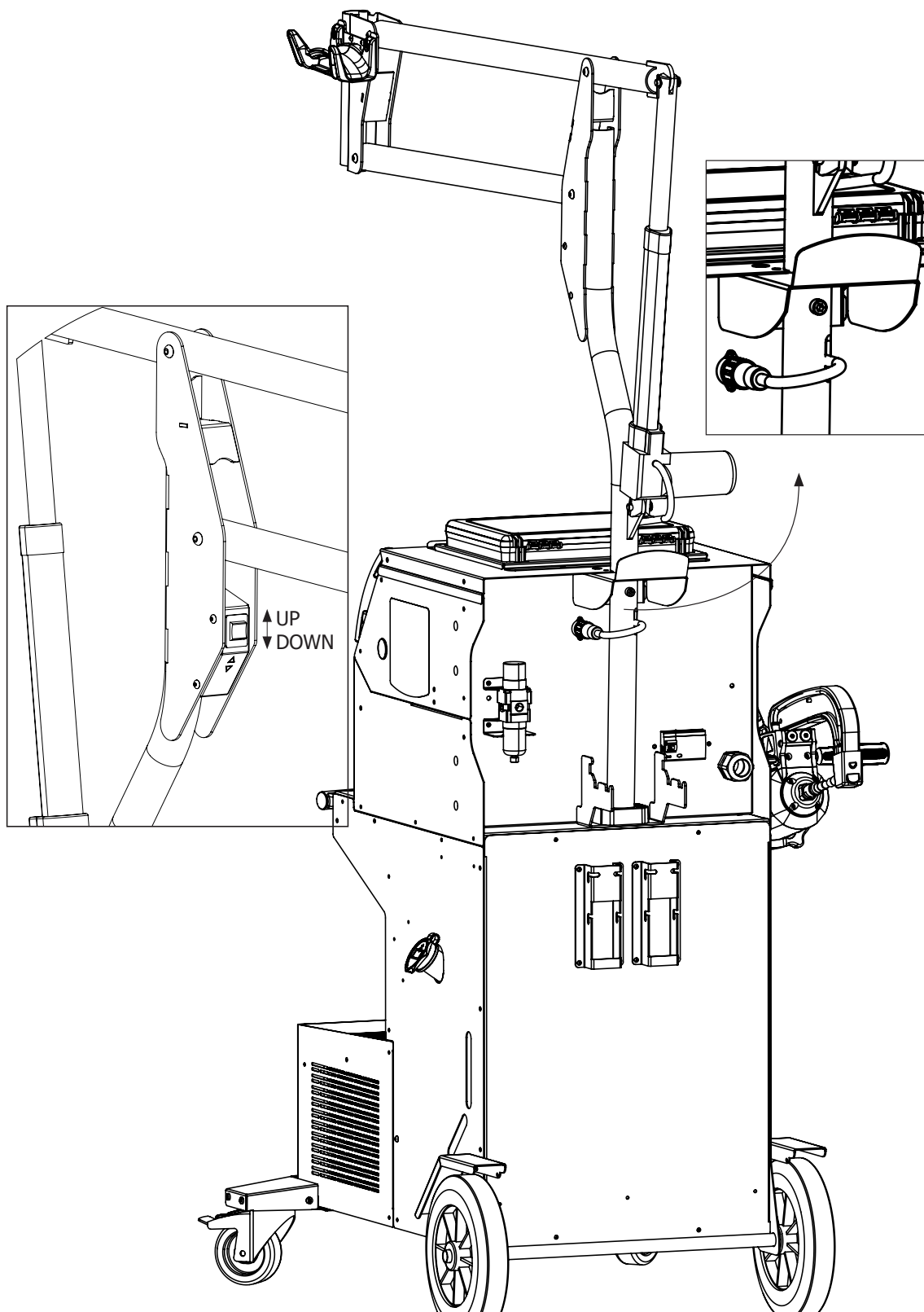


M5x12 (x2)

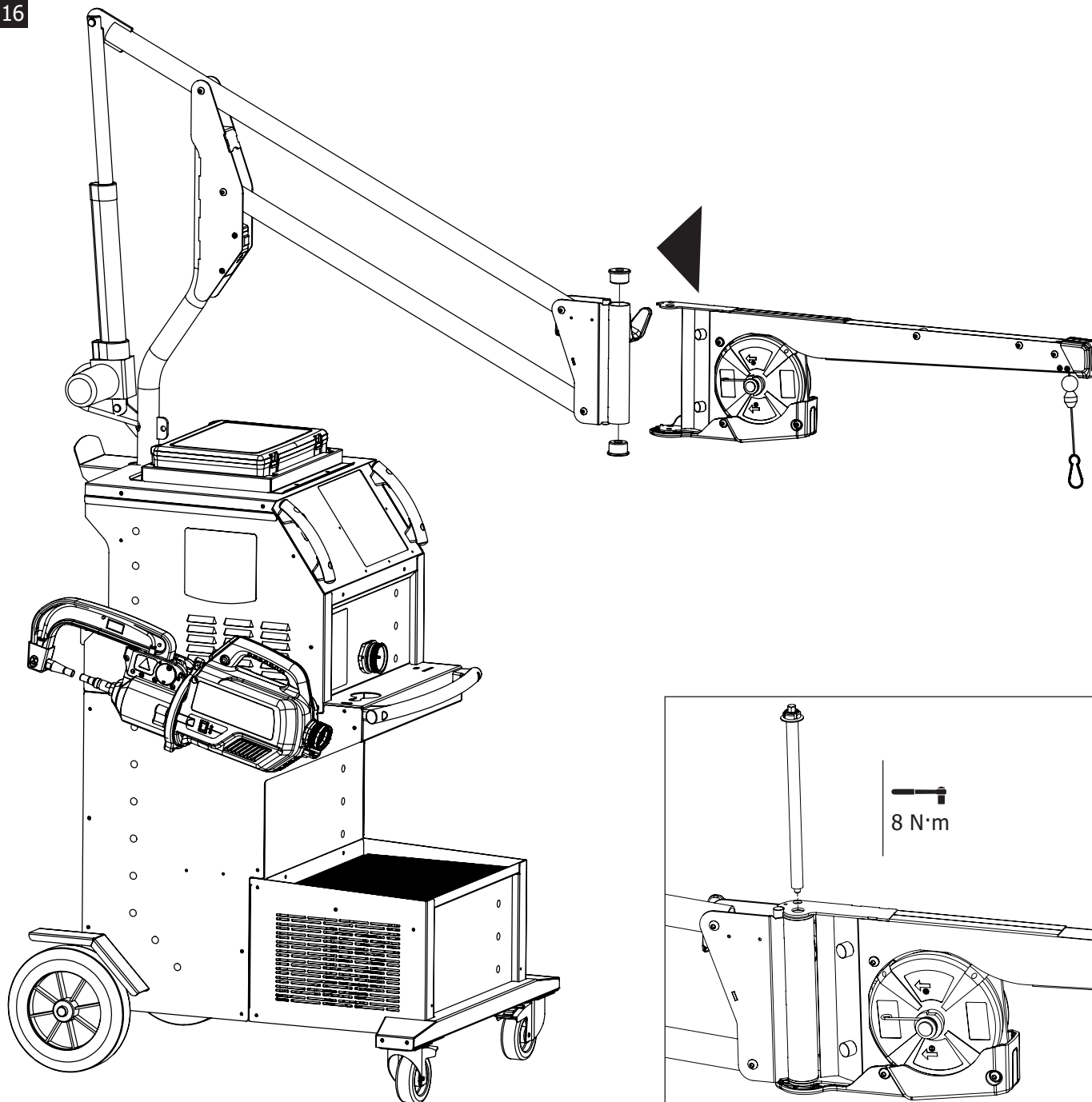
4 N·m

15

Připojte konektor válce k vozíku.
Stisknutím tlačítka nastavte dřík do dolní polohy.
Connect the cylinder connector to the carriage.
Press the button to put the stem in the down position.
Verbinden Sie den Zylinderanschluss mit dem Schlitten.
Drücken Sie die Taste, um den Vorbau in die untere Position zu bringen.

i

16



Nastavte tvrdost pohyblivé části utažením matice pomocí dodaného klíče.

Adjust the hardness of the moving part by tightening the nut with the key provided.

Stellen Sie die Härte des beweglichen Teils ein, indem Sie die Mutter mit dem mitgelieferten Schlüssel anziehen.

Ajuste la dureza de la parte móvil apretando la tuerca con la llave suministrada.

Отрегулируйте твердость подвижной части, затянув гайку с помощью прилагаемого ключа.

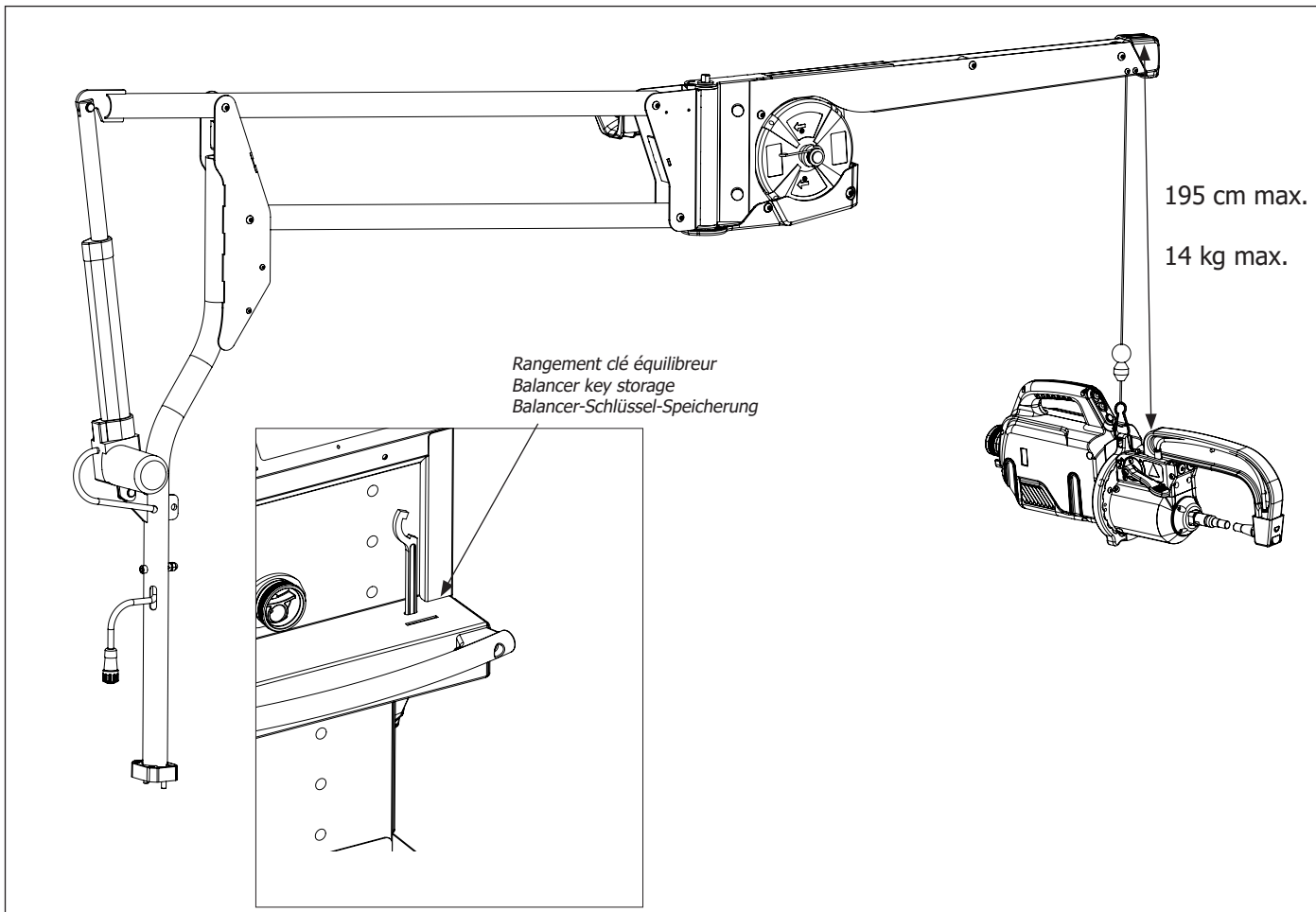
Stel de hardheid van het bewegende deel af door de moer aan te draaien met de bijgeleverde sleutel.

Regolare la durezza della parte mobile stringendo il dado con la chiave fornita

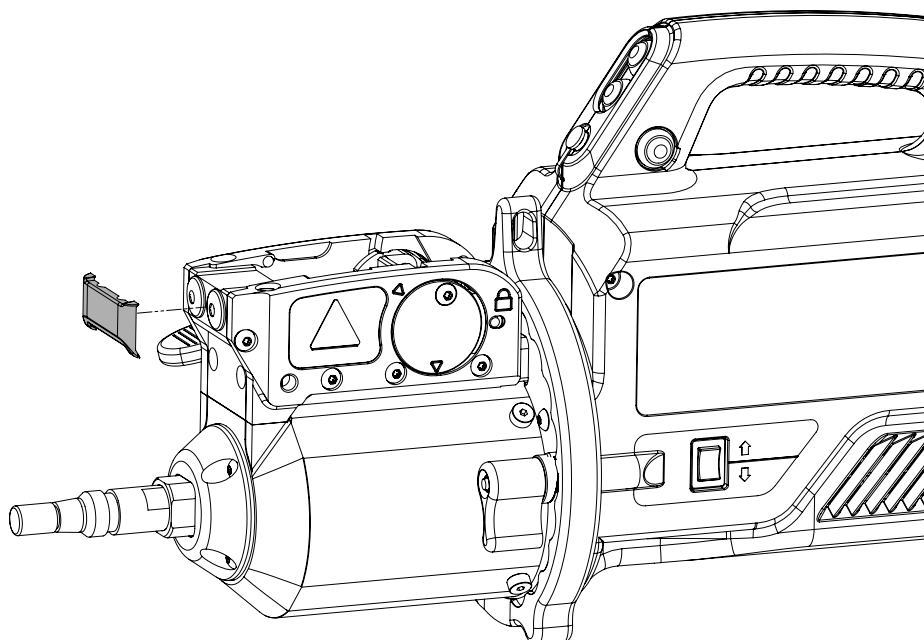


17

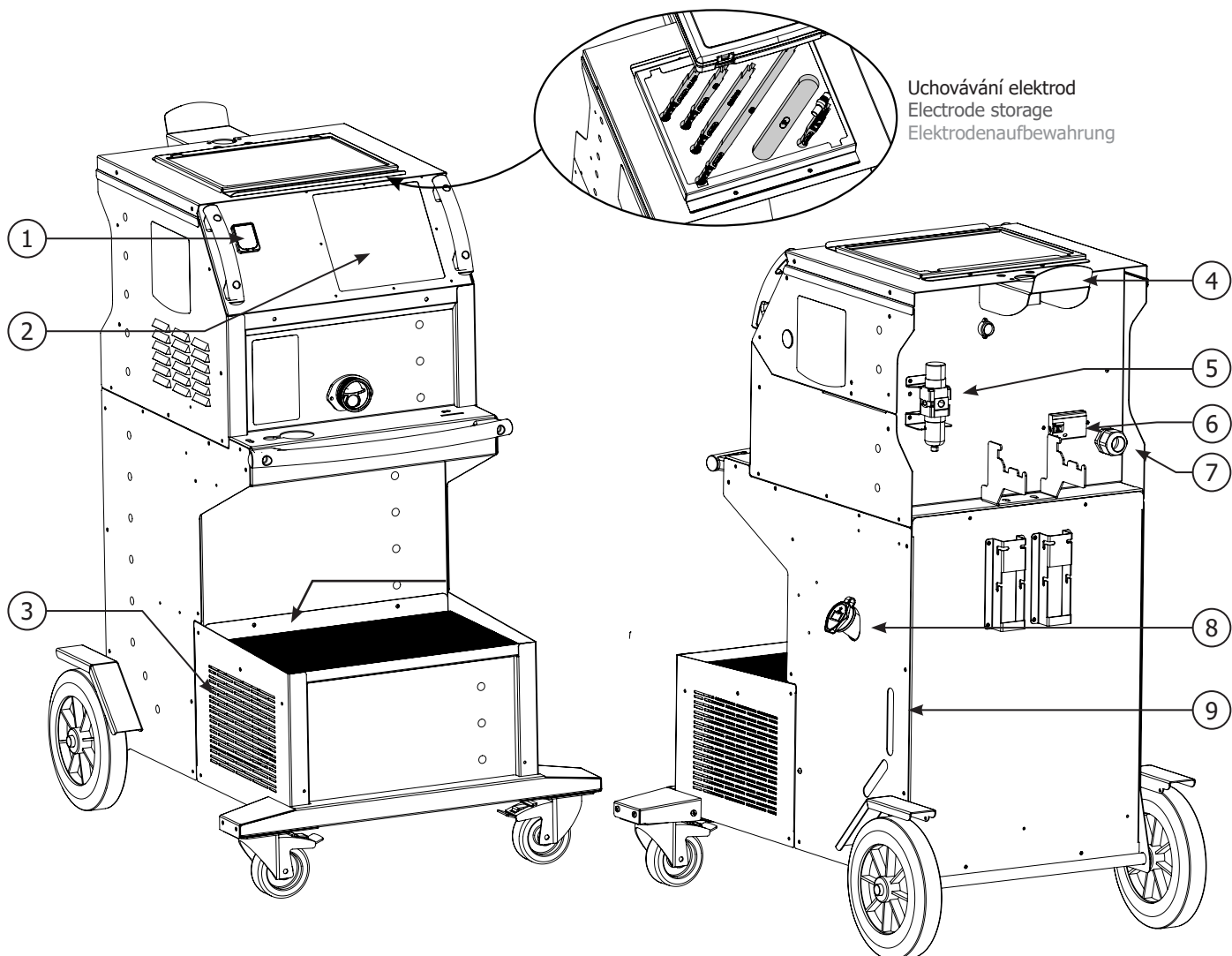
Pro nastavení napětí vyvažovacího kabelu, uživatel musí zatížit kabel svorkou.
 To adjust the tension of the balancer cable, the user must load the clamp on the cable.
 Um die Spannung des Balancerkabels einzustellen, muss der Benutzer die Klemme unter Last auf das Kabel setzen.



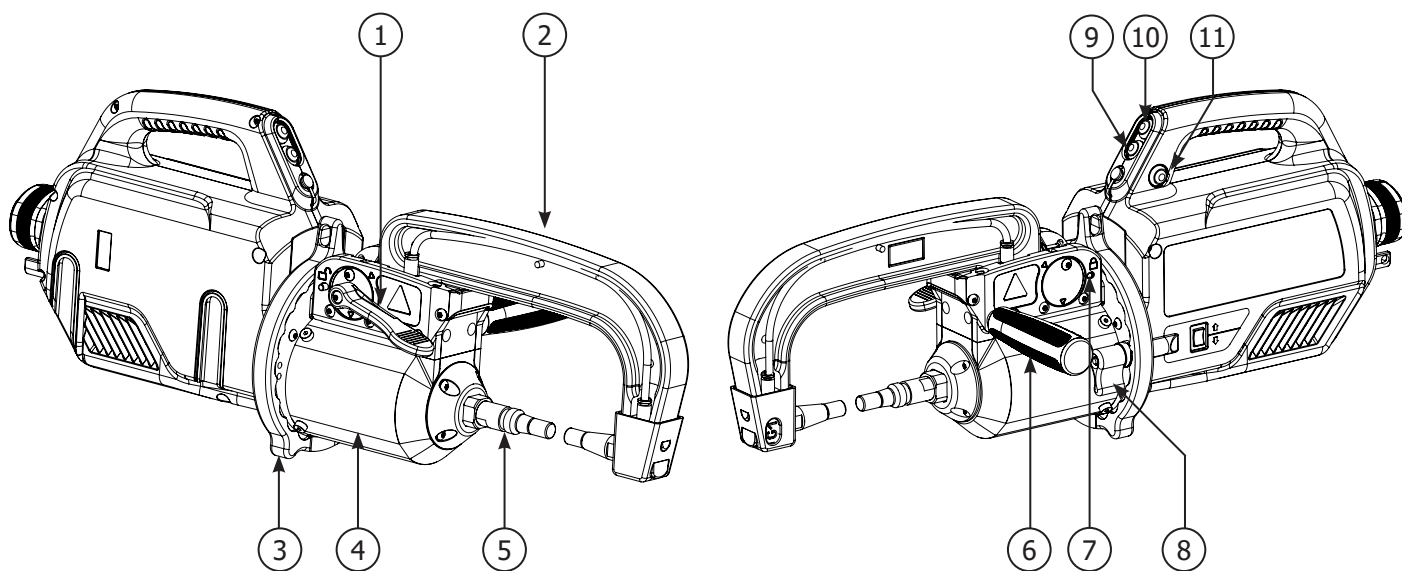
MONTÁŽNÍ OCHRANNÝ PRVEK / ASSEMBLY PROTECTION FITTING / MONTAGESCHUTZBESCHLAG / MONTAJE DE LA PROTECCIÓN DEL ACCESORIO



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:

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

Skladování při teplotách od -25 °C do +55 °C.

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 kleští 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.

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 smrti.

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 vybil 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 holýma rukama.

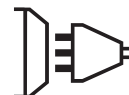
• Před manipulací s díly nebo zařízením je nechejte vychladnout.

- 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 známé.

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:

- přítomnost výše, pod a vedle zařízení pro odporové svařování jiných napájecích kabelů, pohon, signalizační a telefonní systémy;
 - rozhlasové a televizní přijímače a vysílače
 - počítače a jiná řídicí zařízení
 - zařízení důležitá z hlediska bezpečnosti, například, ochrana průmyslových zařízení;
 - zdraví dalších osob, například, používání kardiostimulátorů nebo naslouchadel;
 - zařízení používané pro kalibraci nebo měření
 - odolnost ostatních materiálů v životním prostředí
- Uživatel musí zajistit, aby ostatní přístroje používané v místnosti byly kompatibilní. To si může vyžádat další ochranná opatření
- 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. 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, by servisní dveře měli být zajištěny a kryty zavřeny a řádně uzamčeny. 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 nevěte přístroj uchopením za kabely. Netransportujte zařízení nad osobami nebo věcmi.

INSTALACE, UMÍSTĚNÍ

- Přístroj 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.



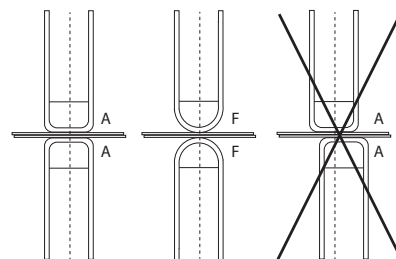
Vypněte napájení vytažením zástrčky, a počkejte dvě minuty, než začnete s materiálem pracovat. Uvnitř, napětí a proudy jsou vysoké a nebezpečné.

- 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 smirkovým papírem (jemné zrno) 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)

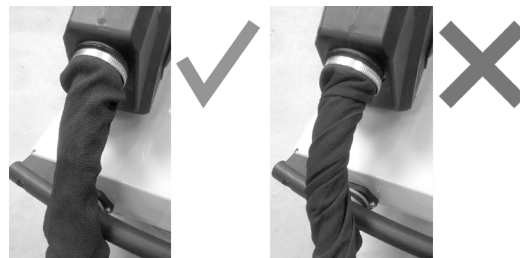


Pozor: uzávěry musí být dokonale vyrovnané. Pokud ne, zkontrolujte seřízení elektrod (viz část «Montáž a výměna ramen») P. 28)

- 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.

POUŽITÍ DŘÍKU

- Obsluha musí před použitím správně naplnit nádobu chladicí kapalinou.
- Použití ramene je vyhrazeno výhradně pro podepření svěrky během svařování.
- V žádném případě nepoužívejte rameno jako zvedací zařízení, protože by mohlo dojít k převrácení soupravy vozíku a ramene.

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).












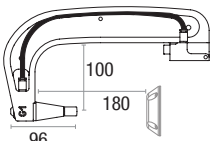
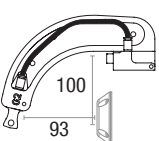
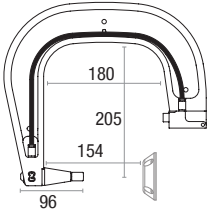
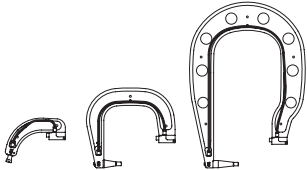
- | | |
|--------------------------------|-------------------------------|
| 1- Čtečka SD karet | 6- Jistič napájení |
| 2- Rozhraní člověk-stroj (HMI) | 7- Síťový kabel |
| 3- Chladicí jednotka | 8- Plnicí uzávěr |
| 4- Držák zámku dřívku | 9- Ukazatel chladicí kapaliny |
| 5- Ventil | |

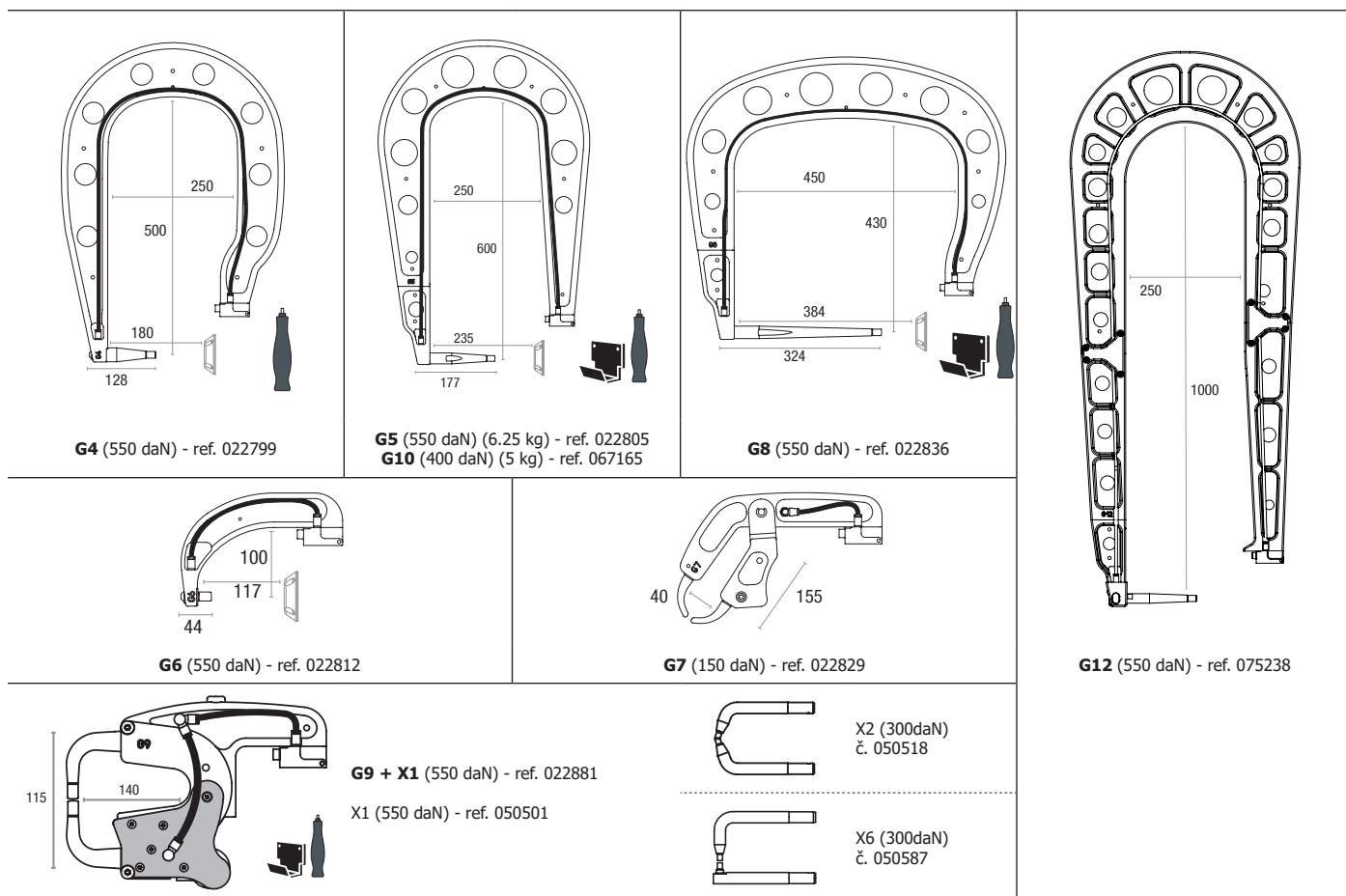
POPIS G-SVORKY (OBR. 2)

- | | |
|--------------------------------------|--|
| 1- Páka pro uzamčení/odemčení ramene | 7- Uzamykací západka |
| 2- Vyměnitelné rameno | 8- Páka pro uzamčení/odemčení gyroskopu |
| 3- Gyroskop | 9- Tlačítko pro nadměrné otevírání |
| 4- Pneumatické těleso | 10- Tlačítko bodového svařování |
| 5- Nadměrné otevření elektrody | 11- Tlačítko dálkového nastavení parametrů |
| 6- Rukojeť | 12- Páka ovládání výšky dřívku |

Rozevření kleští: stisknutím tlačítka (FIG 2 - 10), lze aktivovat nadměrné otevření svorky. Elektroda se zasune do svorky a ponechá volný prostor 80 mm pro přístup ke svařovanému místu, místo 20 mm v klidovém stavu.

PŘÍSLUŠENSTVÍ A MOŽNOSTI

 <p>Chladicí kapalina</p> <p>5 l : 062511 10 l : 052246</p>	 <p>40 uzávěrů</p> <p>048935</p>	 <p>x 10 x 18 x 18 x 6</p> <p>050068</p>	 <p>Ochranný kryt</p> <p>050853</p>	 <p>Karta SD s programem</p> <p>Balení obsahuje</p> <p>050914</p>	
 <p>Ořezávátko na uzávěry</p> <p>048966</p>	 <p>Snímač síly</p> <p>052314</p>	 <p>Zkušební případ svařování</p> <p>050433</p>	 <p>Europax antikorozi</p> <p>052758</p>	 <p>Sada renove wifi</p> <p>070691</p>	 <p>Sada pistolí GENIUS PTI</p> <p>067226</p>
 <p>G1 (550 daN) - ref. 022768 VČETNĚ</p>	 <p>G2 (300 daN) - ref. 022775</p>	 <p>G3 (550 daN) - ref. 022782</p>	 <p>G2 + G3 + G4 - ref. 022898</p>		



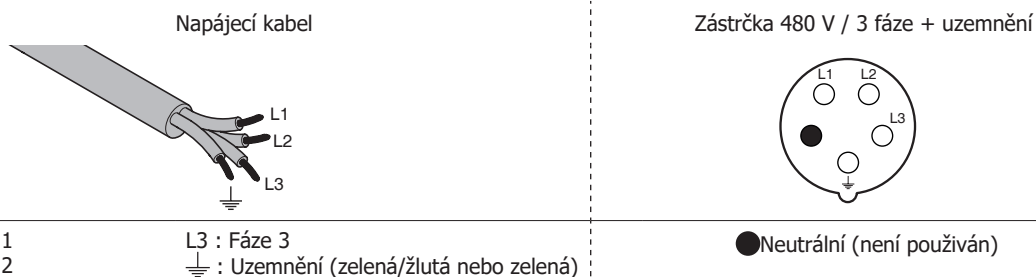
PŘIPOJENÍ SÍŤOVÉHO NAPĚTÍ

• Toto zařízení je určeno pro použití v třífázové čtyřvodičové elektrické instalaci 480 V (50-60 Hz), s uzemněným nulovým vodičem, s jističem ≥ 20 A se zpožděnou křivkou D (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.

Zkontrolujte průřez kabelu vedoucího do připojovací zásuvky: 4 x 5.3 mm² (10 AWG). Pokud je elektrické vedení z rozváděče delší než 10 m, použijte průřez vodiče 8,4 mm² (8 AWG). Pokud používáte prodlužovací kabel, průřez vodiče je 5,3 mm² (10 AWG) (8,4 mm² (8 AWG), pokud je délka vedení + prodlužovací sady > 10 m).



• Zdroj svařovacího proudu se přepne do ochranného režimu, pokud je napájecí napětí nižší nebo vyšší než 15 % jednoho nebo více specifikovaných napětí nebo pokud není fáze (na displeji klávesnice se zobrazí kód poruchy).
 - 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.

DOPLNĚNÍ CHLADICÍ KAPALINY DO NÁDRŽE



Chladicí kapalina doporučená společností GYS, musí být použita:
5 l : č. 062511 • 10 l : č. 052246

Použití jiných chladicích kapalin, a zejména standardní automobilové kapaliny, může projevít jev elektrolyzy, a hromadění pevných usazenin v chladicím systému, které zhoršují chlazení, a může vést až k zablokování obvodu. Poškození stroje způsobené použitím jiné chladicí kapaliny se záruka nevztahuje.

Doporučená čistá kapalina poskytuje ochranu proti mrazu až do -20 °C. Může se ředit, ale pouze za použití demineralizované vody; **k ředění kapaliny nepoužívejte vodu z vodovodu!** Ve všech případech, pro zajištění minimální ochrany chladicího systému by měl být použit alespoň 1 kanystro o objemu 10 litrů.

30 litrů kapaliny	ochrana proti zamrznutí při -20 °C
20 litrů kapaliny + 10 litrů demineralizované vody	ochrana proti mrazu při -13 °C
10 litrů kapaliny + 20 litrů demineralizované vody	ochrana proti zamrznutí při teplotě -5 °C

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

Pro plnění nádrže chladicí kapaliny, postupujte takto:

- Umístěte pneumatickou svorku na její podpěru.
- K plnění používejte dodanou hubici.
- Nalijte 30 litrů kapaliny tak, abyste dosáhli poloviční hodnoty na ukazateli hladiny.

Bezpečnostní údaje pro chladicí kapalinu :

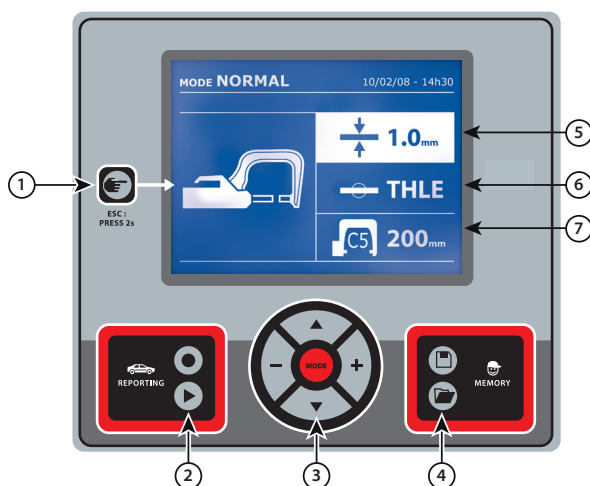
- při zasažení očí, vyjmout čočky, pokud je osoba nosí, a oči několik minut omývejte velkým množstvím vody. Kontaktujte lékaře pro konzultaci.
- při styku s kůží, důkladně umyjte mýdlem, a ihned odstraňte kontaminovaný oděv. V případě podráždění (zarudnutí, atd.), vyhledejte lékaře.
- v případě požití,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

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

SPUŠTĚNÍ STROJE

- Uvedení do provozu se provede přepnutím jističe 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 «Réglaes».
- 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.




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 (kleště nebo pistole).

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 «courant trop faible-nizký proud» nebo «pression trop faible-nizký tlak». Pomocí tlačítek se šipkami ( nebo ) vyberte hodnotu, kterou chcete změnit, a tlačítka + a - slouží k inkrementaci nebo dekrementaci výběru.

⑤ Nastavení tloušťky plechu

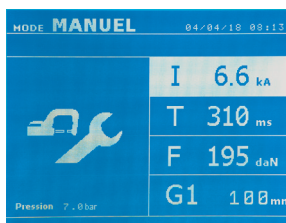
Hodnota tohoto nastavení odpovídá tloušťce svařovaných plechů. Tloušťku lze zvolit pomocí tlačítek + a -, dostupné tloušťky jsou 0,6, 0,8, 1,0, 1,2, 1,5, 1,8, 2,0, 2,5 et 3,0 mm.


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 G-SVORKY**

 Zajistěte rameno G pomocí upínací páky (obr. 2 - 1).





Stisknutím tlačítka  vyberte funkci nastavení svorky. Funkce «réglage pince-nastavení svorky» umožňuje uzavřít svorku a působit na elektrody naprogramovanou svornou 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 GENIUS, při výměně ramen vždy přepněte na tento režim a zastavte čerpadlo. Elektroda se poté zasune do svorky. Červená kontrolka na tlačítku (FIG 2 - 12) se rozsvítí, což znamená, že je čerpadlo zastaveno.

RŮZNÉ REŽIMY SVAŘOVÁNÍ**Pro všechny režimy:**

Pomocí tlačítek se šipkami ( nebo ) vyberte parametry, které chcete změnit. Každé nastavení se provádí stisknutím postranních tlačítek + a -.

Tlačítko (obr. 2 -12) 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. Změna ramen (například G1 -> G2), musí uživatel projít přes klávesnici stroje.

Nedostatečný tlak v síti :

Pokud je vstupní tlak nedostatečný k zajištění požadované upínací síly, stroj to před stehem signalizuje chybovým hlášením «Pression réseau insuffisante-Nedostatečný tlak v síti». Druhé stisknutí spouště «donutí» provést steh s dostupným přítlakem.

Nizký proud :

Pokud je proud získaný během bodu nižší než nastavená hodnota (<6 %), stroj po provedení stehu zobrazí varovné hlášení «courant faible-nizký 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 (FIG 2 - 11).

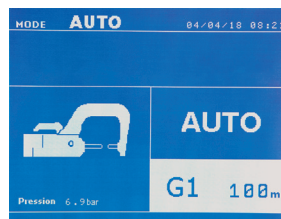


Svařovací podmínky by měly být kontrolovány na začátku každé práce. «Zkušební» svary by měly být provedeny na částech plechu reprezentativních pro prováděnou práci. Provést 2 svary ve stejné vzdálenosti. Vyzkoušejte vytažení 2. místa svaru. Svar je správný, když se při trhání odstraní jádro roztržením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

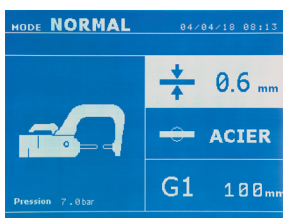


Chcete-li tento režim použít, předem proveďte zkoušku bez zátěže (bez plechů mezi elektrodami), jak je požadováno na obrazovce. Stiskněte tlačítko (obr. 2 -11). Na obrazovce se zobrazí zpráva «Proveďte steh bez zatížení». Opětovným stisknutím tlačítka provedete kalibraci. Po dokončení kalibrace, stroj 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 G7.

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)).

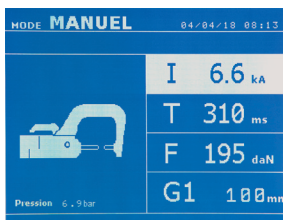
Při svařování plechů různých typů, vyberte nejtvrdší ocel ve stohu plechů.

- 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:

- Proud (2000 až 13 000 A)

- Čas (100 až 850 ms)

- Upínací síla (100 až 550 daN)

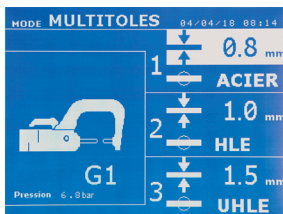
- Odkaz na použité rameno.

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 2.50 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.

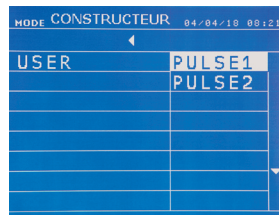
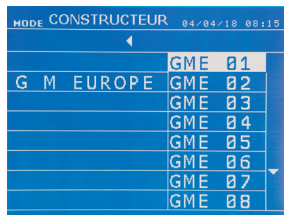
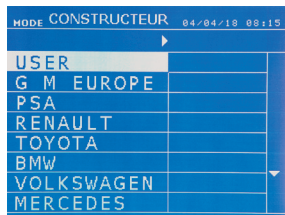
- Aktivace listu 3, stisknutím tlačítek se šipkami ( nebo ) zvýrazněte list 3. Pak použijte klávesy + a - vybrat typ a tloušťku listů.

- **Odkaz na použité rameno.**

Stisknutím tlačítka  na 2 sekundy se vrátíte do režimu AUTO.

Režim KONSTRUKTÉR

Režim KONSTRUKTÉR je volitelný; lze ji nakonfigurovat v nabídce «Réglages-Nastavení». Tento režim umožňuje vyvolání (jmenovitého charakteru) před-uložených bodových svárů na základě servisních specifikací výrobce automobilů.

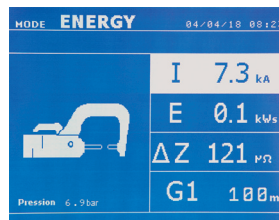
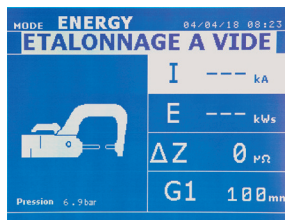


Uživatelem naprogramované bodové sváry je možné vyvolat zvolením možnosti USER v seznamu výrobců automobilů. Programování svárů je možné použitím modulu pro programování svárů v softwaru GYSPT.

Stisknutím tlačítka  na 2 sekundy se vrátíte do režimu AUTO.

Režim ENERGY

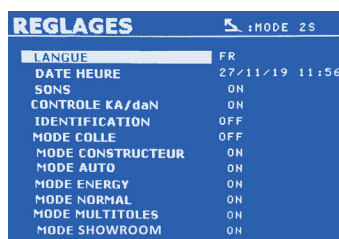
Režim ENERGY je volitelný; lze ji nakonfigurovat v nabídce «Réglages-Nastavení». Tento režim řídí energii přenášenou během bodového svařování. Tento režim není určen pro opravy, ale na provádění zkoušek výrobcí nebo kontrolními orgány.



Chcete-li tento režim použít, předem provedte zkoušku bez zátěže. Stiskněte tlačítko (obr. 2 -11). 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.

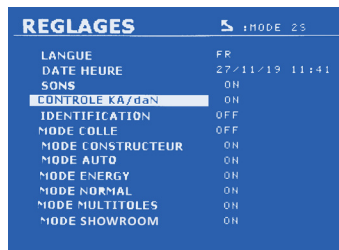
MENU NASTAVENÍ



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

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

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

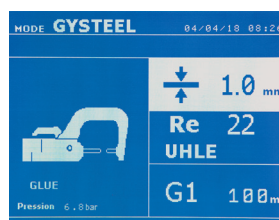
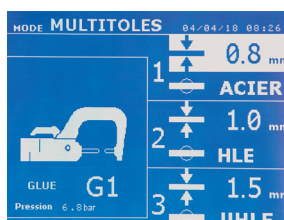
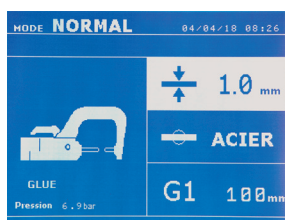


Kontrola daN :

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

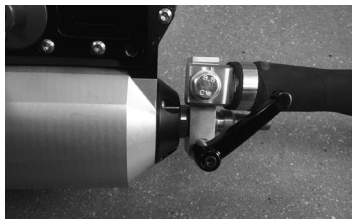
Režim lepení :

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 nastavuje 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.

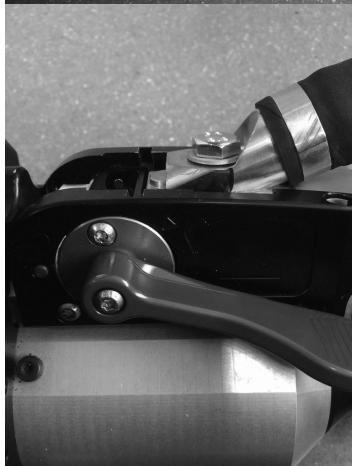


POUŽITÍ PISTOLE (VOLITELNĚ)

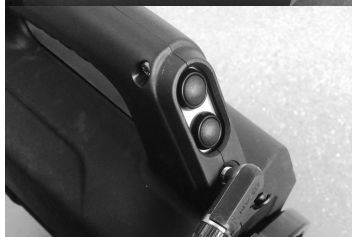
- Pomocí klávesy  vyberte nástroj PISTOL.



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.

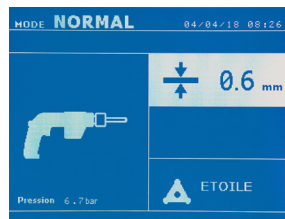
- Pevně připevněte uzemňovací podložku co nejbližší ke svařovanému místu.

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 přibližíte.

- 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, hmoždinky, 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.

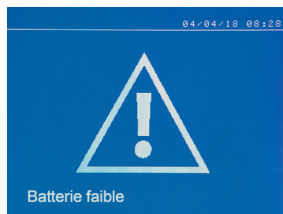
CHYBOVÁ HLÁŠENÍ



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 «surchauffe -přehřátí»

Vybitá baterie



Při zapnutí se zobrazí zpráva «Battery Low» (Nízké napětí 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 «Outil non valide» 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



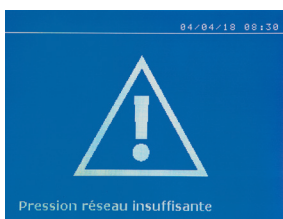
1/ Kontrolní řádek

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

2/ Kontrolní listy

Pokud stroj nemůže získat požadovaný proud, zobrazí se chybové hlášení «Low current, 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 «Pression réseau insuffisante-Nedostatečný tlak v síti».

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

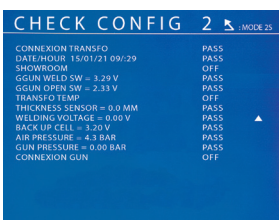
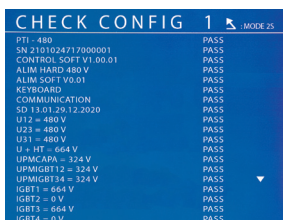
v aktivní zprávě je rovněž zaznamenána hodnota «p low».

Plnění čerpadla



Při napouštění čerpadla chladicího okruhu se zobrazí zpráva « Défauf Amorçage pompe-Chybné napouštění čerpadla».. Zkontrolujte hladinu chladicí kapaliny v nádrži.

Autodiagnostika



KDYŽ JE PŘÍSTROJ ZAPNUTÝ, provede autodiagnostiku a její výsledky se zobrazí na displeji.

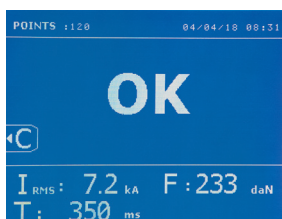
Pokud se nevyskytnou žádné blokační závady, tato stránka se zobrazí na 3 s a poté zmizí. Během tohoto období, krátce stiskněte tlačítka MODE, ▲ nebo ▼, ponechejte zobrazené stránky CHECK (výsledky shrnuté na dvou stránkách). Stiskněte a podržte tlačítko MODE, pro ukončení režimu CHECK.

Stránky CHECK není možné opustit, pokud je zjištěna porucha blokování, s výjimkou absence fáze (viz seznam níže)

Číslo řádku	Komentář	Zobrazení levého sloupce<	Zobrazení pravého sloupce	Typ závady	V případě poruchy blokování
Strana CHECK č. 1					
1	Název produktu	PTI-480	PASS	Neblokující	
2	Sériové číslo výrobku	SN xx.xx.xxxxxx.xxxxxx	PASS nebo FAIL	Neblokující	
3	Sekundární soft verze	OVLÁDÁNÍ SOFT Vxx.xx.xx	PASS	Neblokující	
4	Primární verze Hard	ALIM HARD 480V	PASS nebo FAIL	Blokace	Špatná napájecí karta, kontaktujte svého prodejce.
5	Primární verze Soft	ALIM SOFT Vx.xx	PASS, FAIL	Blokace	Špatná verze softwaru, kontaktujte svého prodejce.
6	Test klávesnice	KLÁVESNICE	PASS nebo FAIL	Neblokující	Ujistěte se, že nejsou stisknuty žádné klávesy ani spouště, pokud závada přetrvává, obraťte se na prodejce.
7	Test komunikace μ	KOMUNIKACE	PASS nebo FAIL	Blokace	Problém s komunikací mezi kartami, kontaktujte svého prodejce.
8	Karta SD	SD xx.xx.xx.xx.xxxx	PASS nebo FAIL	Neblokující	Chybějící karta SD.
9	Napětí ve fázi 1	U12 = xxx V	PASS nebo FAIL	Blokace	Pokud není žádná fáze, stisknutím a podržením tlačítka MODE po dobu 5 s přejděte do nabídky nastavení a ovládejte stroj v režimu Showroom.
10	Napětí ve fázi 2	U23 = xxx V	PASS nebo FAIL	Blokace	
11	Napětí ve fázi 3	U31 = xxx V	PASS nebo FAIL	Blokace	
12	Napětí CAPA	U+HT = xxx V	PASS nebo FAIL	Blokace	
13	Napětí PM IGBT 1 et 2	UPMIGBT12 = xxx V	PASS nebo FAIL	Blokace	
14	Napětí PM IGBT 3 et 4	UPMIGBT34 = xxx V	PASS nebo FAIL	Blokace	Problém řízení výkonové elektroniky, kontaktujte svého prodejce.
15	Výsledek testu IGBT 1	IGBT1 = xxx V	PASS nebo FAIL	Blokace	
16	Výsledek testu IGBT 2	IGBT2 = xxx V	PASS nebo FAIL	Blokace	
17	Výsledek testu IGBT 3	IGBT3 = xxx V	PASS nebo FAIL	Blokace	
18	Výsledek testu IGBT 4	IGBT4 = xxx V	PASS nebo FAIL	Blokace	
Strana CHECK č.2					
1	Výsledek testu primární detekce transfuze	PŘIPOJENÍ TRANSFORMÁTORU	PASS nebo FAIL	Blokace	Zkontrolujte připojení napájecího kabelu od svorky ke generátoru.
2	Datum a čas	DATUM/ČAS	PASS nebo FAIL	Neblokující	
3	Režim SHOW-ROOM	SHOW-ROOM	ON nebo OFF	Neblokující	
4	Svařovací spouštěcí zkouška, spoušť pistole a teplota pistole	GGUN WELD SW = x.xx V	PASS	Neblokující	
5	Spouštěcí test otevření diody a teploty	GGUN OPEN SW = x.xx V	PASS nebo FAIL	Blokace	Zkontrolujte připojení snímače teploty výkonové diody.
6	Teplota primárního transformátoru	TRANSFO TEMP = x.xx V	ON nebo OFF	Blokace	Přehřátí napájecího transformátoru. Před dalším spuštěním nechte stroj vychladnout.
7	Snímač polohy	SENZOR TLOUŠŤKY = xx.x mm	PASS	Neblokující	
8	Svařovací napětí	SVAROVACÍ NAPĚTÍ = x.xx V	PASS	Neblokující	
9	Napětí záložní baterie	BACKUP CELL = x.xx V	PASS nebo FAIL	Neblokující	

10	Tlak sítě	TLAK VZDUCHU = xx.x bar si PASS	PASS nebo FAIL	Blokace	Snímač tlaku vzduchu v síti není v pořádku, kontaktujte svého prodejce.
		TLAK VZDUCHU = x.xx V si FAIL			
11	Svěrný tlak	TLAK PISTOLE = xx.x bar si PASS	PASS nebo FAIL	Blokace	Snímač tlaku vzduchu ve svorce není v pořádku, kontaktujte svého prodejce.
		TLAK ZBRANĚ = x.xx V si FAIL			
12	Detekce přítomnosti pistole	PŘIPOJENÍ PISTOLE	ON nebo OFF	Neblokující	

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 «Réglages-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 zadaný 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.

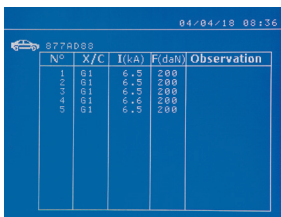
Identifikátor se zadává pomocí tlačítek 4 +, - nebo . Při zadávání dříve použitého ID, stroj postupně zaregistruje nové stehy, bez vymazání předchozích.


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 .

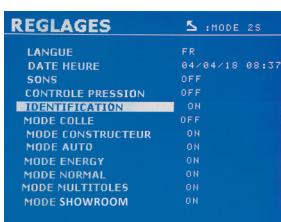
Potom, stiskněte tlačítko . Na obrazovce se zobrazí následující zpráva.



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

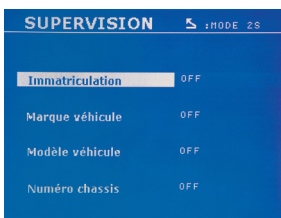
Trojúhelník po 3 sekundách automaticky zmizí z obrazovky.

Režim identifikace




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.



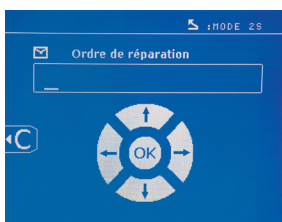
Po vložení karty SD « identification-identifikace» a výběru možnosti «identification ON-identifikace zapnuta» se zobrazí obrazovka dohledu. Na této obrazovce můžete vytvořit pole «immatriculation-registrace», značka vozidla, model vozidla, při zadávání objednávky opravy je povinné uvést «číslo podvozku».

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

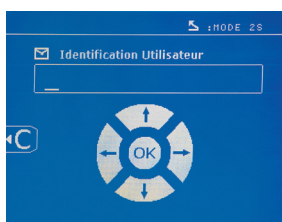
Seznam obrazovek, které umožňují zadat opravu objednávky:

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.

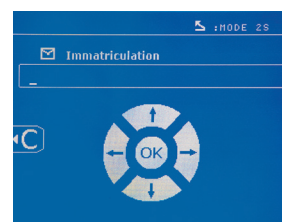
Objednávka opravy



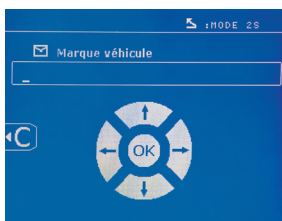
Identifikace uživatele



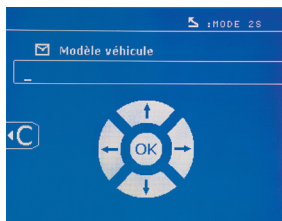
Registrace (nepovinná)



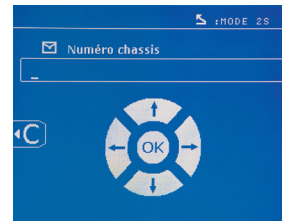
Značka vozidla





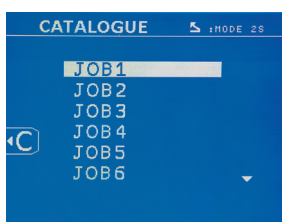
Model vozidla



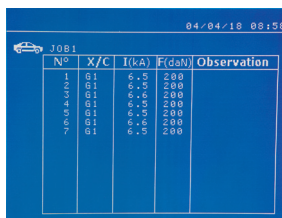
Číslo podvozku (nepovinné)



Klávesy se šipkami (▲ nebo ▼) slouží ke změně písmen nebo čísel. Tlačítka - a + slouží k pohybu kurzoru v poli. Krátkým stisknutím tlačítka  pole vymažete. Klávesa  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. Tlačítka slouží k výběru další  nebo  předchozí úlohy.


Stisknutím tlačítka  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 G-SVORKY



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

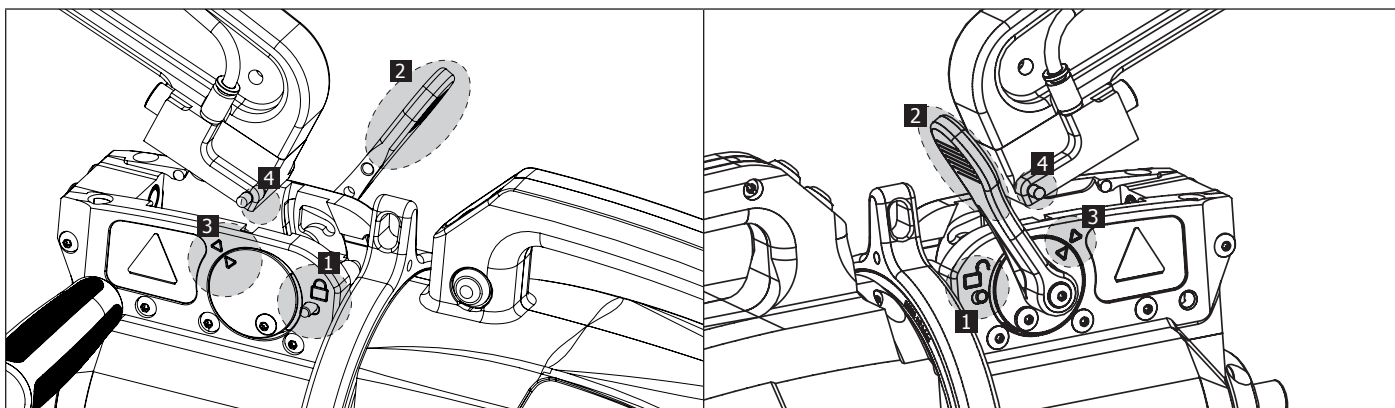
DŮLEŽITÉ:

- nepoužívejte na ramena měděné mazivo.
- udržujte základnu ramene a podpěru ramene na svorce čisté, abyste podpořili dobrý tok proudu mezi částmi, které jsou v kontaktu.
- V případě delšího nepoužívání, stroj vždy ukládejte s ramenem nasazeným na svorce, aby se na podpěru ramene neprášilo.

Postup výměny ramen :

Při výměně ramen na svorce, čerpadlo chladicího systému musí být vypnuto. Za tímto účelem, nastavte stroj do režimu «Clamp setting»; červená kontrolka na upínacím tlačítku (obr. 2 -12) signalizuje, že je čerpadlo zastaveno. Elektroda se zasune do svorky, aby ji bylo možné vyjmout z ramene.

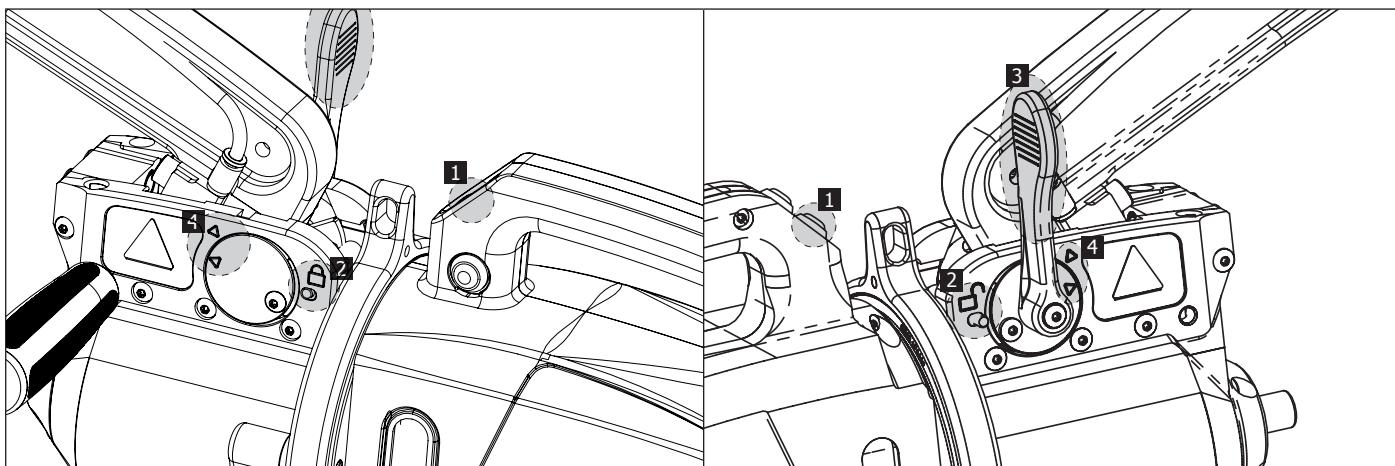
- 1 Zápádka na zavřené straně vyčnívá
- 2 Páka musí být v zadní poloze (~120°)
- 3 Šipky musí být vyrovnané
- 4 Nakloňte rameno asi o 15° a vyjměte ho z pouzdra (kolíky musí vklouznout do drážky)

**MECHANICKÉ NADMĚRNÉ OTEVŘENÍ RAMENE**

Chcete-li rameno otevřít a získat snadnější přístup ke karoserii, aktivujte otevírání stisknutím tlačítka na svorce (FIG 2 -10).

- 1 Stiskněte tlačítko (obr. 2 -10)
- 2 Zápádka vyčnívá z otevřené strany zámku
- 3 Páka musí být otevřená (~90°) vůči západce.
- 4 Šipky by neměly být vyrovnány

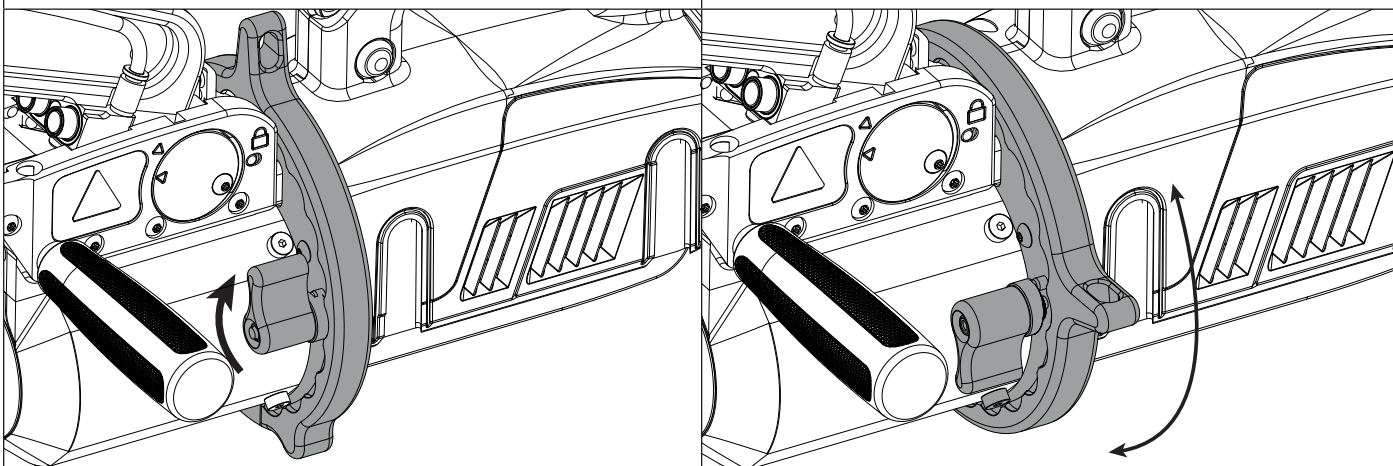
Nakloňte rameno.



ZÁMEK/ODEMKNUTÍ GYROSKOPU

Když je páka nakloněná nahoru, gyroskop je zablokován.

Když je páka sklopená dolů, gyroskop je odblokován.
Může se otáčet kolem svorky o 360°.



GYSPOT 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 Options a potom na Identité. Na displeji se zobrazí nová obrazovka s následujícími informacemi:

Název společnosti

Adresa / PSČ / 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 «»Traçabilité ».. V režimu «Paramétrage de points», klikněte v nabídce Options na možnost Traçabilité.

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 En cours.

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 Options 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 zpráv.

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, vyberte 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 «Paramétrage de points», klikněte na položku Paramétrage de points v nabídce Options.

Režim «Paramétrage de points» umožňuje uživateli navrhnout body stanovené výrobcem. Tento režim rovněž umožňuje uživateli programovat své vlastní profily svařování.

- Vložte kartu SD dodanou s bodovou svářečkou GYSPOT do čtečky karet v počítači a poté vyberte příslušnou čtečku z rozevírací nabídky Choix lecteur.
- Bodové svářečky GYSPOT podporují až 16 souborů obsahujících až 48 bodových nastavení.
- První soubor s názvem «USER» nelze odstranit. Umožňuje uživateli přidávat, změnit nebo odstranit nastavení bodu.
- Ostatní soubory jsou vyhrazeny pro body stanovené výrobcem. Je možné importovat soubory výrobce stažené z našich webových stránek (<http://www.gys.fr>). V souboru není možné přidat, upravit nebo odstranit parametrizovaný bod..

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.

	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

GYS POT B.P.L.G (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 obruste 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.

Upínací matice ramene O-kroužky G9.

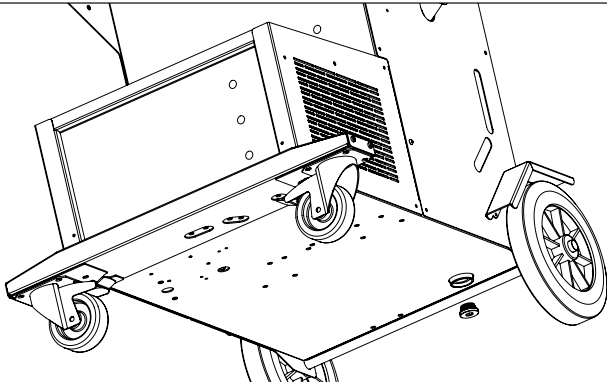

Uvnitř 2 upínacích matic ramene jsou 2 O-kroužky, které by se měly vyměnit v případě netěsnosti nebo každých 6 měsíců. Tato dvě těsnění jsou nezbytná, aby se zabránilo riziku úniku kapaliny.

Tato těsnění jsou O-kroužky d=25, 4. Při výměně těchto těsnění, je třeba je namazat. (ref. 050440 : kontaktní tuk)

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.

Chladicí kapalinu vyměňujte každé 2 roky:

1	Vypněte napájení vypínačem na zadní straně přístroje (poloha OFF) a odpojte spotřebič od elektrické sítě.	
2	Pod odtokový otvor stroje umístěte odkapávací misku (o objemu min. 30 l).	
3		Vyšroubujte vypouštěcí zátku na spodní straně stroje pomocí klíče torx velikosti 10. (Réf. S6262)
4	Vnitřek nádrže opláchněte tekoucí vodou, abyste odstranili usazeniny.	
5	Znovu nasadte vypouštěcí zátku. ( : 4 N.m)	
6	Naplňte nádržku chladicí kapaliny (5 l : 062511 / 10l : 052246)	
7	Opět zapněte napájení (poloha ON) a zkontrolujte, zda nedochází k únikům.	

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
- Zastavení čerpadla - Znečištěná chladicí kapalina - Ucpání obvodu.		Překážka v chladicím okruhu (skřípnutá hadice)	Zkontrolujte plášť postroje mezi vozíkem. Zkontrolujte, zda čerpadlo pracuje správně. Zkontrolujte stav 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).

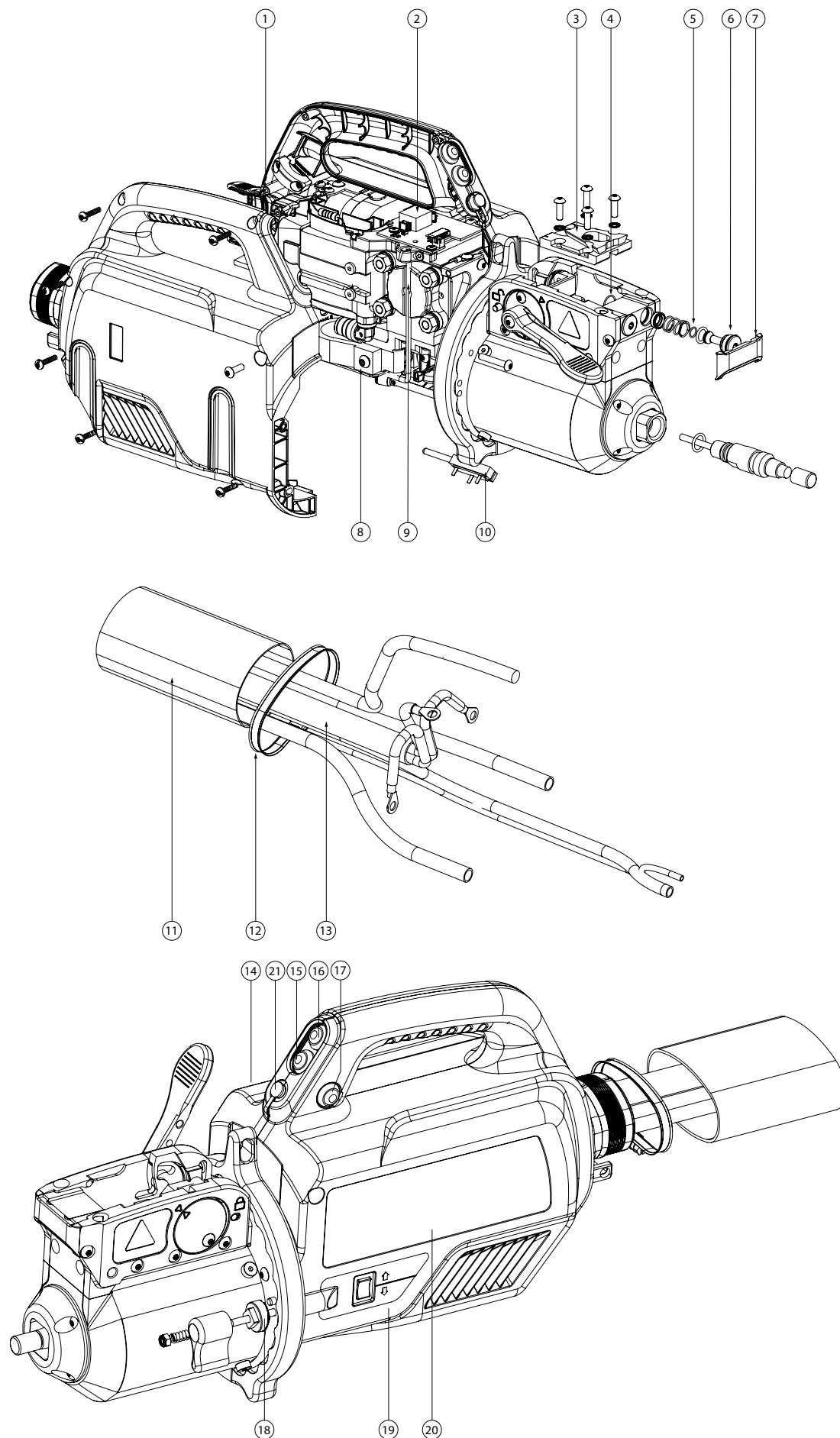
Záruka se nevztahuje na :

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

V případě poruchy, vraťte spotřebič svému distributorovi, přiložením :

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

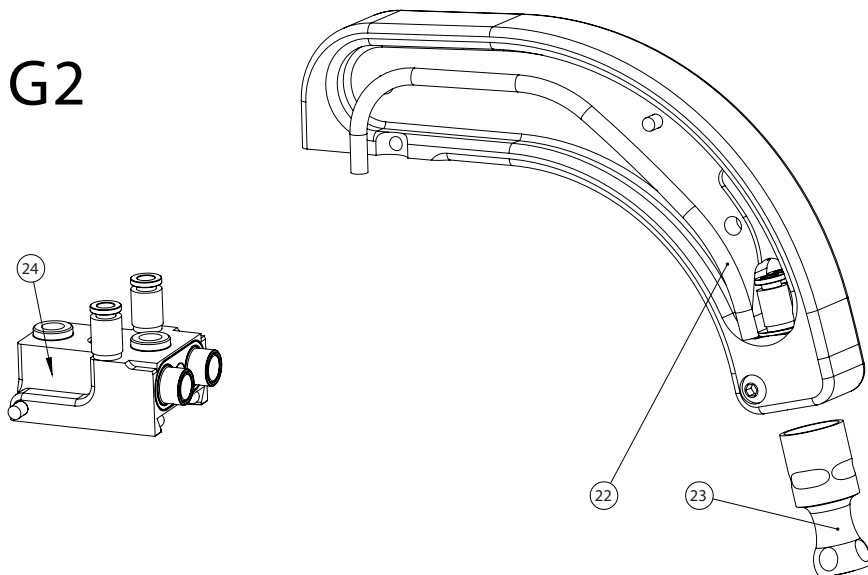
NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS / ERSATZTEILE / PIEZAS DE RECAMBIO



		Svorka	
1	47 ohmů 5W vinutý zvýšený odpor / Raised coil resistance 47 ohms 5W / Erhöhter Spulenwiderstand 47 Ohm 5W / Resistencia de la bobina elevada 47 ohmios 5W	63137 55050 55057	
2	Obvod měření teploty primární části transformátoru PTI-G / Primary temperature measuring circuit PTI-G transformer / Primärtemperatur-Messkreis PTI-G-Transformator / Circuito de medición de la temperatura del primario Transformador PTI-G	SE0055C	
3	Vyměnitelná základna - připojení ramene se svorkou G / Interchangeable base with clamp arm connection G / Austauschbare Basis für G-Klemmarmanschluss / Base intercambiable para la conexión del brazo de la pinza G	90976	
4	O-kroužek 13x1 FKM ZELENÝ - 70SHORE / O-ring seal 13x1 FKM GREEN- 70SHORE / O-Ring 13x1 FKM GRÜN-70SHORE / Junta tórica 13x1 FKM VERDE- 70SHORE	55227	
5	O-kroužek 7x1 NBR 70SH / O-ring 7x1 NBR 70SH / O-Ring 7x1 NBR 70SH / Junta tórica 7x1 NBR 70SH	71125	
6	O-kroužek 10x2 NBR 70SH / O-ring 10x2 NBR 70SH / O-Ring 10x2 NBR 70SH / Junta tórica 10x2 NBR 70SH	55179	
7	Ochranná svorka konektoru G / Protection for connector-clamp connection G / Schutz für G-Clamp-Verbindungsstück / Protección para el racor de la abrazadera G	56278	
8	Svorkový bočník GENIUS IND B PTI / Shunt clamp PTI GENIUS IND B / Nebenschlussklemme PTI GENIUS IND B / Pinza de derivación PTI GENIUS IND B	77096 x 2	
9	Odříznutá hadice 71859 / 220mm / Cut pipe 71859 / 220mm / Rohr schneiden 71859 / 220mm / Tubo cortado 71859 / 220mm	F0116	
10	Lineární potenciometr 3,4Kohm / Linear potentiometer 3.4Kohm / Lineares Potentiometer 3,4Kohm / Potenciómetro lineal 3,4Kohm	63090	
11	Ochranný tkaný plášť - Průměr = 57 mm - Rlx 50 m / Protective woven sheath - Diam=57mm - Rlx of 50m / Gewebter Schutzmantel - Durchm=57mm - Rlx von 50m / Funda protectora tejida - Diam=57mm - Rlx de 50m	11251	
12	Šroubovací svorka 40-60 / Screw clamp 40-60 / Schraubzwinde 40-60 / Abrazadera de tornillo 40-60 /	71195	
13	Napájecí kabel / Power cable / Netzkabel / Cable de alimentación	S92050	
14	Korba B - PTI-G / Hull B - PTI-G / Rumpf B - PTI-G / Casco B - PTI-G	<i>Pokud bylo vyrobeno před 06/2022 If manufactured before 06/2022</i>	56248 + J0112
		<i>Pokud byly vyrobeny během 06/2022 If manufactured during 06/2022</i>	Konzultace servisu Consult SAV
		<i>Pokud byly vyrobeny po 06/2022 If manufactured after 06/2022</i>	56248
15	Černé kulaté tlačítko s krytím IP67 / Black round pushbutton IP67 / Schwarzer runder Taster IP67 / Pulsador redondo negro IP67		51381 x 2
16			
17	Podsvícené kulaté tlačítko / Illuminated round push button / Beleuchteter runder Taster / Pulsador redondo iluminado	51408	
18	Svorka G se zámkem Gyro Lock / Bolt Gyro Pliers G / Schraube Gyro-Klemme G / Perno Abrazadera giroscópica G	93841	
19	Korba A - PTI-G / Hull A - PTI-G / Rumpf A - PTI-G / Casco A - PTI-G	<i>Pokud bylo vyrobeno před 06/2022 If manufactured before 06/2022</i>	56247 + J0112
		<i>Pokud byly vyrobeny během 06/2022 If manufactured during 06/2022</i>	Konzultace servisu Consult SAV
		<i>Pokud byly vyrobeny po 06/2022 If manufactured after 06/2022</i>	56247
20	Boční nálepka - PTI GENIUS Clamp Cover - TRAFU GUN / Lateral Sticker - PTI GENIUS clip shell - TRAFU GUN / Seitlicher Aufkleber - PTI GENIUS Clamp Shell - TRAFU GUN / Pegatina lateral - PTI GENIUS Clamp Shell - TRAFU GUN	75729	
21	6,35mm mono jack konektor a prachová krytka pro 6,35mm jack konektor / 6.35mm mono female jack plug & Dust cap for 6.35mm jack connector / 6,35-mm-Mono-Klinkenbuchse & Staubkappe für 6,35-Klinkenstecker / Clavija hembra mono de 6,35 mm y tapa antipolvo para conector jack de 6,35	71251 & 43296	
-	Výkonová dioda / Power diode / Leistungsdiode / Diodo de potencia	52148 x 2	
-	Pince PTI-G 480V / PTI-G 480V clamp / Zange PTI-G 480V / Pinza PTI-G 480V /	<i>Pokud bylo vyrobeno před 06/2022 If manufactured before 06/2022</i>	S81124
		<i>Pokud byly vyrobeny během 06/2022 If manufactured during 06/2022</i>	Consult SAV
		<i>Pokud byly vyrobeny po 06/2022 If manufactured after 06/2022</i>	S81134

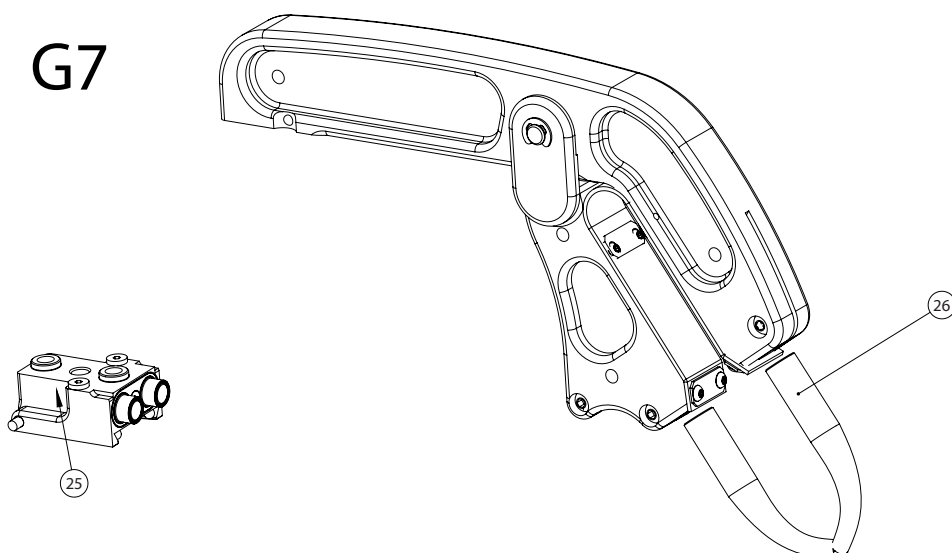
-	Svazek + svorka PTI-G 480V / Bundle + Clamp PTI-G 480V / Kabelbaum + Zange PTI-G 480V / Viga + Pinza PTI-G 480V	Pokud bylo vyrobeno před 06/2022 If manufactured before 06/2022	S81125
		Pokud byly vyrobeny během 06/2022 If manufactured during 06/2022	Consult SAV
		Pokud byly vyrobeny po 06/2022 If manufactured after 06/2022	S81131

G2



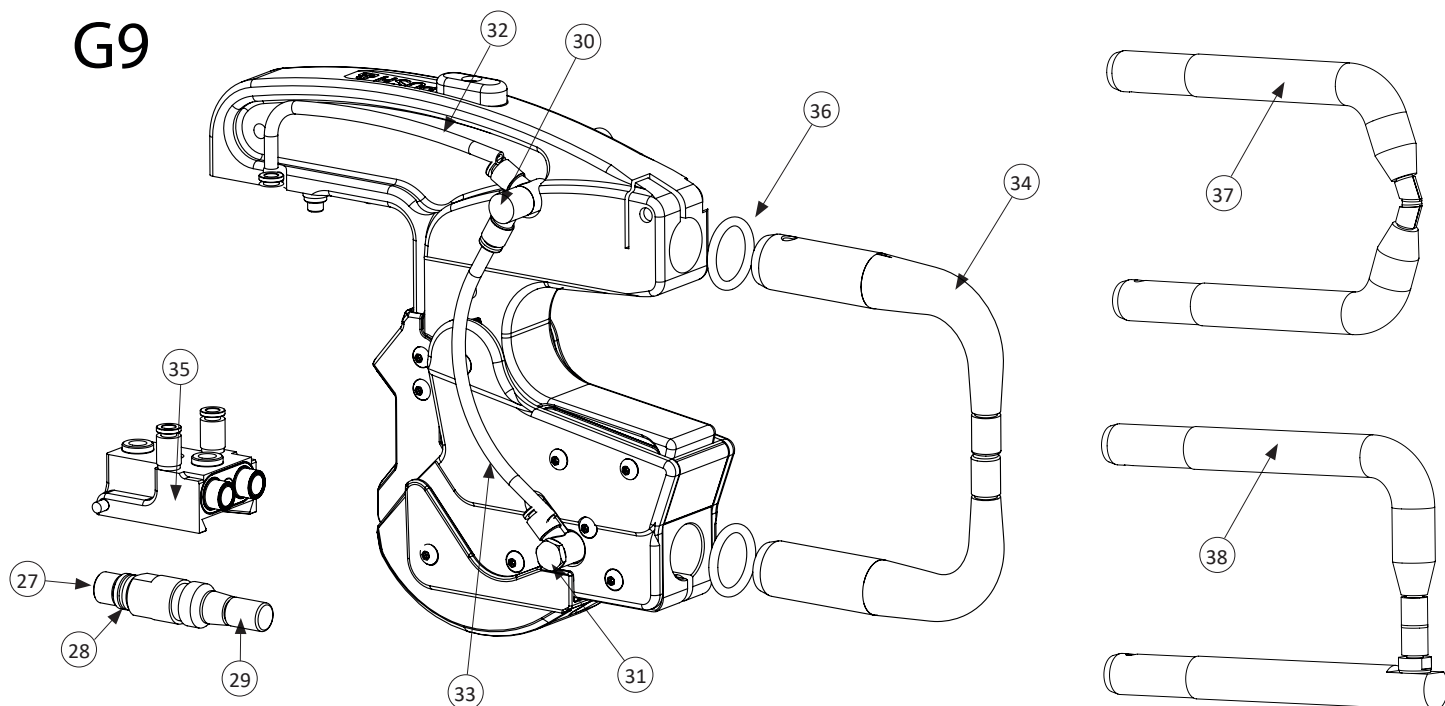
			G2
22	Hadice proti jiskření / Anti-spark hose / Funkengeschützte Leitung / Conducto anti-chispas	G2	93801
23	4polohové elektrody / 4-position electrodes / Elektroden 4 Positionen / Electrodo de 4 posiciones		90148
24	Vybavená základna ramene / Equipped arm base / Ausgestatteter Arm-Einschubsockel / Base de brazo equipad		94183

G7



			G7
25	2 elektrody pro těžko přístupná ramena / 2 electrodes for difficult access arm / 2 Elektroden für schwer zugänglichen Arm / 2 electrodo de difícil acceso		051614
26	Vybavená základna ramene / Equipped arm base / Ausgestatteter Arm-Einschubsockel / Base de brazo equipado		94172

G9

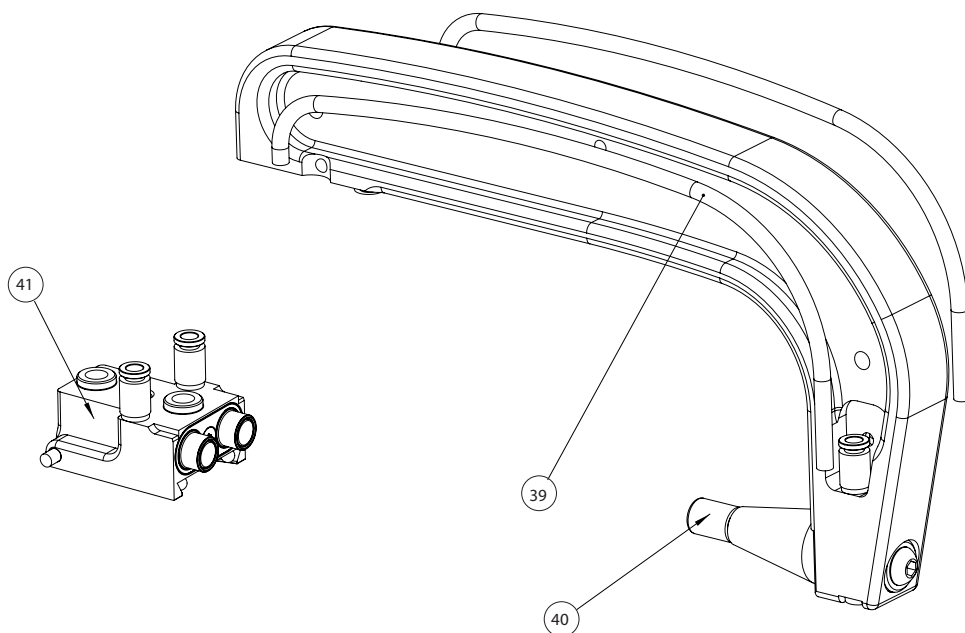


		G9
27	Prodloužení šroubu / Screwed extension / Verschraubte Verlängerung / Extensión atornillada	90284
28	Těsnění 12x2 / Seals 12x2 / Gelenk 12x2 / Juntas 12x2	55121
29	Uzávěry typu A13 / Kappen Typ A13 / Gorras tipo A13	77027
30	Dvojité šroubení Ø6 / Connector Ø6 double / Ø6 Doppelanschluss / Conexión doble de Ø6	71456
31	Jednoduché šroubení Ø6 / Connector Ø6 simple / Stecker Ø6 einfach / Conector Ø6 simple	55138
32	Hadice proti jiskření / Anti-spark hose / Funkengeschützte Leitung / Conducto anti-chispas	94525
33	Hadice proti jiskření / Anti-spark hose / Funkengeschützte Leitung / Conducto anti-chispas	94512
34	2 měděná ramena X1 / 2 Copper arm X1 / 2 Kupferarm X1 / 2 Brazo de cobre X1	050501
35	Vybavená základna ramene / Equipped arm base / Ausgestatteter Arm-Einschubsockel / Base de brazo equipado	94183
36	Těsnění 25x4 / Seal 25x4 / Gelenk 25x4 / Junta 25x4	55098

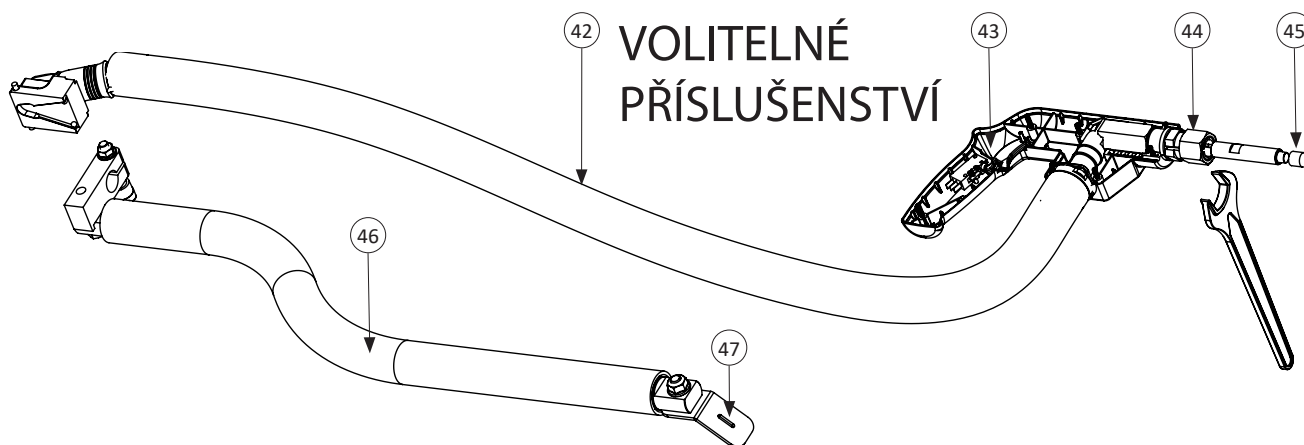
VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

37	2 měděná ramena X2 / 2 Copper arm X2 / 2 Kupferarm X2 / 2 Brazo de cobre X2	050518
38	2 měděná ramena s odsazením X6 / 2 offset copper arms X6 / 2 versetzte Kupferarme X6 / 2 brazos de cobre compensados X6	050587

- G1
- G3
- G4
- G5
- G6
- G8
- G10
- G12



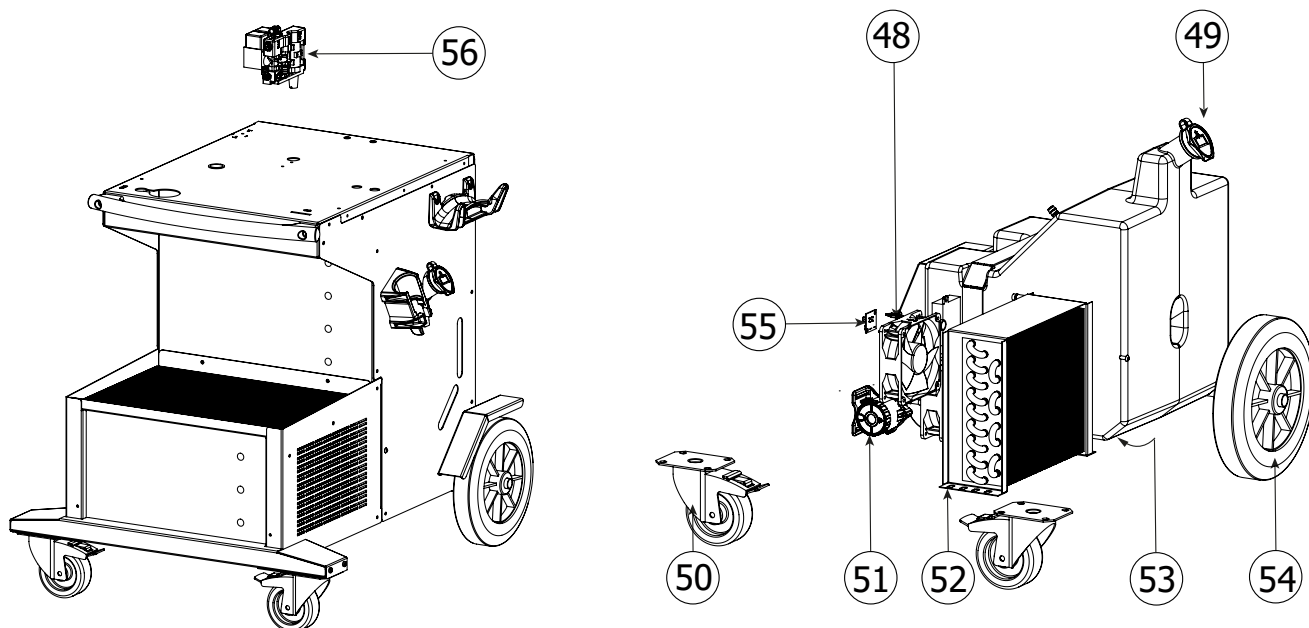
		G1/G3/G4/G5/G6/G8/G10/G12	
39	Hadice proti jiskření / Anti-spark hose / Funkengeschützte Leitung / Conducto anti-chispas	G1	91264
		G3	91265
		G4	91266
		G5	93803
		G6	91269
		G8	93804
		G10	F0231
		G12	F0668
40	Uzávěry typu A13 / Kappen Typ A13 / Gorras tipo A13	77027	
41	Vybavená základna ramene / Equipped arm base / Ausgestatteter Arm-Einschubsockel / Base de brazo equipado	94183	



**VOLITELNÉ
PŘÍSLUŠENSTVÍ**

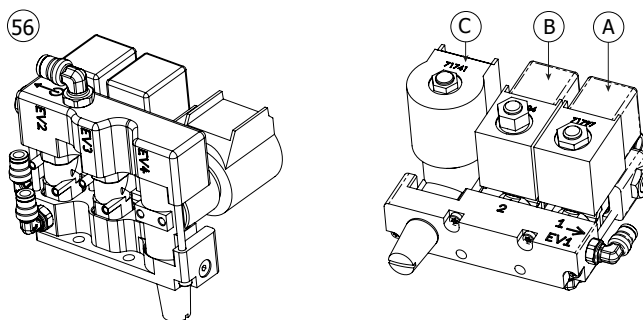
SADA (067226)

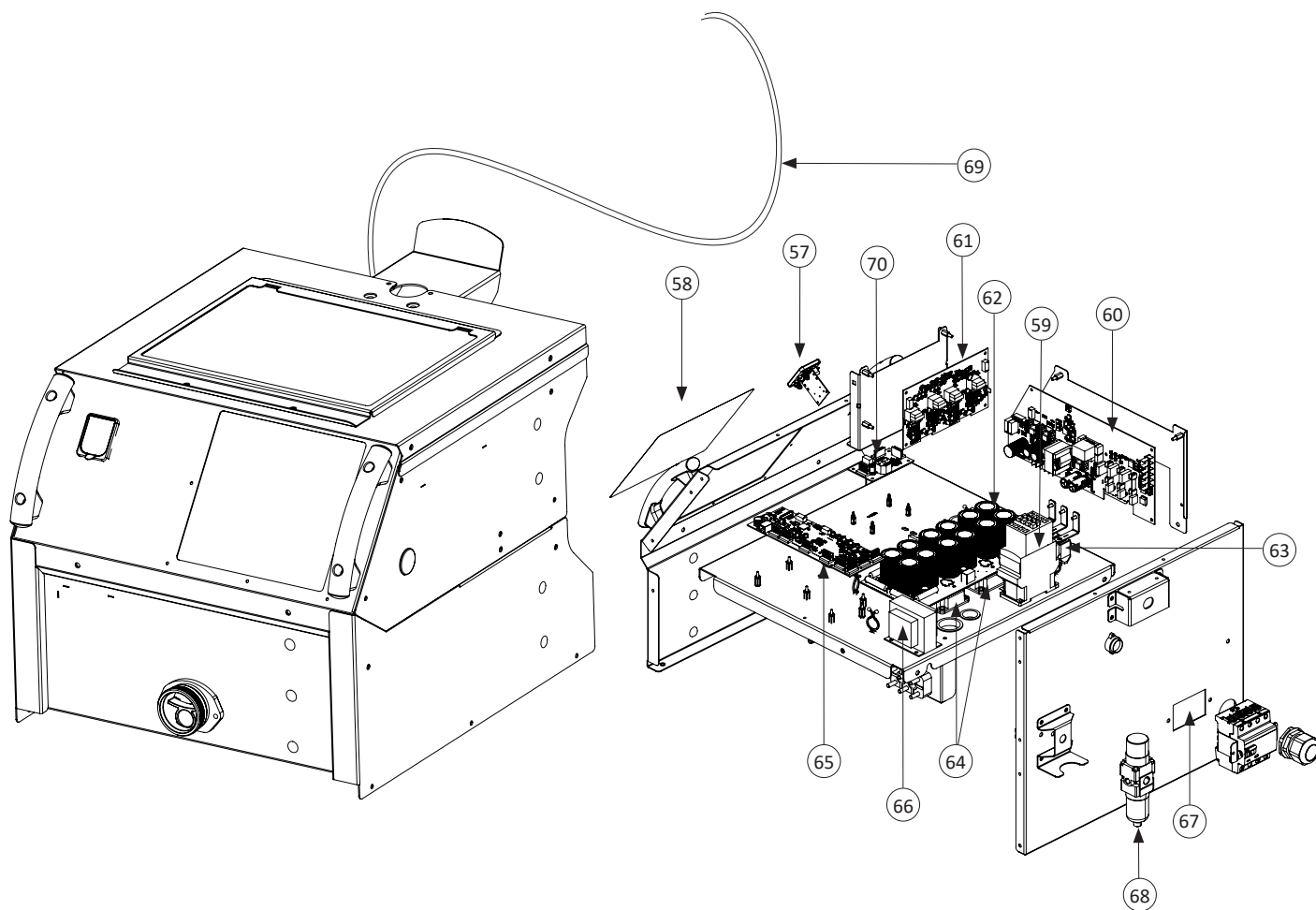
		Pistole
42	Kabel pistole GENIUS PTI / Gun cable PTI GENIUS / Pistolenkabel PTI GENIUS / Cable de la pistola PTI GENIUS	A0071
43	Přepínací pistole 0,1A 125VAC / Pistol switch 0.1A 125VAC / Pistolenschalter 0,1A 125VAC / Interruptor de pistola 0,1A 125VAC	77053
44	Matice pro sklíčidlo gyspot / Nut for gyspot chuck / Mutter für Gyspot-Futter / Tuerca para mandril gyspot	51198
45	Uzávěry typu F / Kappen Typ F / Tapas tipo F	77028
46	Uzemňovací kabel PTI GENIUS / Ground cable PTI GENIUS / Erdungskabel PTI GENIUS / Cable de tierra PTI GENIUS	A0070
47	Uzemněná měděná deska / Copper ground plate / Grundplatte aus Kupfer / Placa de tierra de cobre	91197



		PTI
48	Ventilátor 24 V / Fan 24 V / 24 V Lüfter / Ventilador de 24 V	51021 x 2
49	Plnicí uzávěr Ø40 / Filling plug Ø40 / Einfüllstopfen Ø40 / Tapón de llenado Ø40	71299
Je 50	Otočné kolo / Rotating wheel / Lenkrolle / Rueda giratoria	71362 x 2
51	Bezkartáčové odstředivé čerpadlo 10Lit/mn - 24VDC - 80W / Brushless Centrifugal Pump 10Lit/mn - 24VDC - 80W / Bürstenlose Zentrifugalpumpe 10Lit/mn - 24VDC - 80W / Bomba centrifuga sin escobillas 10Lit/mn - 24VDC - 80W	71876
52	Vodní radiátor 240x225x60 - 1.2Kw/h / Water radiator 240x225x60 - 1.2Kw/h / Wasserheizkörper 240x225x60 - 1,2Kw/h / Radiador de agua 240x225x60 - 1,2Kw/h	71750
53	Vypouštěcí zátka / Drain plug / Ablassschraube / Tapón de drenaje	56262
54	Kolo Ø 250 / Wheel Ø 250 / Rad Ø 250 / Rueda Ø 250	71376 x 2
55	Obvod Připojení ventilátoru / Circuit Fans connection / Stromkreis Ventilatoranschluss / Circuito Conexión de los ventiladores	E0058C

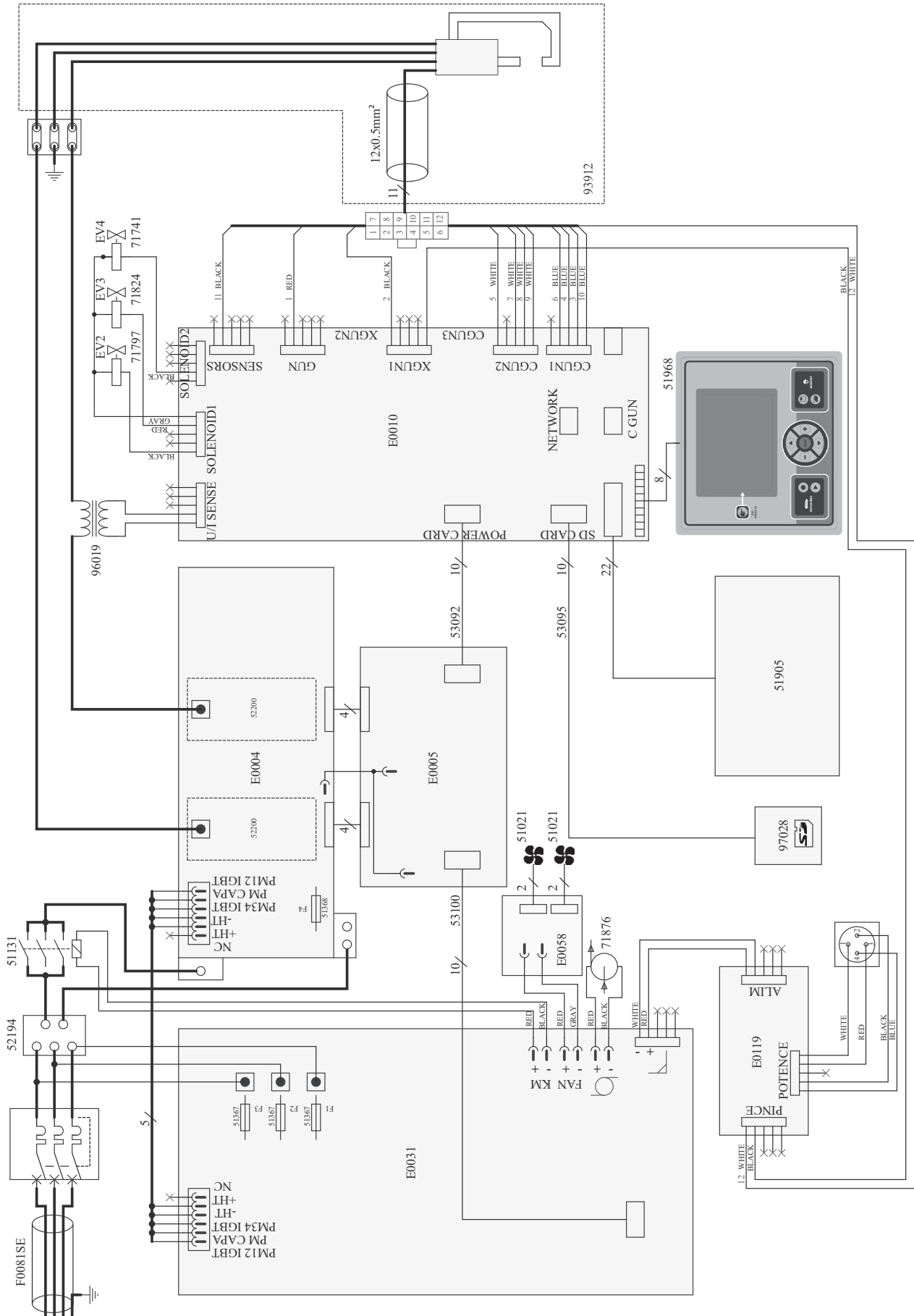
56	Blok elektromagnetického ventilu / Solenoid valve assembly / Magnetventil-Block / Bloque electroválvula	S81118	
Elektromagnetické ventily / Solenoid valves / Magnetventile / Electroválvulas :	(A)	EV2	71797
	(B)	EV3	71824
	(C)	EV4	71741



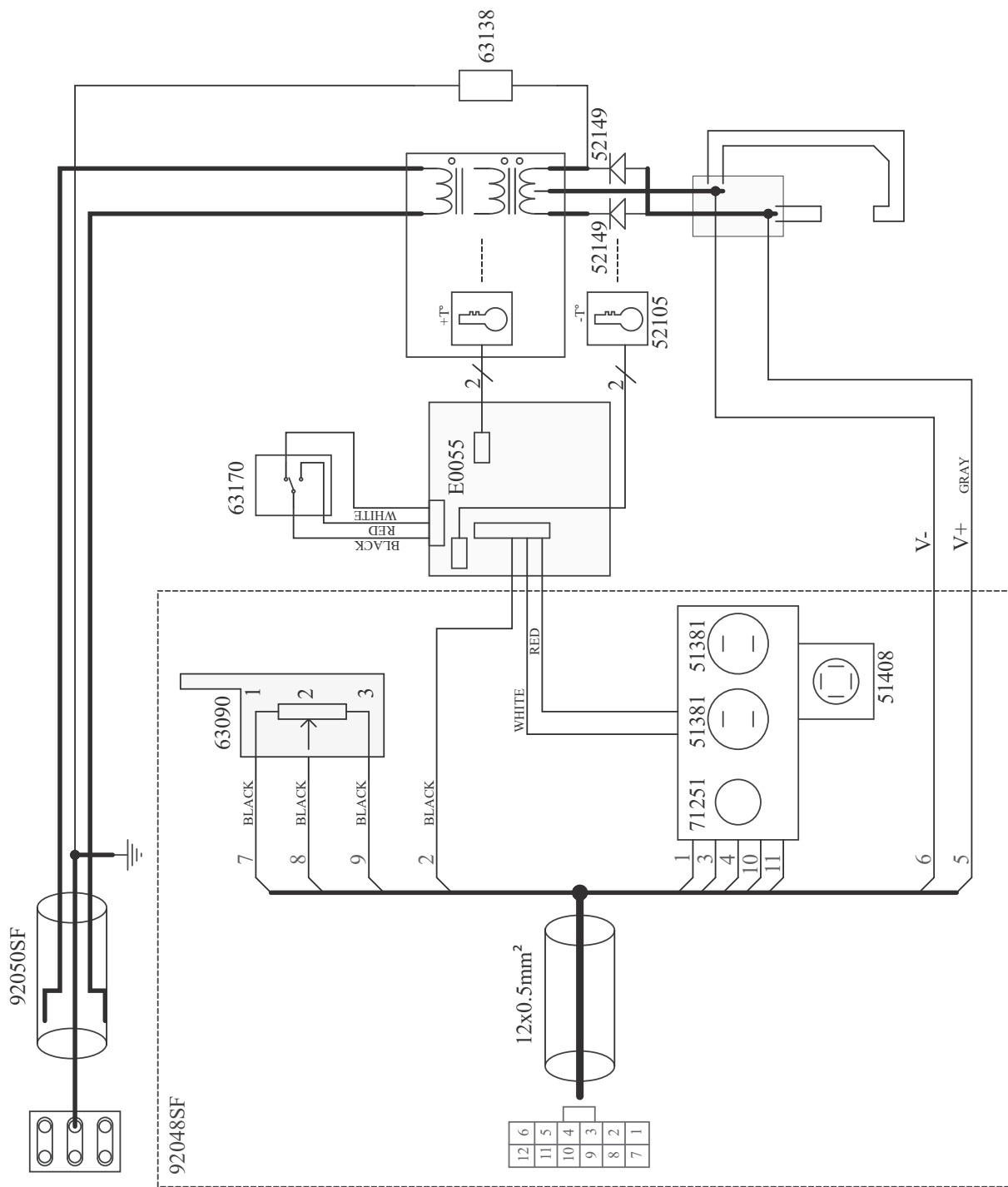


		PTI
57	Obvod karty SD / SD card circuit / SD-Karten-Schaltung / Circuito de la tarjeta SD	97028C
	Plášť 10pts 40cm / Tablecloth 10pts 40cm / Tischtuch 10pts 40cm / Mantel 10pts 40cm	53095
58	Klávesnice / Keyboard / Tastatur / Teclado	51968
	LCD displej / LCD display / LCD-Anzeige / Pantalla LCD	51905
59	Výkonový stykač / Power contactor / Leistungsschütz / Contactor de potencia	51131
60	Napájecí obvod PTI-G 480 / Power supply circuit PTI-G 480 / Stromversorgungsschaltung PTI-G 480 / Circuito de alimentación PTI-G 480	E0031C
	Časová pojistka 2A / Time-delay fuse 2A / Zeitträge Sicherung 2A / Fusible temporizado 2A	51367 x 3
	Plášť 10pts 25cm / Tablecloth 10pts 25cm / Tischtuch 10pts 25cm / Mantel 10pts 25cm	53100
61	Ovladač obvodu PTI-G / PTI-G driver circuit / PTI-G-Treiberschaltung / Circuito conductor PTI-G	E0005
	Plášť 10pts 20cm / Tablecloth 10pts 20cm / Tischtuch 10pts 20cm / Mantel 10pts 20cm	53092
62	Obvod kondenzátoru PTI-G 480 / Capacitor circuit PTI-G 480 / Kondensatorschaltung PTI-G 480 / Circuito de condensadores PTI-G 480	E0004C
	Pojistka 1,6A / Fuse 1.6A / Sicherung 1,6A / Fusible 1,6A	51368
63	Třífázový diodový můstek / Three-phase diode bridge / Dreiphasige Diodenbrücke / Puente de diodos trifásico	52194
64	Module IGBT / IGBT module / IGBT-Modul / Módulo IGBT	52200 x 2
65	Řídicí obvod PTI-G 480 / Control circuit PTI-G 480 / Steuerkreis PTI-G 480 / Circuito de control PTI-G 480	E0010C
66	Proudový transformátor / Current transformer / Stromwandler / Transformador de corriente	96019
67	Spínač zemního svodu 40A 30mA / Differential switch 40A 30mA / Differenzialschalter 40A 30mA / Interruptor diferencial 40A 30mA	52351
68	Regulátor vzduchového filtru / Air regulator filter / Luftregulierungsfilter / Filtro regulador de aire	71729
69	Napájecí kabel / Power supply cable / Netzleitung / Cable de alimentación / Кабель массы / Voedingskabel / Cavo d'alimentazione	F0081SE
70	Obvod dálkového ovládání stonku / Remote stem control circuit / Fernsteuerungsschaltung des Vorbaus / Circuito de control remoto para el vástago / Схема дистанционного управления штоком / Afstandsbedieningscircuit voor de stuurpen / Circuito di controllo remoto per lo stelo	E0119C

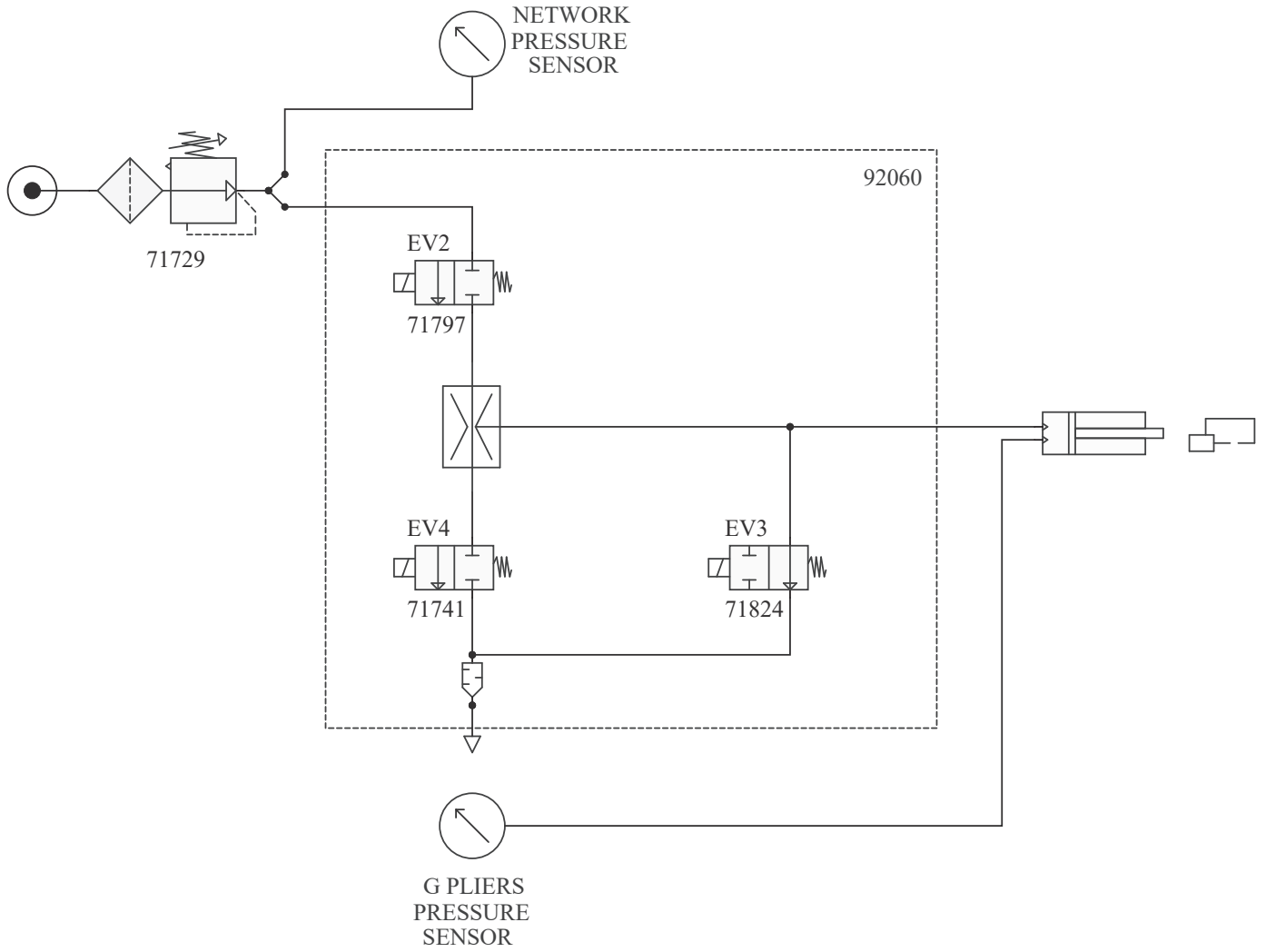
ELEKTRICKÁ SCHÉMATA / CIRCUIT DIAGRAM / SCHALTPLÄNE / ESQUEMAS ELÉCTRICOS



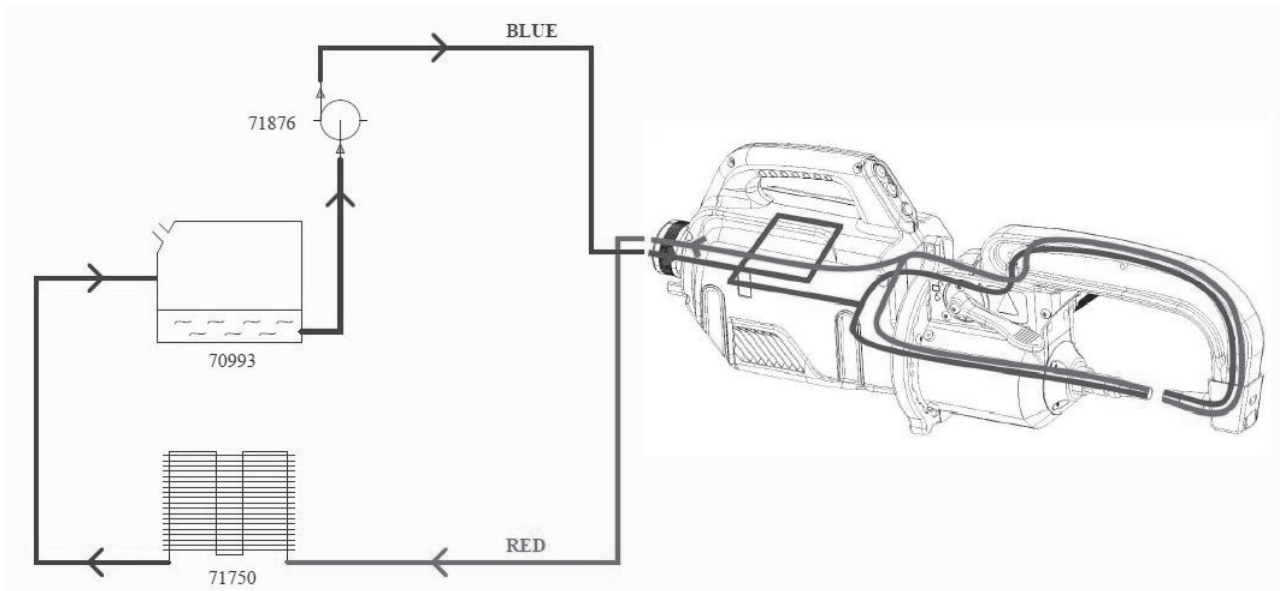
SCHÉMATA KABELOVÉ SESTAVY / CABLE ASSEMBLY SCHEMATICS / SCHLAUCHPAKET SCHALTPLAN / ESQUEMA CABLEADO



PNEUMATICKÉ SCHÉMA / PNEUMATIC SCHEMATICS / PNEUMATISCHER SCHALTPLAN / ESQUEMA NEUMÁTICO



HYDRAULICKÉ SCHÉMA / HYDRAULIC SCHEMATICS / HYDRAULISCHER SCHALTPLAN / ESQUEMA HIDRÁULICO



ICONS / SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / ICONOS

	- 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 voedingspanning
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 secundaire stroom
e	- Rozsah vzdálenosti ramen - Arm aperture dimension - Abstandsbereich der Arme - Rango de separación de los brazos - Расстояние разжимания между электродами - 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 voedingsdruk
P_{1 max}	- Maximální napájecí tlak - Maximum input pressure - Maximaler Versorgungsdruck - Presión máxima de alimentación - Максимальное давление подачи - Maximale voedingsdruk
Q	- Jmenovitý průtok chladicí kapaliny - Cooling liquid debit instructed - Nominaler Kühlfüssigkeitsdurchfluss - Caudal asignado del fluido de refrigeración - Номинальный расход охлаждающей жидкости - Nominale toevoer koelvlloeistof
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 koelvlloeistof
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
	Přívod 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 naõ 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.
	Nepoužívejte tento přístroj venku. 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.
CE	- Zařízení odpovídá evropským směrnícím. EU prohlášení o shodě je k dispozici na našich webových stránkách (viz titulní strana). - 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).

	<ul style="list-style-type: none"> - Materiál v souladu s marockými normami. Prohlášení o shodě C_M CMIM) je k dispozici na našich webových stránkách (viz titulní strana). - 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>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/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>
	<ul style="list-style-type: none"> - 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/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.
	<ul style="list-style-type: none"> - 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>EAC</p>	<ul style="list-style-type: none"> - V souladu s normou EAC. - 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>UK CA</p>	<ul style="list-style-type: none"> - 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).
	<ul style="list-style-type: none"> - Informace o teplotě (teplná 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).



SAS GYS
1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
FRANCE