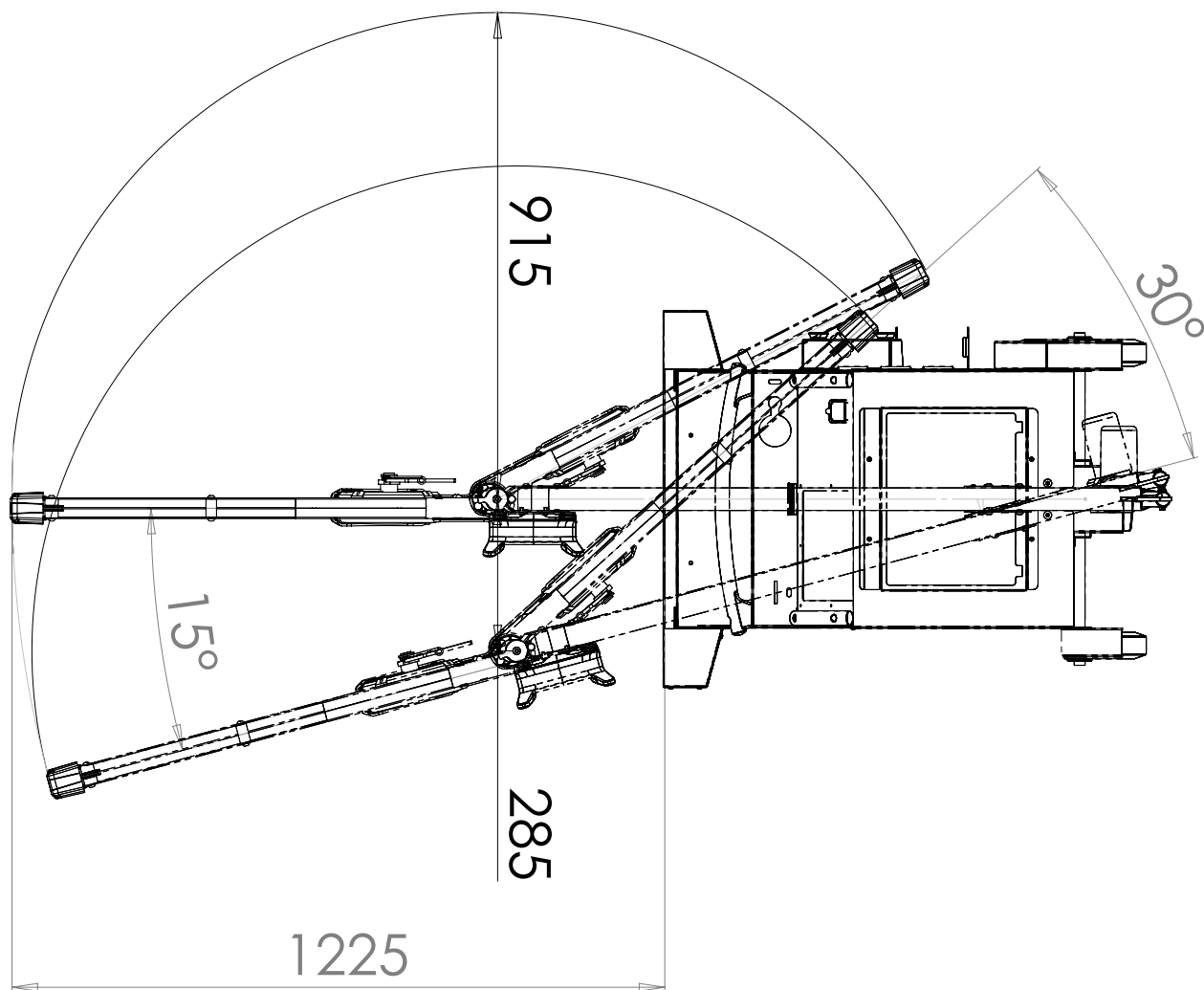


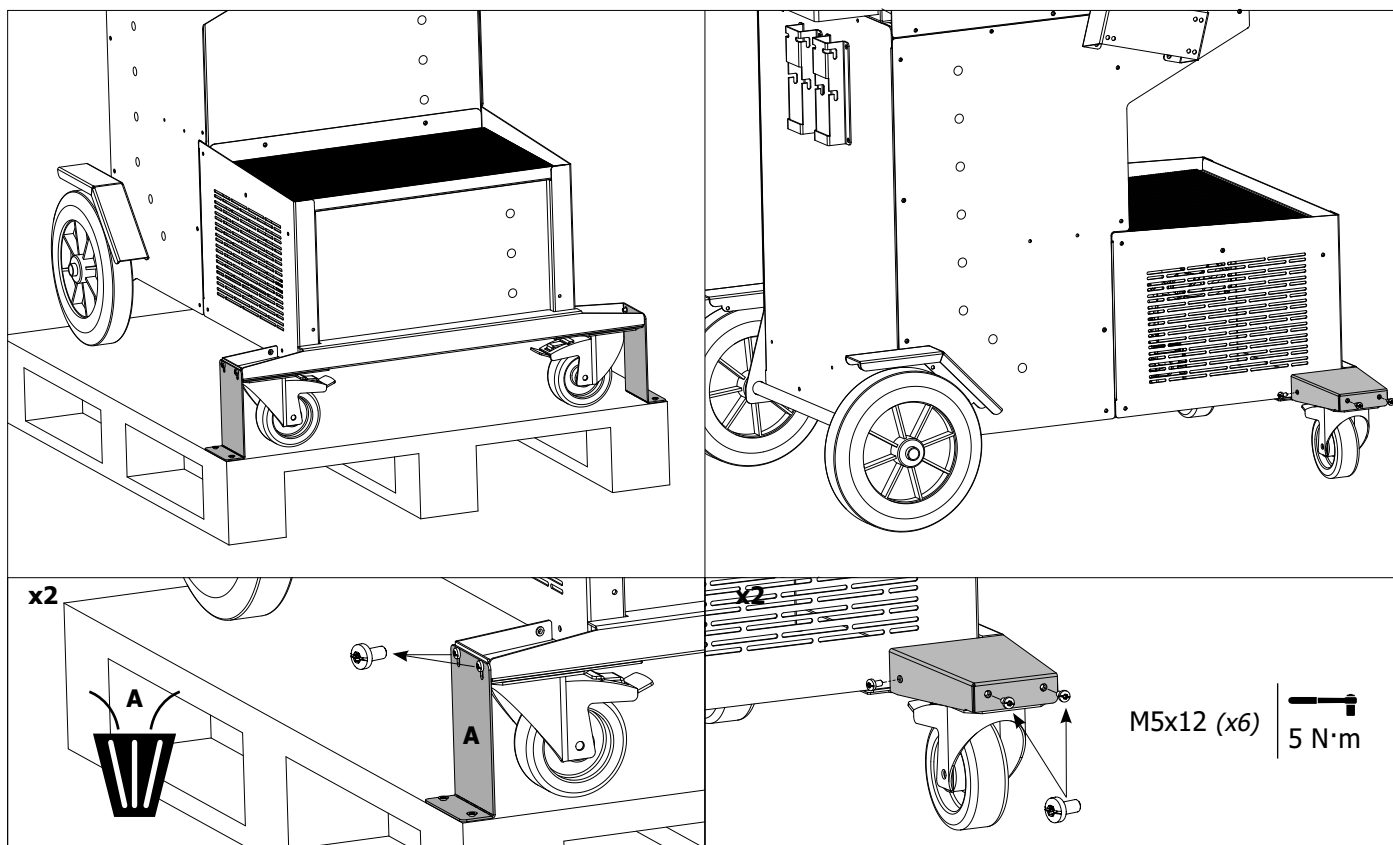
PL 2-54

GYSPOT INVERTER PTI.G - 400 V

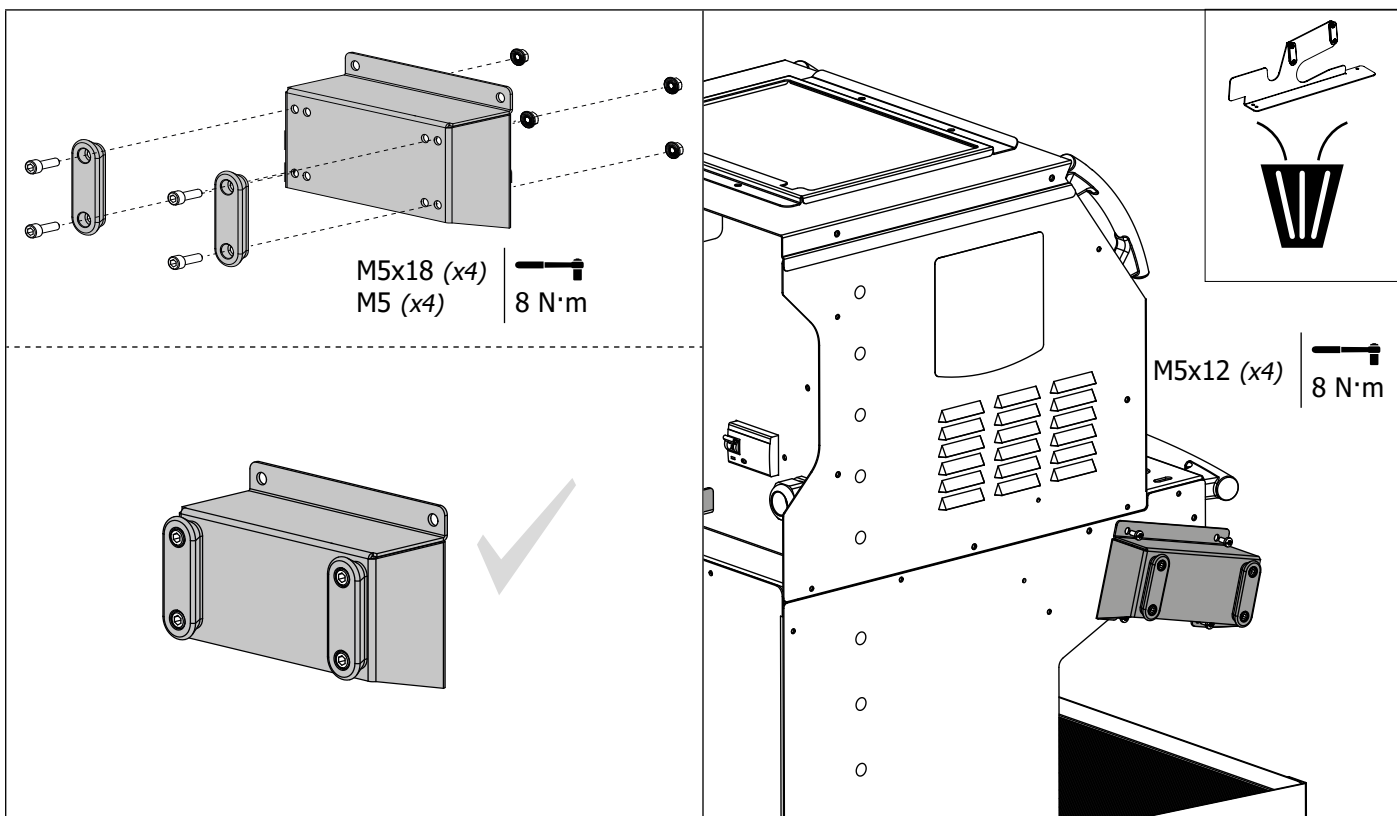
WYMIARY / ABMESSUNGEN / WYMIARY



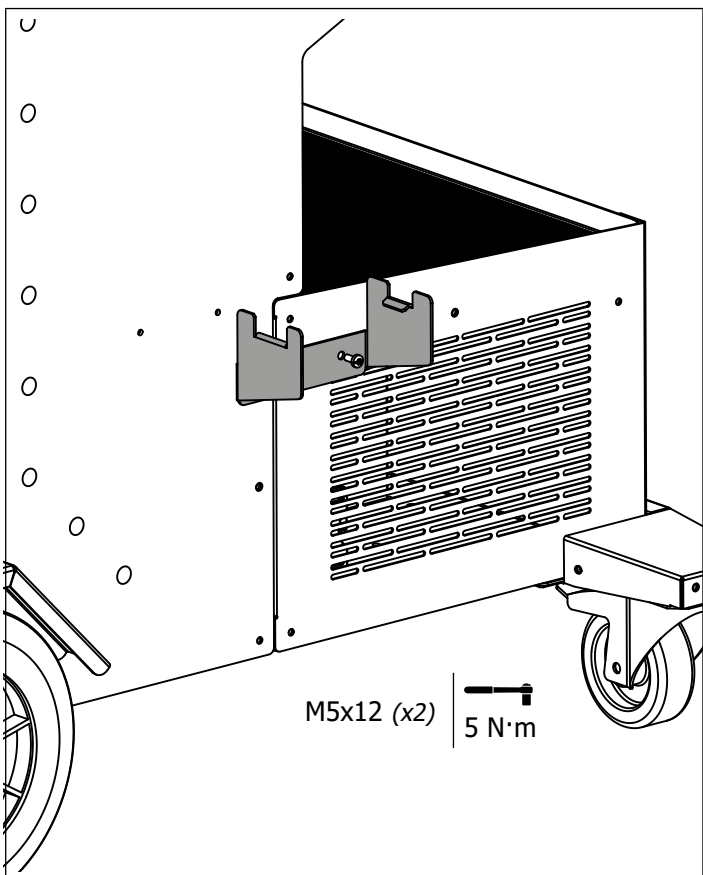
MONTAŻ



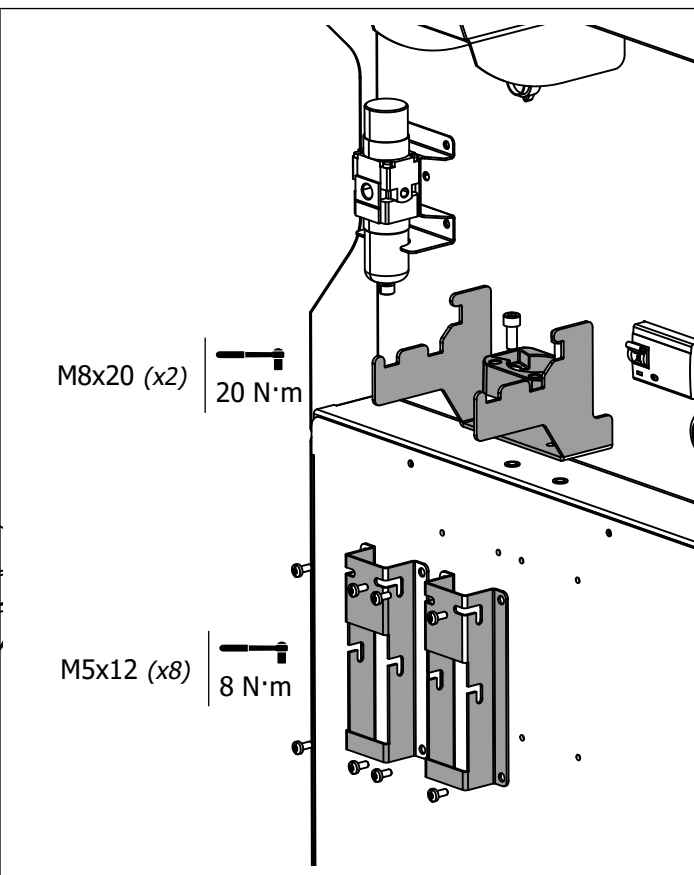
MONTAŻ WSPORNIKA UCHWYTU G



MONTAŻ RAMIENIA G9 (OPCJONALNIE)



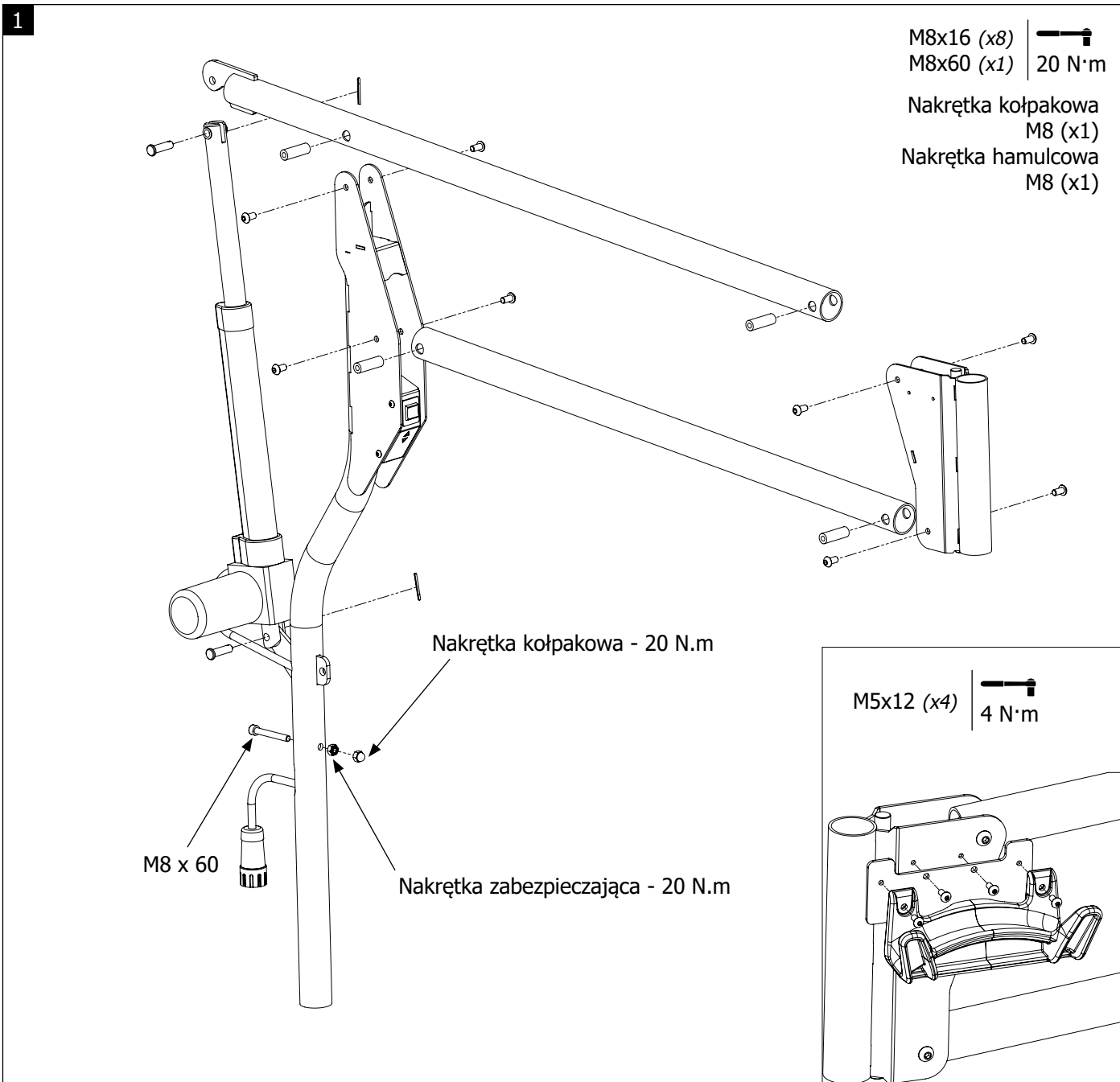
MONTAŻ WSPORNIKA RAMIENIA



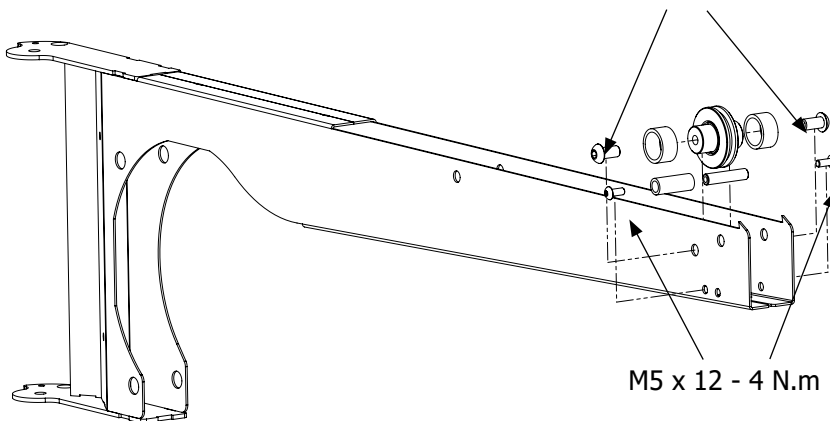
MONTAŻ TRZPIENIA



Zastosowanie wspornika jest ściśle zarezerwowane do odciążenia kleszczy spawalniczych. Nie należy go nigdy używać do podnoszenia lub innych zastosowań, ponieważ wózek i zespół wysięgnika mogą się przewrócić.



2

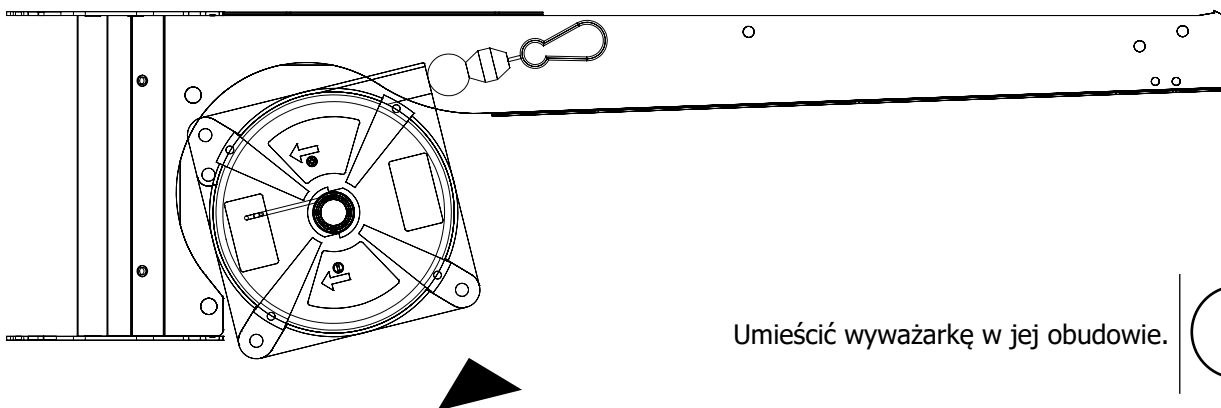


M8 x 16 - 20 N.m

M8x16 (x2)
M5x12 (x2)

20 N.m
4 N.m

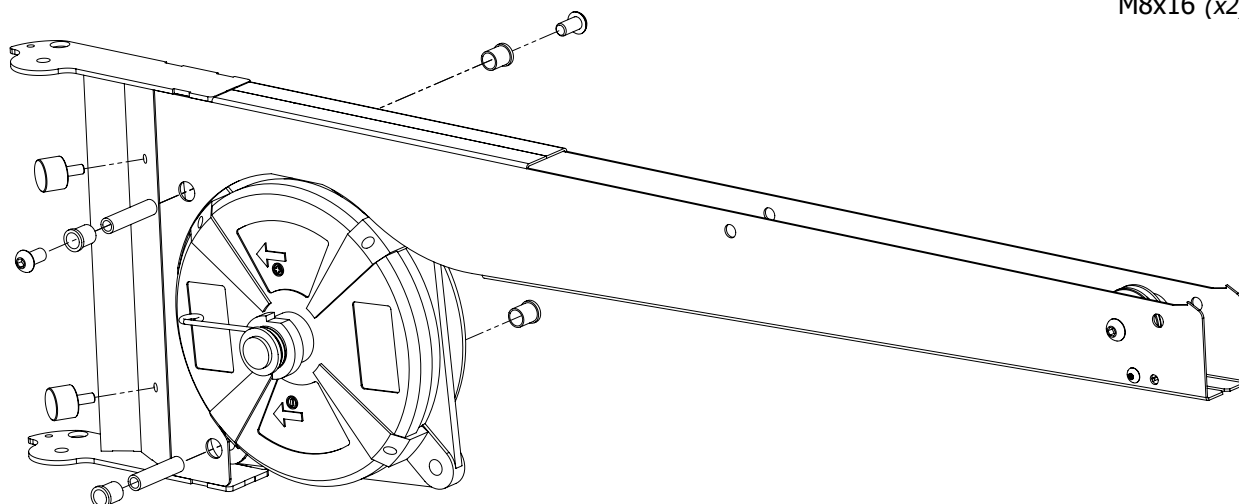
3



Umieścić wyważarkę w jej obudowie.



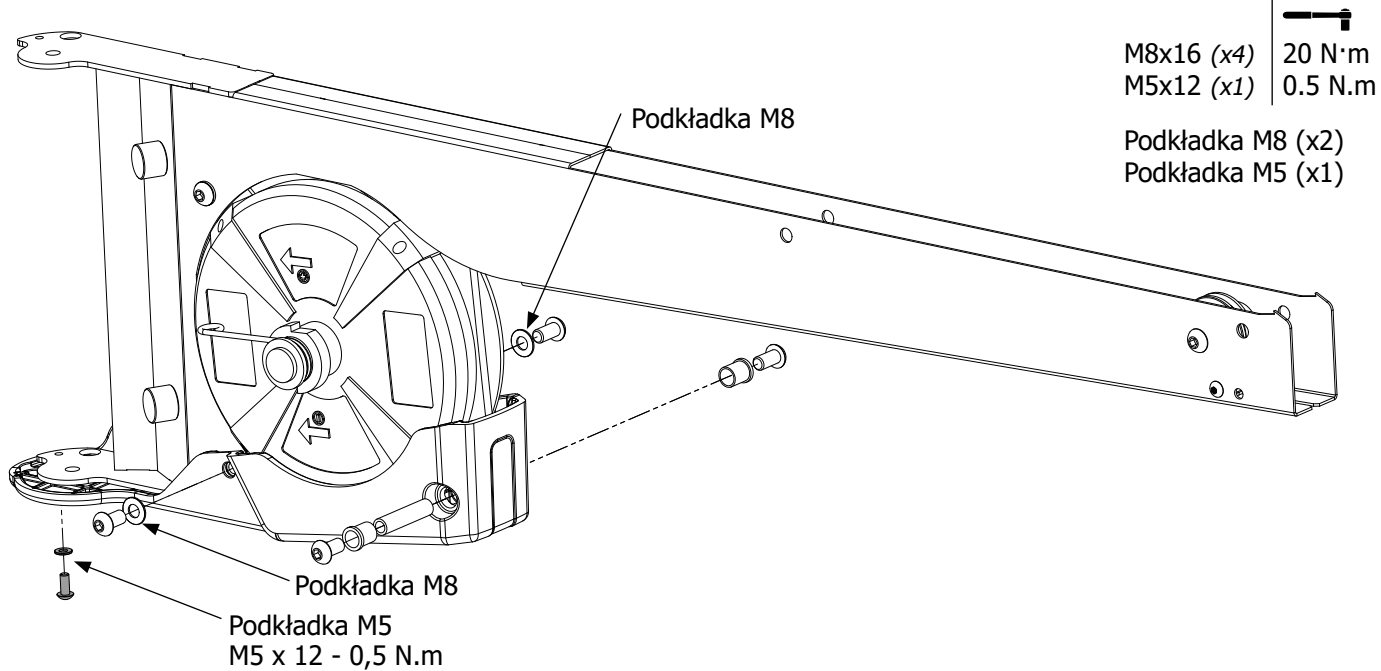
4



M8x16 (x2)

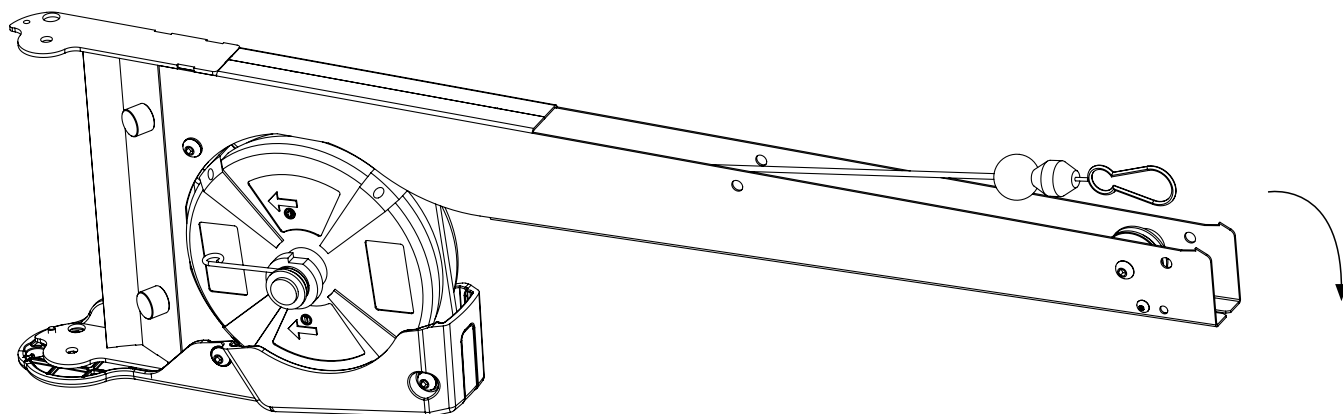
20 N.m

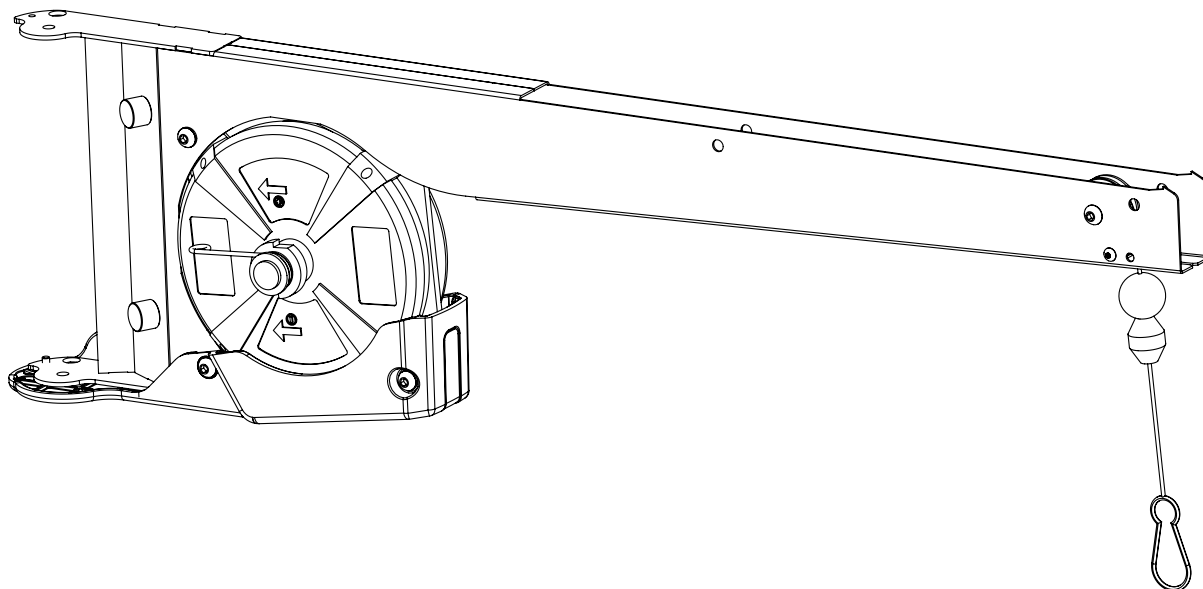
5



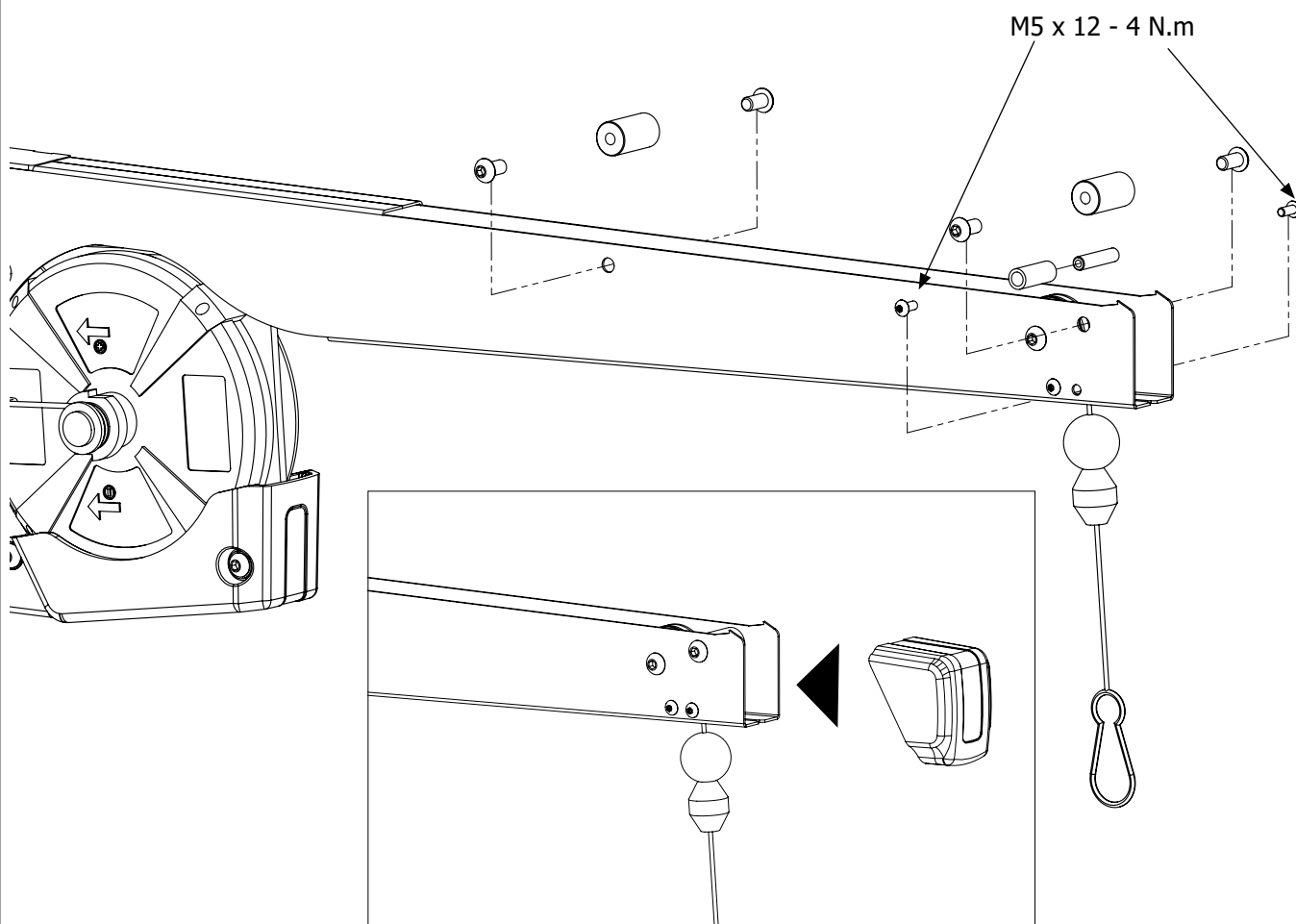
6

Przecięgnąć linkę wyważarki przez koło pasowe i nacięcie.



7**8**

M8x16 (x4) 20 N·m
M5x12 (x2) 4 N·m

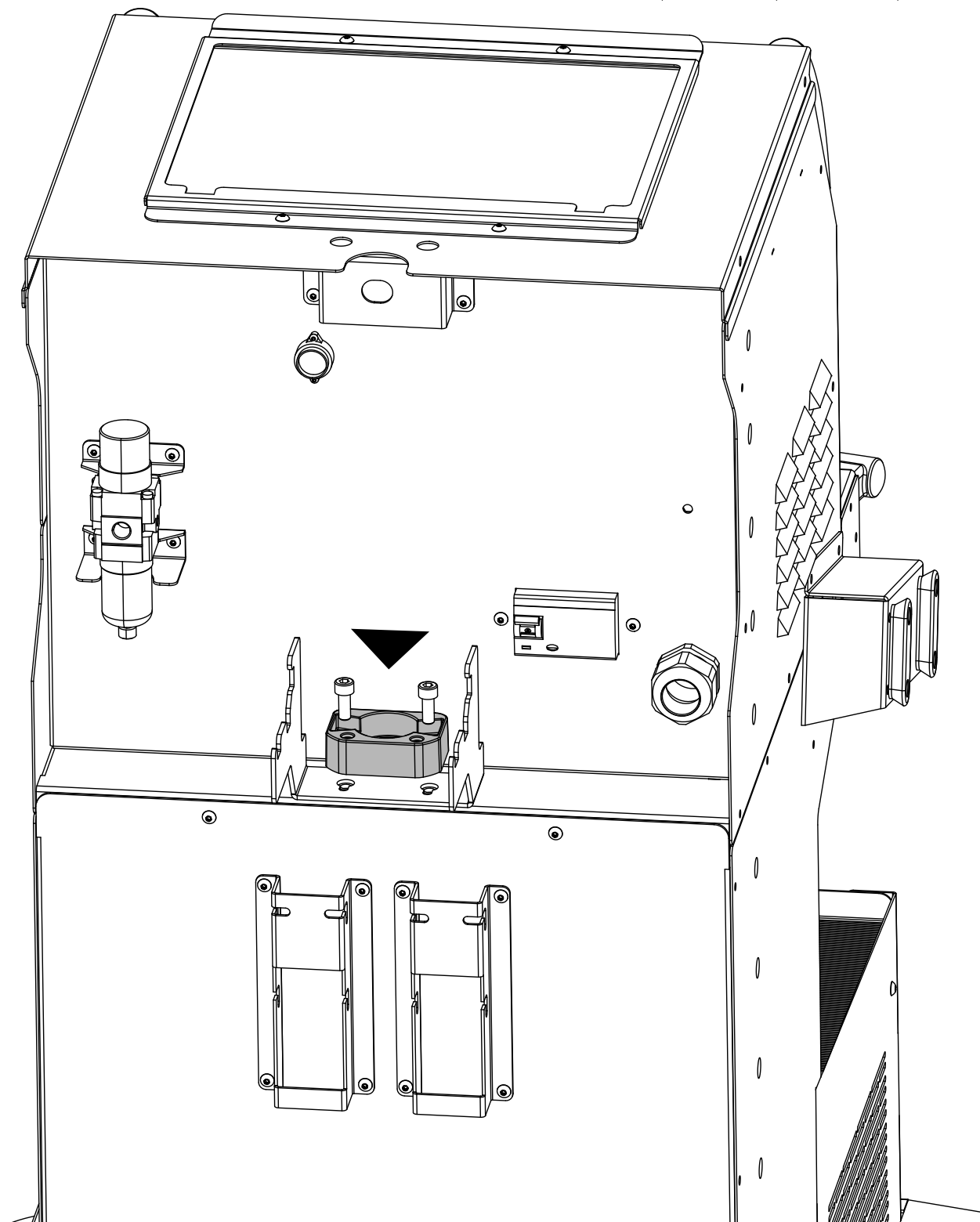


9

Montaż łożyska dolnego (dostarczanego wraz z trzpieniem).

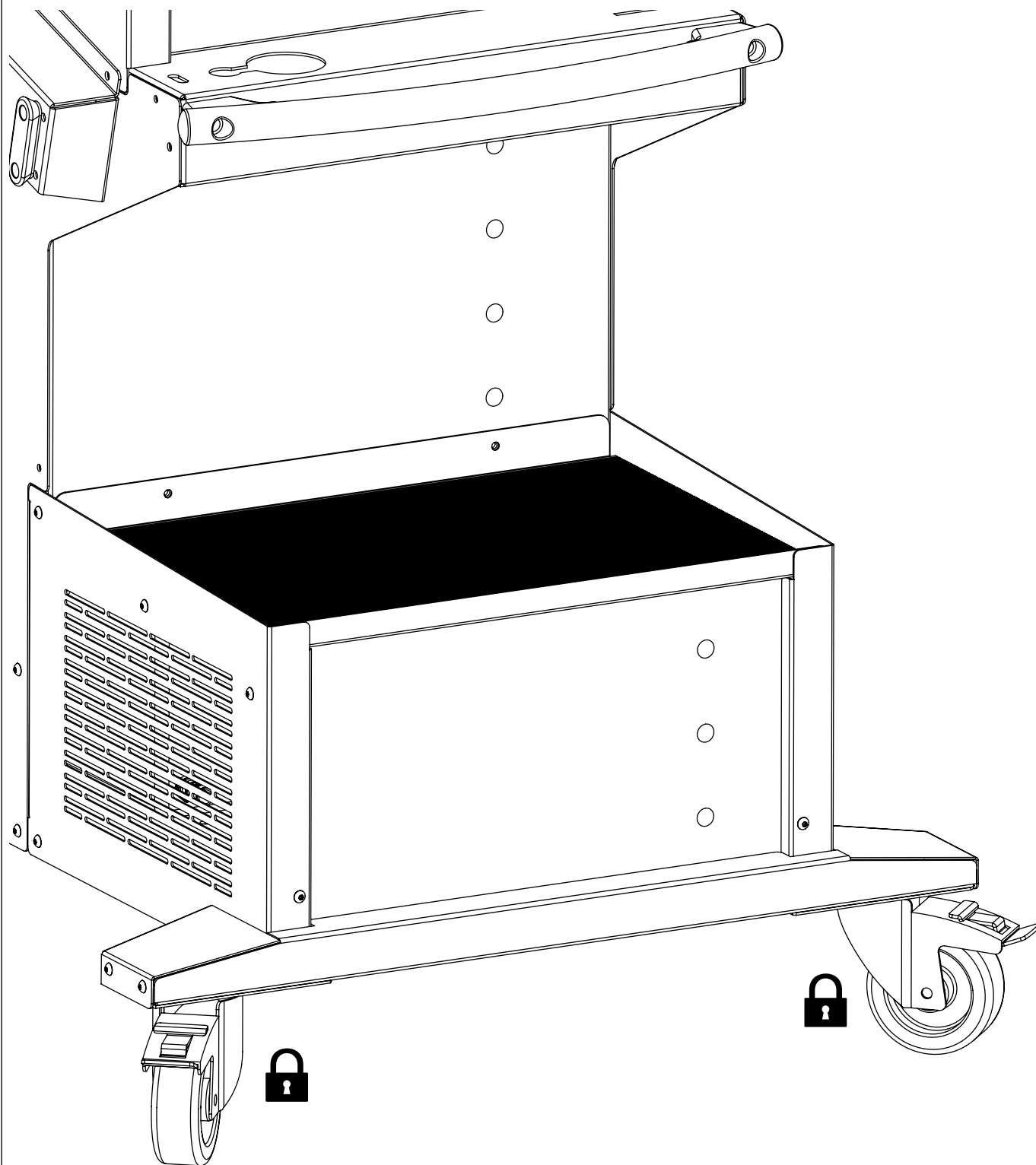


M8x20 (x2)

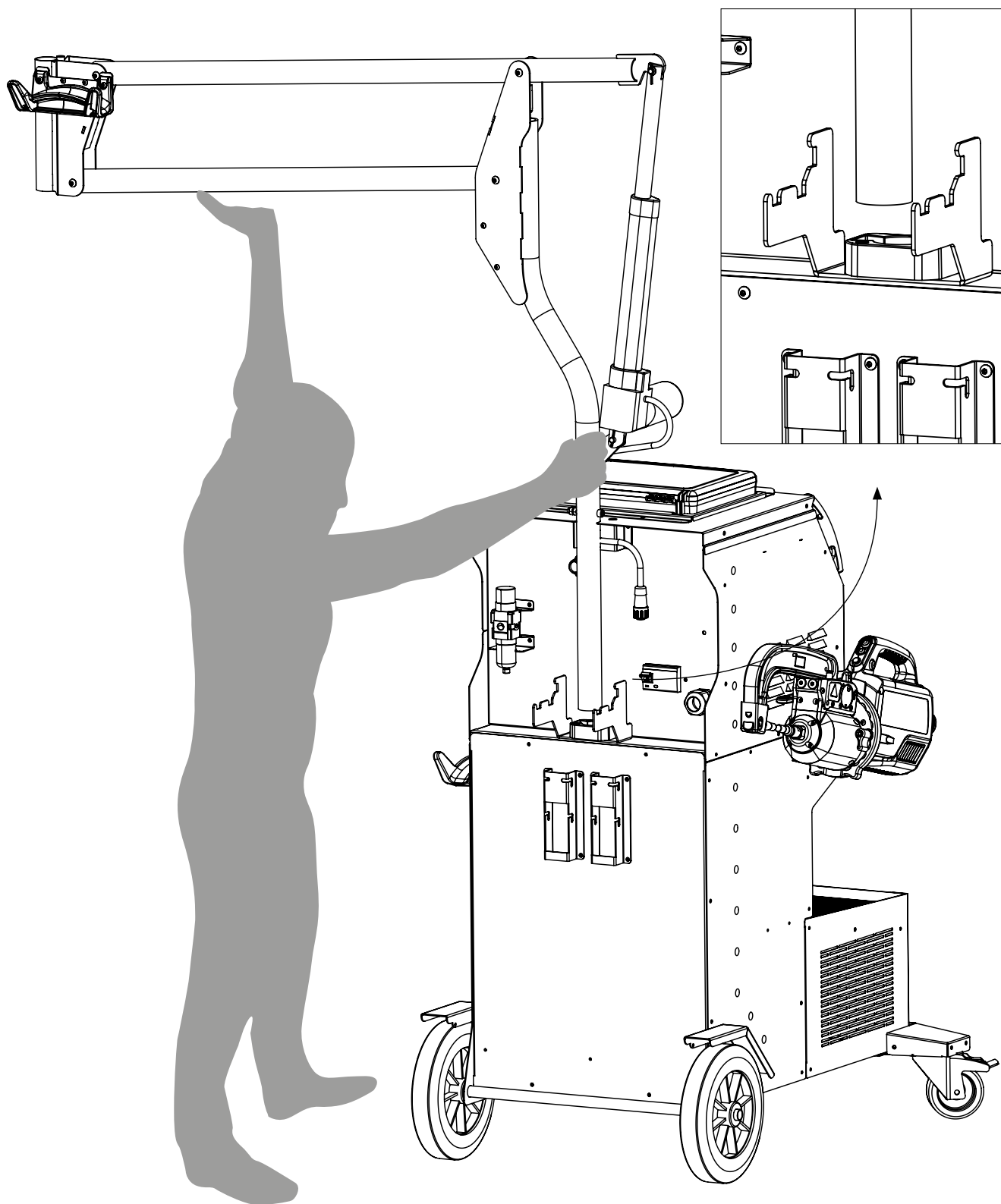
20 N·m

10

Włącz hamulec na przednich 2 kołach generatora.



11

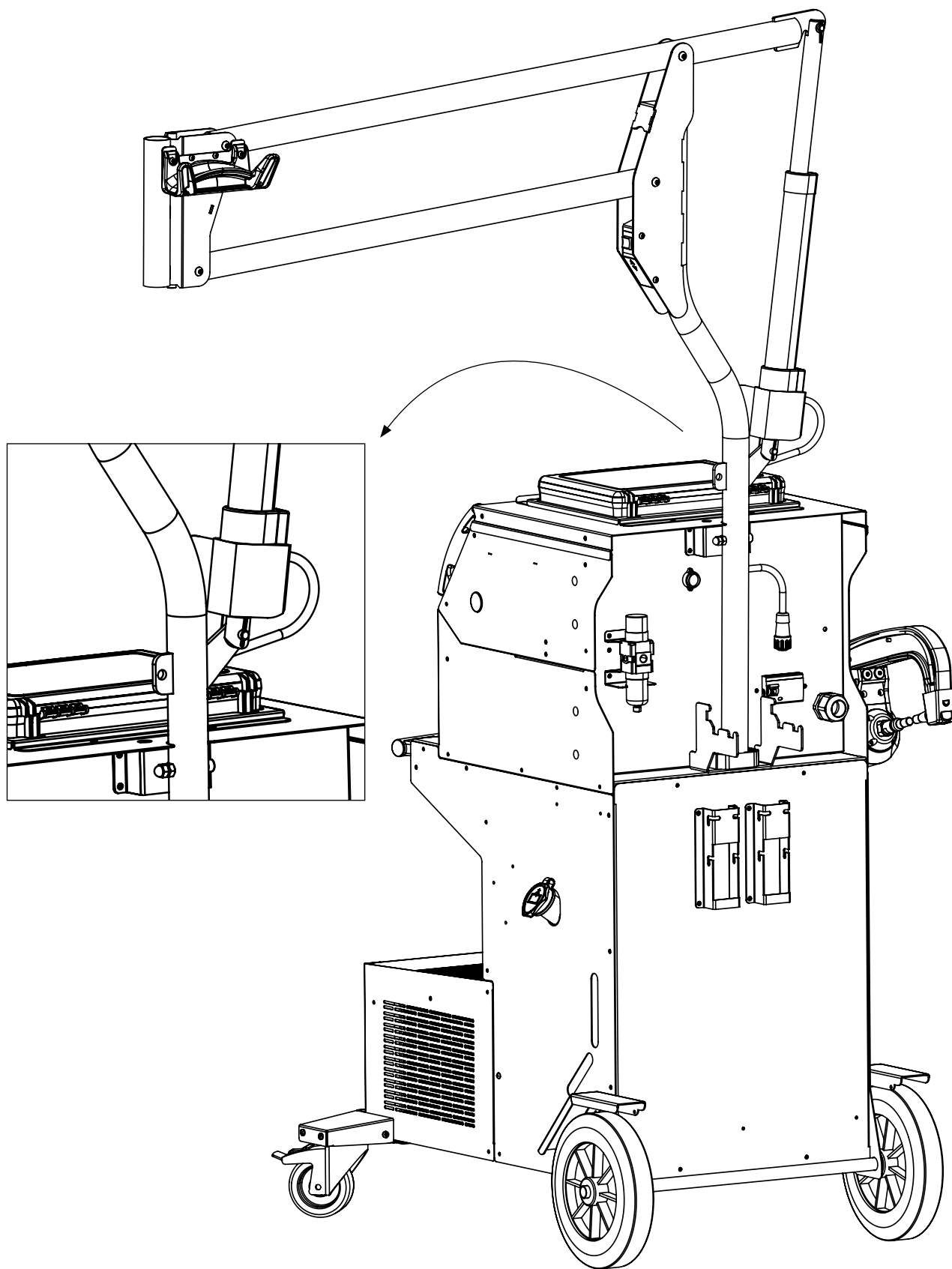


Nie należy lekceważyć wagi trzonu (17,4 kg)!



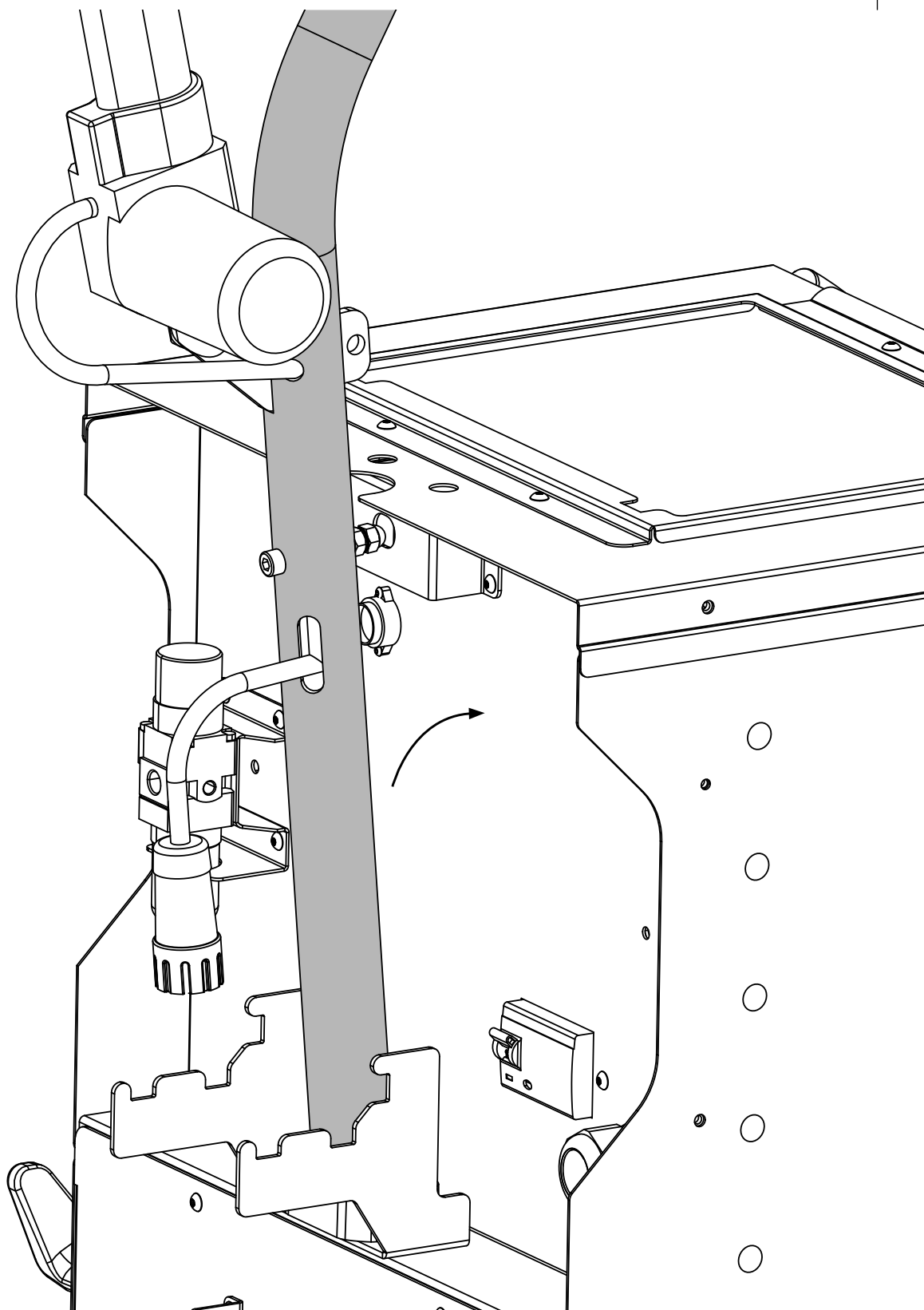
Aby ułatwić montaż/demontaż trzpienia na generatorze, potrzebne są 2 osoby.

12



13

Obrócić trzpień, aż śruba znajdzie się we wgłębieniu.

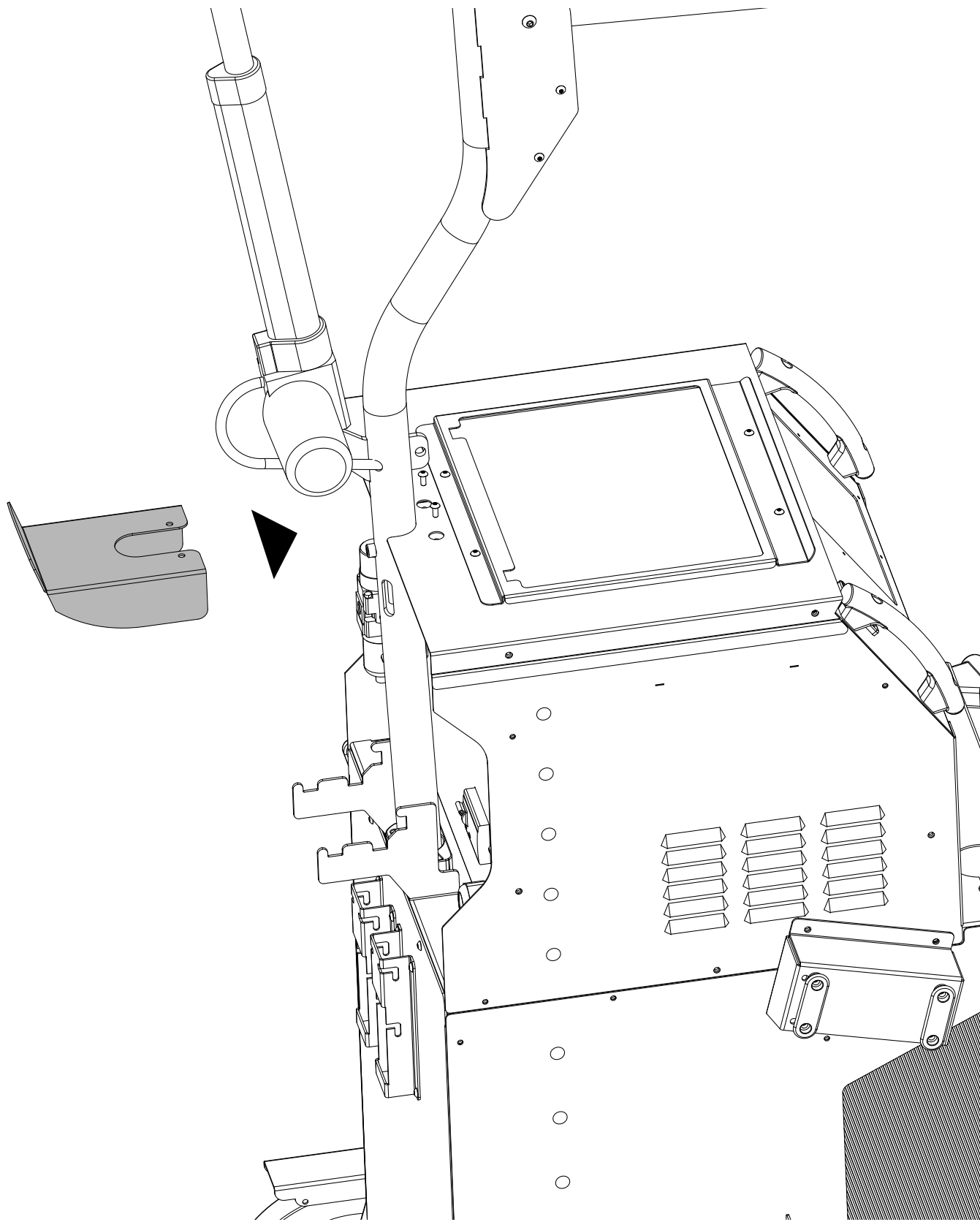


14

Zablokuj trzpień na miejscu, zabezpieczając wspornik.

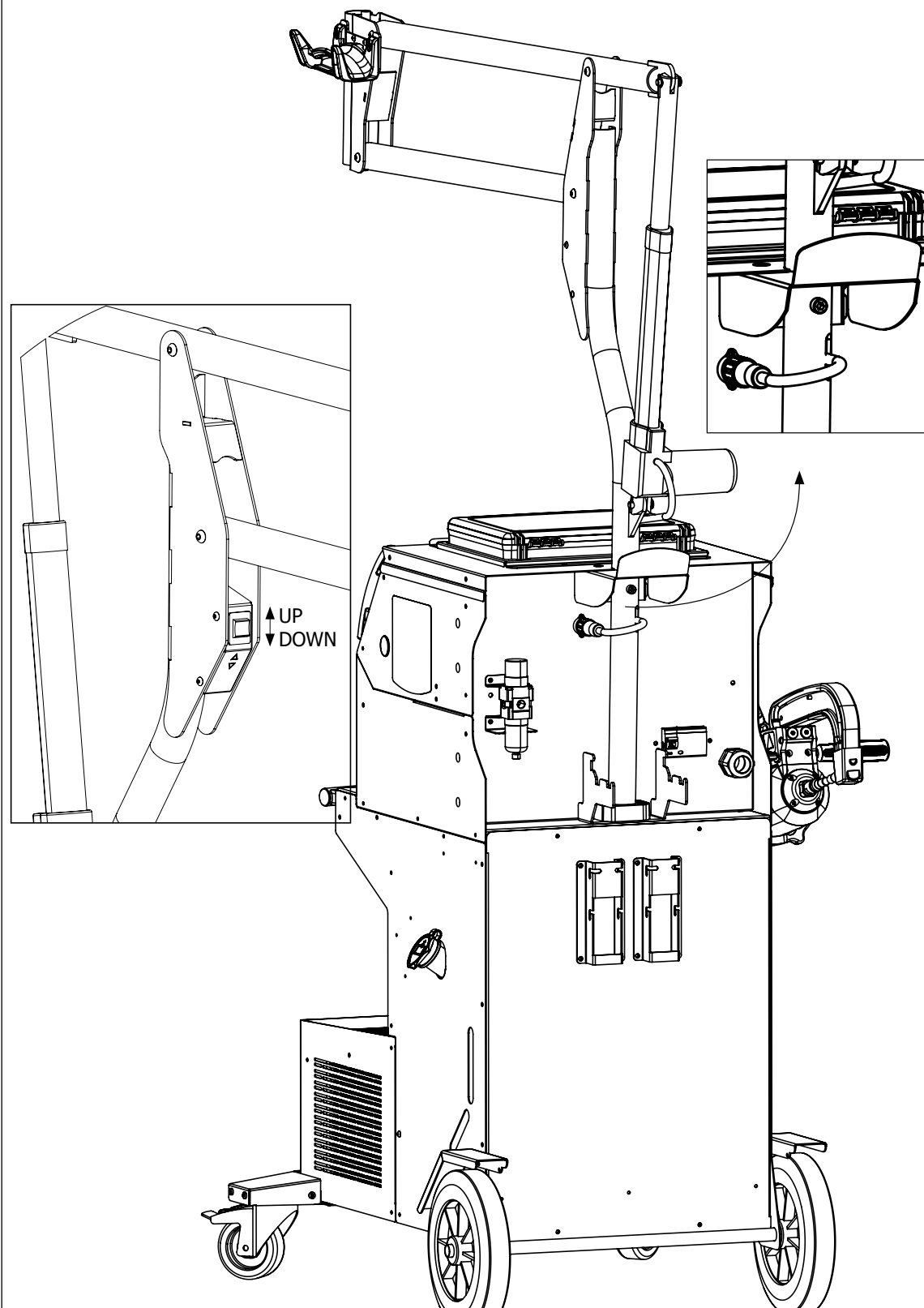


M5x12 (x2)

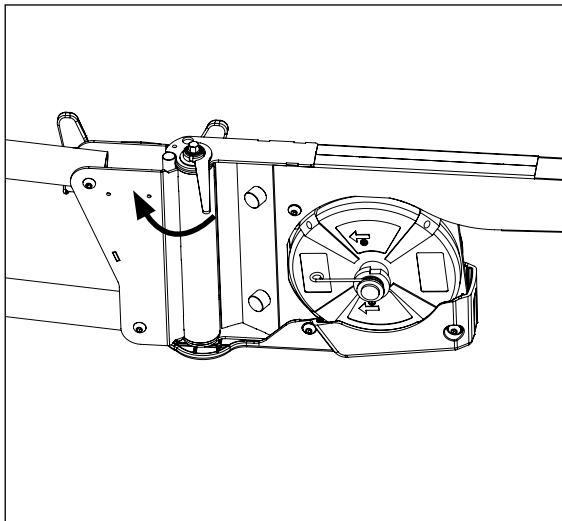
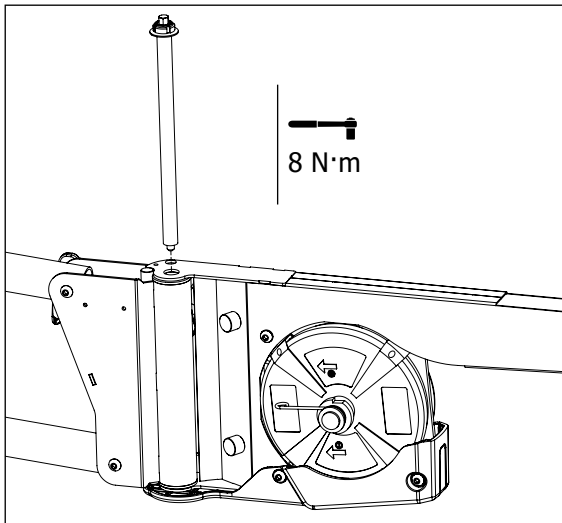
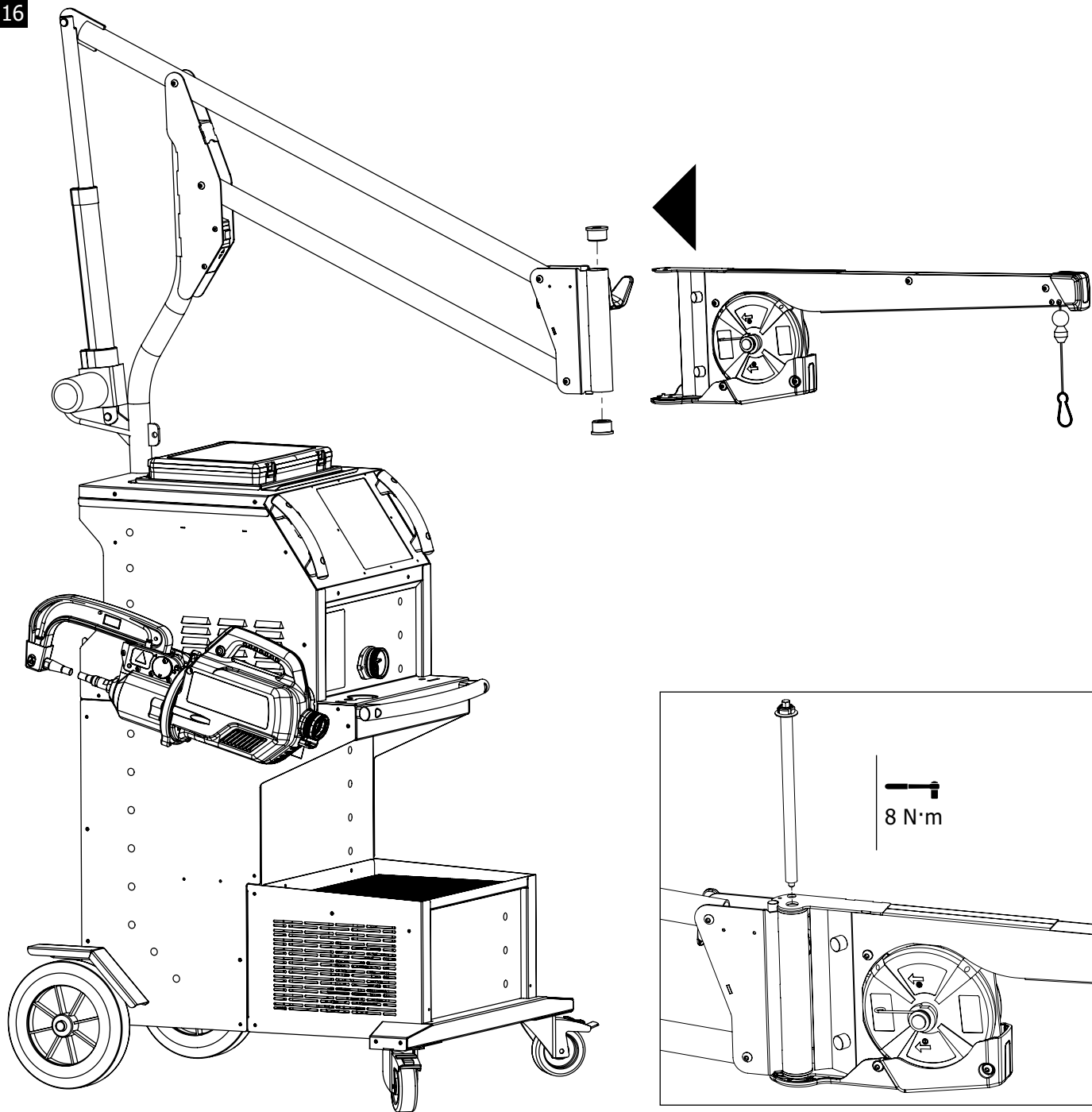


15

Podłączyć złącze siłownika do wózka.
Naciśnij przycisk, aby przesunąć trzpień do dolnej pozycji.



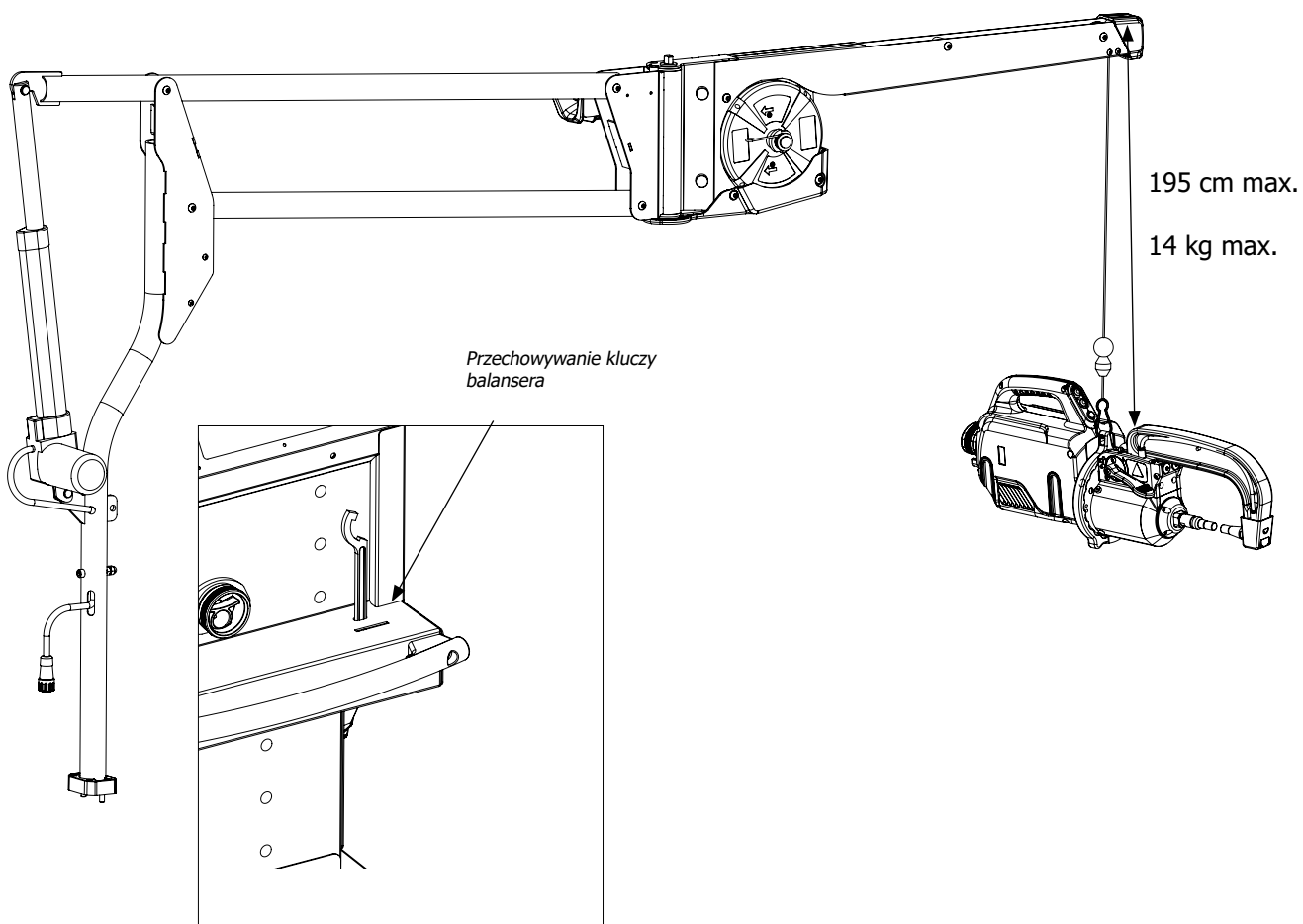
16

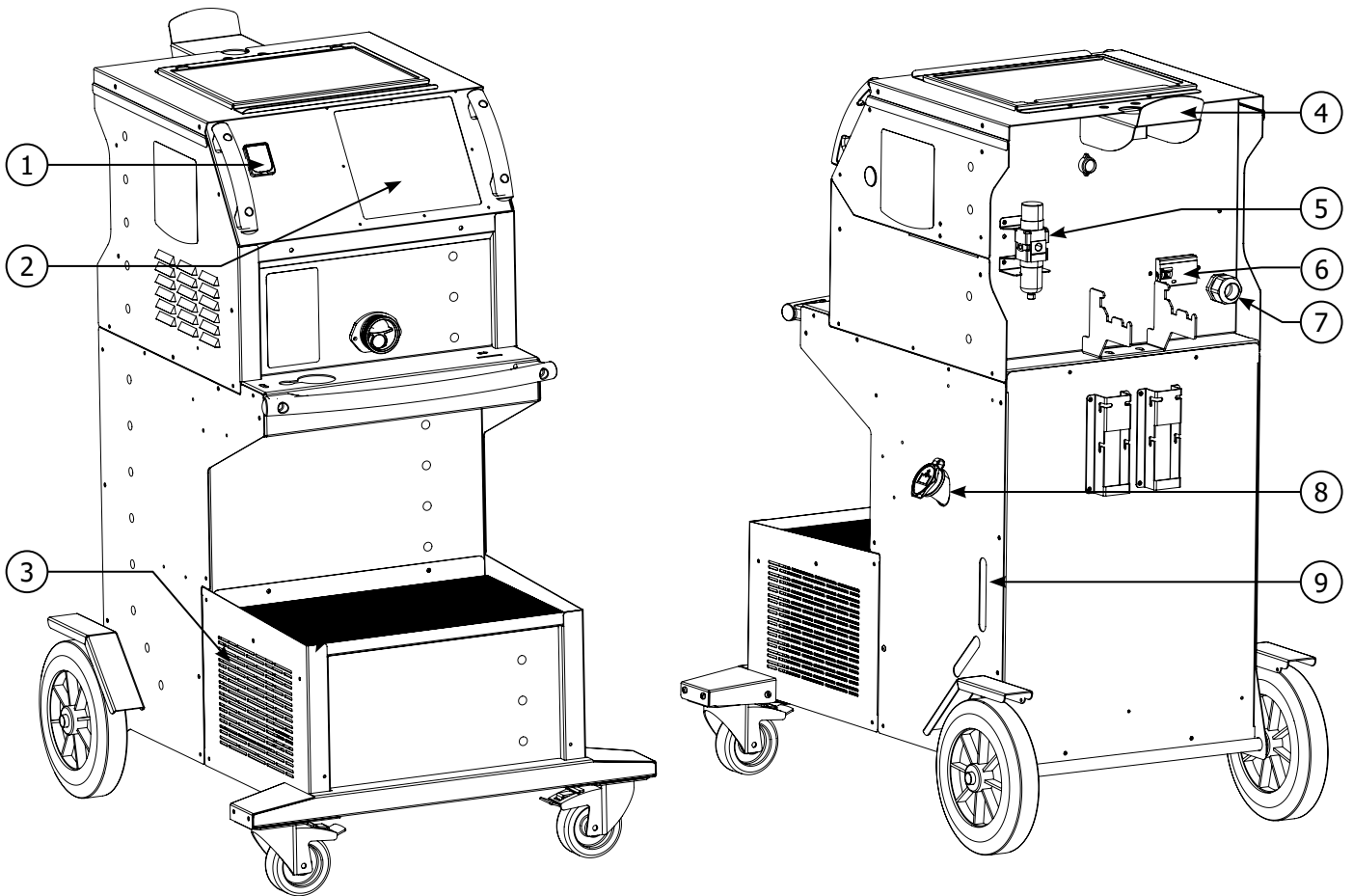
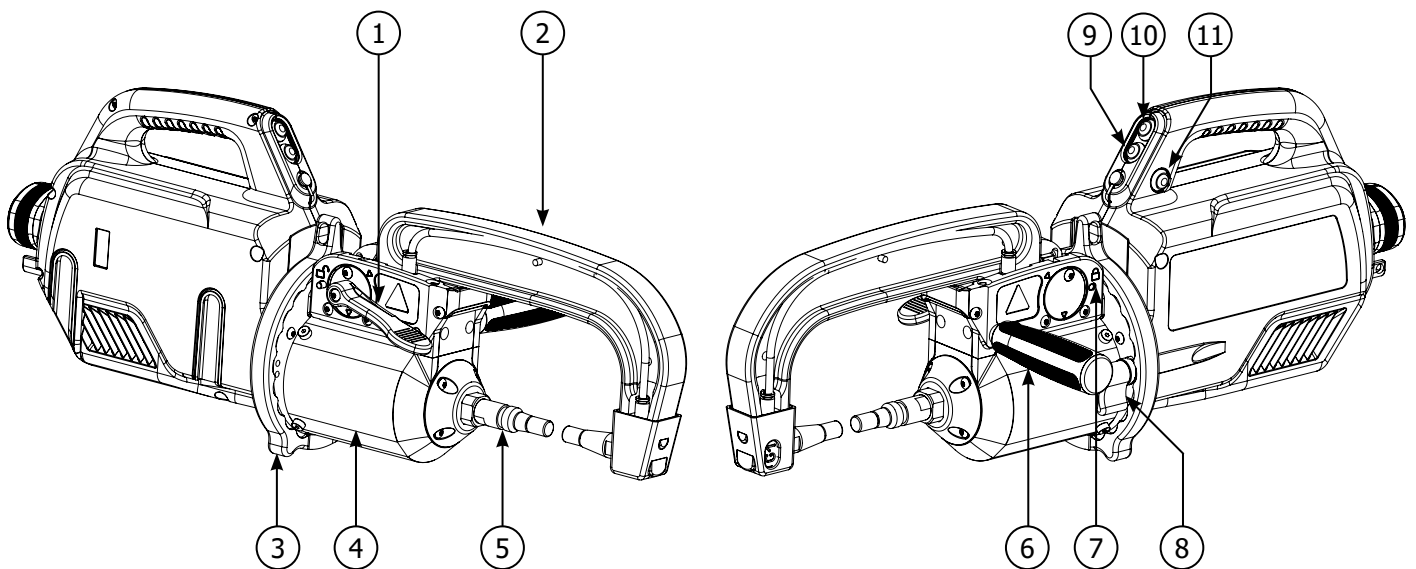


Wyregulować twardość części ruchomej poprzez dokręcenie nakrętki za pomocą dołączonego klucza.

17

Do regulacji napięcia liny wyważającej, użytkownik musi założyć zacisk na przewód.



RYS-1**RYS-2**

OSTRZEŻENIA - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

WPROWADZENIE I OPIS OGÓLNY



Przed rozpoczęciem eksploatacji urządzenia należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Nie należy podejmować żadnych modyfikacji bądź prac konserwacyjnych, które nie zostały wymienione w instrukcji. Należy zachować niniejszą instrukcję obsługi do wykorzystania w przyszłości.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek obrażenia ciała lub szkody materialne spowodowane użytkowaniem niezgodnym z treścią niniejszej instrukcji.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości bądź problemów należy skonsultować się z osobą wykwalifikowaną w celu poprawnej instalacji urządzenia. Niniejsza instrukcja dotyczy urządzenia w stanie, w jakim zostało dostarczone. Użytkownik jest odpowiedzialny za przeprowadzenie analizy ryzyka w przypadku nieprzestrzegania tych instrukcji.

OTOCZENIE

Urządzenie przeznaczone jest wyłącznie do spawania w granicach wskazanych na tabliczce znamionowej i/lub w instrukcji. Należy przestrzegać dyrektyw dotyczących bezpieczeństwa. W przypadku niewłaściwego lub niebezpiecznego użycia produktu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Stanowisko powinno być używane w pomieszczeniach wolnych od substancji tj. kurz, kwasy, gazy lub innych substancji żrących. W trakcie użytkowania należy zapewnić odpowiedni przepływ powietrza.

Zakres temperatur:

Stosować w temperaturze od +5°C do +40°C (+41°F do +104°F).

Przechowywanie w temperaturze od -25°C do +55°C (-13°F do 131°F).

Wilgotność powietrza:

Mniejsza lub równa 50%, w temperaturze 40°C (104°F).

Mniejsza lub równa 90%, w temperaturze 20°C (68°F).

Poziom: Do 1000 m n.p.m. (3280 stóp).

OCHRONA SIEBIE I INNYCH

Spawanie łukowe może być niebezpieczne i doprowadzić do poważnych obrażeń, a nawet śmierci. Jest on przeznaczony do użytku przez wykwalifikowany personel, który przeszedł odpowiednie szkolenie w zakresie obsługi urządzenia (np.: szkolenie blacharza).

Spawanie naraża osoby na promieniowanie niebezpiecznego źródła ciepła, promieniowanie świetlne łuku, pole elektromagnetyczne (uwaga dla osób posiadających rozrusznik serca), porażenia prądem elektrycznym, hałas i emisję zanieczyszczeń gazowych.

W celu ochrony siebie i innych należy przestrzegać następujących środków ostrożności:



Aby uchronić się przed oparzeniami i promieniowaniem, należy nosić odzież bez mankietów, izolującą, suchą, ognioodporną, w dobrym stanie i przykrywającą całe ciało.



Używaj rękawic, które zapewniają izolację elektryczną i termiczną.



Należy stosować odpowiednią ochronę spawalniczą lub przyłbicę zapewniającą wystarczający poziom ochrony (w zależności od aplikacji). Należy chronić oczy podczas wszystkich etapów czyszczenia. Szkła kontaktowe są szczególnie zabronione.

Czasem konieczne jest ograniczenie obszaru za pomocą zasłon ognioodpornych, aby chronić obszar spawania przed promieniami łuku, wytryskami i odpadami radioaktywnymi.

Poinformować osoby przebywające w obszarze spawania, aby nosiły odpowiednią odzież ochronną.



Należy używać słuchawek chroniących przed hałasem, jeśli proces spawania osiągnie poziom dźwięku powyżej limitu (również dla osób znajdujących się w obszarze spawania).

Trzymać ręce, włosy i ubranie z dala od ruchomych części (wentylator, elektrody itp.).

Nigdy nie zdejmować zabezpieczeń obudowy jednostki chłodzącej, gdy źródło prądu spawania jest pod napięciem, producent nie ponosi odpowiedzialności w razie wypadku.



Części, które zostały przyspawane, są gorące i mogą spowodować poparzenia przy ich użytkowaniu. Podczas serwisowania uchwytu lub pistoletu należy zapewnić, by był on dostatecznie schłodzony, odczekując co najmniej 10 minut przed rozpoczęciem serwisowania.

Podczas używania kleszczy chłodzonych wodą musi być włączone urządzenie chłodzące, aby ciecz nie spowodowała poparzeń.

Ważne jest, aby zabezpieczyć obszar roboczy przed opuszczeniem go, aby chronić ludzi i mienie.

OPARY SPAWALNICZE I GAZ



Dymy, gazy i pyły emitowane podczas spawania są niebezpieczne dla zdrowia. Należy zapewnić wystarczającą wentylację i może być wymagane powietrze. W przypadku niewystarczającej wentylacji rozwiązaniem może być maska na świeże powietrze.

Sprawdź, czy ssanie jest skuteczne, sprawdzając je pod kątem norm bezpieczeństwa.

Uwaga! Spawanie w małym pomieszczeniu wymaga nadzoru z bezpiecznej odległości. Ponadto spawanie niektórych materiałów, takich jak ołów, kadm, cynk, rtęć lub beryl, może być szczególnie szkodliwe, należy więc odtłuścić części przed ich spawaniem.

Butle należy przechowywać w otwartych lub dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Muszą one być w pozycji pionowej i utrzymywane na wsporniku lub na wózku. Spawanie w pobliżu smarów lub farb jest zabronione.

RYZIKO POŻARU I WYBUCHU



Obszar spawania musi być całkowicie zabezpieczony, materiały łatwopalne muszą znajdować się w odległości co najmniej 11 metrów.

W pobliżu miejsc wykonywania prac spawalniczych powinien znajdować się sprzęt gaśniczy.

Należy uważać na rozpryski i iskry, nawet przez pęknięcia. Może to być źródłem ognia lub wybuchu.

Osoby, materiały łatwopalne i pojemniki znajdujące się pod ciśnieniem należy trzymać w bezpiecznej odległości.

Należy unikać spawania w zamkniętych pojemnikach lub rurach, a jeśli są otwarte, należy je opróżnić z wszelkich materiałów łatwopalnych lub wybuchowych (olej, paliwo, gaz...).

Operacje szlifowania nie powinny być zwrócone w kierunku źródła prądu spawania czy też w kierunku materiałów łatwopalnych.

BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE



Zastosowana instalacja elektryczna musi być uziemiona. Porażenie prądem może być źródłem poważnego bezpośredniego lub pośredniego wypadku, a nawet śmierci.

Nigdy nie należy dotykać elementów będących pod napięciem wewnątrz lub na zewnątrz źródła zasilania (palniki, zaciski, kable, elektrody), ponieważ są one podłączone do obwodu spawania.

Przed otwarciem źródła prądu spawania należy odłączyć je od sieci i odczekać 2 minuty, aby wszystkie kondensatory zostały rozładowane.

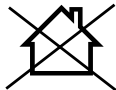
Jeśli kable, elektrody lub ramiona są uszkodzone, muszą zostać wymienione przez wykwalifikowany i autoryzowany personel. Przekrój kabla należy dobrać odpowiednio do zastosowania. Zawsze używaj suchej, dobrej jakości odzieży, aby odizolować się od obwodu spawalniczego. We wszystkich środowiskach pracy należy nosić izolowane obuwie.



Uwaga ! Powierzchnia bardzo gorąca. Ryzyko poparzenia.

- Gorące części i wyposażenie mogą spowodować oparzenia.
- Nie należy dotykać gorących części gołymi rękami.
- Przed przystąpieniem do obsługi odczekać, aż części i urządzenia ostygną.
- W przypadku oparzeń spłukać dużą ilością wody i natychmiast skontaktować się z lekarzem.

KLASYFIKACJA KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ MATERIAŁÓW EMC



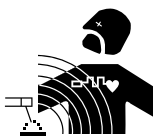
Ten materiał klasy A nie jest przeznaczony do użytku na terenie mieszkalnym, ponieważ dostarczana tam publiczna energia elektryczna jest niskonapięciowa. W tych miejscach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej, ze względu na zaburzenia przewodzenia, a także emitowane częstotliwości radioelektryczne.



To urządzenie nie jest zgodne z normą IEC 61000-3-12 i jest przeznaczone do podłączenia do prywatnych sieci niskiego napięcia podłączonych do publicznej sieci zasilającej tylko na poziomie średniego i wysokiego napięcia. W przypadku podłączenia do publicznej sieci zasilającej niskiego napięcia obowiązkiem instalatora lub użytkownika sprzętu jest upewnienie się, poprzez konsultację z operatorem sieci dystrybucyjnej, że sprzęt może zostać podłączony.



EMISJE ELEKTROMAGNETYCZNE



Prąd elektryczny przepływający przez jakikolwiek przewodnik wytwarza lokalne pola elektryczne i magnetyczne (EMF). Prąd spawania wytwarza pole elektromagnetyczne wokół obwodu spawalniczego i urządzenia spawalniczego.

Pola elektromagnetyczne EMF mogą zakłócać działanie niektórych implantów medycznych, na przykład rozruszników serca. Dla osób z implantami medycznymi muszą zostać podjęte środki ochronne. Na przykład, ograniczenia dostępu dla osób przechodzących lub indywidualna ocena ryzyka dla spawaczy.

Spawacze powinni postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami, aby zminimalizować ekspozycję na działanie pól elektromagnetycznych z obwodu spawania:

- ułożyć kable spawalnicze razem – w miarę możliwości zamocować je za pomocą zacisku;
- ustawić się (tułów i głowę) jak najdalej od obwodu zgrzewania;
- nigdy nie owijać przewodów spawalniczych wokół ciała;
- nie umieszczać ciała pomiędzy kablami spawalniczymi. Trzymać oba kable po jednej stronie ciała;
- podłączyć zacisk uziemiający jak najbliżej spawanego obszaru;
- nie pracować obok źródła prądu spawania, nie siadać na nim ani nie opierać się o nie;
- nie spawać podczas transportu spawarki lub podajnika drutu.



Użytkownicy rozruszników serca powinni skonsultować się z lekarzem przed użyciem tego urządzenia. Narażenie na pola elektromagnetyczne podczas spawania może mieć inne, nieznane jeszcze skutki dla zdrowia.

ZALECENIA DO OCENY INSTALACJI I POWIERZCHNI DO SPAWANIA

Informacje ogólne

Użytkownik jest odpowiedzialny za instalację i użytkowanie sprzętu do spawania łukowego zgodnie z instrukcją producenta. W przypadku wykrycia zakłóceń elektromagnetycznych rolą użytkownika sprzętu do spawania łukowego jest rozwiązanie sytuacji z pomocą techniczną producenta. W niektórych przypadkach takie działania naprawcze może być tak proste, jak uziemienie obwodu spawalniczego. W innych przypadkach może być konieczne zbudowanie ekranu elektromagnetycznego wokół źródła prądu spawania i całego przedmiotu obrabianego z zamontowanymi filtrami wejściowymi. We wszystkich przypadkach, zaburzenia elektromagnetyczne muszą być zminimalizowane, aż przestaną być kłopotliwe.

Ocena obszaru spawania

Przed zainstalowaniem sprzętu do spawania łukowego, użytkownik powinien ocenić potencjalne problemy elektromagnetyczne w otaczającym go obszarze. Należy wziąć pod uwagę następujące elementy:

- obecność (powyżej, poniżej i obok spawarki łukowej) innych kabli energetycznych, sterowania i telefonicznych;
- odbiorniki i nadajniki radiowe, i telewizyjne;
- komputery i inne urządzenia sterujące;
- urządzenia krytyczne dla bezpieczeństwa, takie jak zabezpieczenia maszyn przemysłowych;
- zdrowie i bezpieczeństwo osób przebywających w danym obszarze, takich jak osoby z kardiostymulatorami lub aparatami słuchowymi;
- aparatura do kalibracji i pomiarów;
- odizolowanie innych urządzeń, które znajdują się na tym samym obszarze.

Operator musi upewnić się, że urządzenia i sprzęt używane na tym samym obszarze są ze sobą kompatybilne. Może to wiązać się z dodatkowymi środkami ostrożności;

- pora dnia podczas spawania lub wykonywania innych wymaganych czynności.

Należy wziąć pod uwagę wielkość strefy otoczenia, zależną od struktury budynku i innych prac, które mają się tam odbywać. Ta strefa otoczenia może wykraczać poza granice instalacji.

Ocena obszaru spawania

Oprócz oceny obszaru spawalniczego ocena systemów spawania łukowego może być wykorzystana do identyfikacji i rozwiązania różnych przypadków zakłóceń. Wskazane jest, żeby ocena emisji obejmowała pomiary na miejscu, jak określono w artykule 10 CISPR 11:2009. Pomiary na miejscu mogą również pomóc potwierdzić skuteczność środków ograniczających.

ZALECENIA DOTYCZĄCE METOD REDUKCJI EMISJI ELEKTROMAGNETYCZNYCH

a. Publiczna sieć zasilania: Wskazane jest podłączenie urządzeń spawalniczych do publicznej sieci zasilania zgodnie z zaleceniami producenta. W przypadku występowania zakłóceń może być konieczne podjęcie dodatkowych środków zapobiegawczych, takich jak filtrowanie publicznej sieci zasilania. Wskazane jest przewieźć osłonę kabla zasilającego w przewodzie zainstalowanym na stałe, która będzie z metalu lub innego odpowiednika materiału do spawania łukowego. Powinno się również zapewnić ciągłość elektryczną osłony na całej jej długości. Należy również połączyć osłonę ze źródłem prądu spawania w celu zapewnienia dobrego połączenia elektrycznego pomiędzy przewodem i obudową źródła prądu spawania.

b. Konserwacja urządzeń do zgrzewania oporowego : Sprzęt do spawania łukowego wymaga rutynowej konserwacji wedle zaleceń producenta. Wskazane jest, aby wszystkie wejścia, drzwiczki serwisowe i pokrywy były zamknięte i prawidłowo zablokowane, gdy urządzenie do spawania łukowego jest włączone. Wskazane jest, aby sprzęt do spawania łukowego nie był w żaden sposób modyfikowany z wyjątkiem zmian i ustawień opisanych w instrukcji obsługi producenta.

c. Kable spawalnicze: Kable powinny być możliwie jak najkrótsze, ułożone blisko siebie przy ziemi lub na ziemi.

d. Uziemienie ekwipotencjalne: Należy rozważyć połączenie wszystkich przedmiotów metalowych w pobliżu. Jednakże metalowe przedmioty podłączone do przedmiotu obrabianego zwiększają ryzyko porażenia elektrycznego, jeśli operator dotknie zarówno tych metalowych elementów, jak i elektrody. Wymagane jest odizolowanie operatora od takich metalowych przedmiotów.

e. Uziemienie spawanego elementu: W przypadku, gdy spawana część nie jest uziemiona ze względów bezpieczeństwa elektrycznego lub ze względu na jej rozmiar i położenie, na przykład na kadłubach statków lub stali konstrukcyjnej w budynkach, połączenie uziemione może, w niektórych przypadkach, ale nie zawsze, zmniejszyć emisje. Należy uważać, aby uniknąć uziemienia części, które mogłyby zwiększyć ryzyko obrażeń użytkowników lub uszkodzenia innych urządzeń elektrycznych. Jeśli to konieczne, właściwe jest połączenie spawanej części bezpośrednio z uziemieniem, ale w niektórych krajach to połączenie jest zabronione. W razie konieczności wykonać połączenie uziemiające za pośrednictwem odpowiednich kondensatorów zgodnych z przepisami krajowymi.

f. Ochrona i ekranowanie: Ochrona i selektywne ekranowanie kabli, i urządzeń w okolicy może łagodzić problemy zakłóceń. Ochrona całego obszaru spawania może być przewidziana do specjalnych zastosowań.

TRANSPORT I PRZENOSZENIE ŹRÓDŁA PRĄDU SPAWANIA



Źródło prądu spawania jest wyposażone w górne uchwyty do ręcznego przemieszczania. Nie należy lekceważyć jego wagi. Uchwyty nie są uważane za element służący do zawieszania.

Nie wolno używać kabli ani palników do przemieszczania źródła prądu spawalniczego. Nie należy umieszczać źródła zasilania nad ludźmi lub przedmiotami.

INSTALACJA MATERIAŁU

- Umieścić źródło prądu spawania na podłodze, której maksymalne nachylenie wynosi 10°.
- Źródło prądu spawania musi być chronione przed deszczem i nie może być narażone na działanie promieni słonecznych.

- Urządzenie należy ustawiać i eksploatować wyłącznie zgodnie z informacjami o stopniu ochrony IP20, to znaczy:
 - zabezpieczenie przed dostępem do niebezpiecznych części stałych o średnicy > 12,5 mm i,
 - brak ochrony przed rozpryskującą się wodą.

Przewody zasilania, przedłużacze i przewody spawalnicze muszą być całkowicie rozwinięte, aby zapobiec przegrzaniu.



Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody na osobach i przedmiotach spowodowane niewłaściwym i niebezpiecznym użytkowaniem tego urządzenia.

KONSERWACJA / PORADY

- Operatorzy tej maszyny muszą być odpowiednio przeszkoleni w zakresie obsługi maszyny, aby uzyskać maksymalną wydajność maszyny i wykonywać pracę zgodnie z instrukcjami (np.: szkolenie blacharza).
- Przed przystąpieniem do jakichkolwiek napraw pojazdu należy sprawdzić, czy producent dopuszcza dany proces spawania.



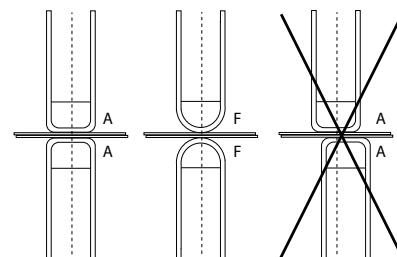
Konserwacja i naprawa generatora może być przeprowadzana wyłącznie przez producenta. Jakkolwiek ingerencja w ten generator przez osoby trzecie spowoduje unieważnienie warunków gwarancji. Producent zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za wszelkie zdarzenia lub wypadki, które nastąpiły po tej interwencji.



Wyłączyć zasilanie wyciągając wtyczkę i odczekać dwie minuty przed przystąpieniem do pracy przy urządzeniu. Wewnątrz, napięcia i prądy są wysokie i niebezpieczne.

- Przed rozpoczęciem prac przy maszynie należy wyłączyć dopływ sprężonego powietrza i zlikwidować ciśnienie w obiegu maszyny.
- Filtr osuszacza znajdujący się z tyłu urządzenia musi być regularnie opróżniany.
- Urządzenie wyposażone jest w balanser umożliwiający łatwiejsze operowanie uchwytem. Nie wolno jednak dopuścić, aby zacisk zwiślał z końca liny balansera przez dłuższy czas, ponieważ może to spowodować przedwczesne zmęczenie balansera. Nie wolno dopuścić do wielokrotnego opadania chwytaka bez jego unieruchomienia, gdyż może to spowodować uszkodzenie balansera.
- Napięcie sprężyny wyważarki można regulować za pomocą dołączonego klucza sześciokątnego.
- Poziom płynu chłodzącego jest ważny dla prawidłowego funkcjonowania maszyny. Powinien on zawsze znajdować się pomiędzy poziomami «minimum» i «maksimum» podanymi na urządzeniu. Należy regularnie sprawdzać ten poziom i w razie potrzeby uzupełniać.
- Zaleca się wymianę płynu chłodzącego co 2 lata.
- Wszystkie narzędzia spawalnicze ulegają zniszczeniu podczas użytkowania. Utrzymuj te narzędzia w czystości, aby maszyna mogła pracować jak najlepiej.

- Przed użyciem zacisku pneumatycznego należy sprawdzić, czy elektrody/kapcie są w dobrym stanie (czy są płaskie, kopulaste lub fazowane). Jeśli nie, należy je oczyścić drobnym papierem ściernym lub wymienić (patrz numer(y) części na urządzeniu).
- W celu zapewnienia skutecznego uszczelnienia, nakładki należy wymieniać mniej więcej co 200 punktów. W tym celu:
 - Zdjąć nakrętki za pomocą podnośnika do nakrętek (nr kat. 050846)
 - Zamontować zaślepkę za pomocą smaru kontaktowego (nr kat. 050440)
- Nakrętki typu A (nr kat.: 049987)
- Nakrętki typu F (nr kat. 049970)
- Nakładki fazowane (nr kat.: 049994)



Uwaga : nasadki muszą być idealnie wyrównane. Jeżeli tak nie jest, należy sprawdzić ułożenie elektrod (patrz rozdział «Montaż i wymiana ramion» P. 28)

- Przed użyciem pistoletu należy sprawdzić stan poszczególnych narzędzi (gwiazda, elektroda jednopunktowa, elektroda węglowa, ...) i w razie potrzeby oczyścić je lub wymienić, jeśli wydają się w złym stanie.
- Regularnie zdejmować pokrywę i wydmuchiwać kurz. Należy przy tej okazji również zlecić wykwalifikowanemu specjalście dysponującemu odpowiednim sprzętem sprawdzenie połączeń elektrycznych.
- Regularnie sprawdzać stan przewodu zasilającego lub wiązek przewodu spawania. Jeśli widoczne są oznaki uszkodzenia, należy je wymienić przez producenta, jego serwis lub osobę o podobnych kwalifikacjach, aby uniknąć zagrożenia.
- Zostawić odsłoniętą kratkę wentylacyjną źródła spawania dla odpowiedniego wlotu i wylotu powietrza.

ZASTOSOWANIE TRZONU

- Przed użyciem urządzenia operator musi prawidłowo napełnić pojemnik na chłodziwo.
- Użycie wysięgnika jest ściśle zarezerwowane do podtrzymywania uchwyty podczas operacji spawania.
- W żadnym wypadku nie wolno używać wysięgnika jako urządzenia do podnoszenia lub innego środka, ponieważ może to spowodować jego przewrócenie.

INSTALACJA - FUNKCJONOWANIE URZĄDZENIA

Tylko doświadczony i wykwalifikowany przez producenta personel może przeprowadzać instalację. Podczas montażu należy upewnić się, że generator jest odłączony od sieci. Połączenia generatorów szeregowo lub równoległe są zabronione.

OPIS URZĄDZENIA (RYS-1)

To urządzenie zostało zaprojektowane z włączeniem maksymalnych funkcji zabezpieczających:

- zgrzewanie punktowe blach za pomocą pneumatycznego uchwytu,
- spawanie blach za pomocą pistoletu,
- spawanie gwoździ, nitów, podkładek, kołków, listew,
- eliminacja wgnieceń i uderzeń (uderzenia gradu z możliwością zastosowania spinki do włosów).










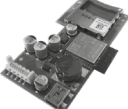

- | | |
|---------------------------------------|-------------------------------|
| 1- Czytnik kart SD | 6- Wylłącznik automatyczny |
| 2- Interfejs człowiek - maszyna (HMI) | 7- Kabel zasilania |
| 3- Jednostka chłodząca | 8- Korek wlewu paliwa |
| 4- Wspornik blokady trzpienia | 9- Wskaźnik płynu chłodzącego |
| 5- Manometr | |

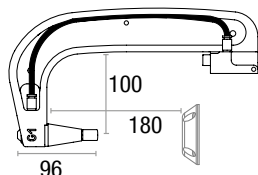
OPIS WTYCZKI G (RYS. 2)

- | | |
|---|--|
| 1- Dźwignia blokująca/odblokowująca ramię | 7- Zatrask blokujący |
| 2- Ramię wymienne | 8- Dźwignia blokady/odblokowania żyroskopu |
| 3- Żyroskop | 9- Przycisk otwierający |
| 4- Korpus pneumatyczny | 10- Przycisk spawania point |
| 5- Elektroda otwierająca | 11- Przycisk ustawień zdalnych parametrów |
| 6- Uchwyt boczny | |

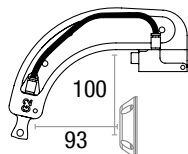
Przeciążenie : Poprzez naciśnięcie przycisku (RYS. 2 - 10) można aktywować nadmierne otwarcie chwytaka. Elektroda chowa się w zacisku, pozostawiając 80 mm wolnej przestrzeni na dostęp do spawanego obszaru, zamiast 20 mm w spoczynku.

AKCESORIA I OPCJE

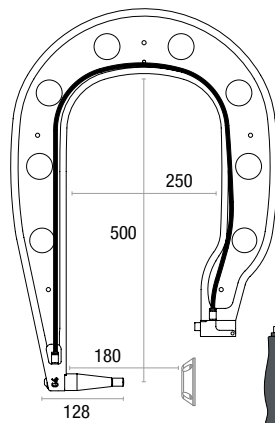
 Płyn chłodniczy 5 l : 062511 10 l : 052246	 40 nasadek	 x 10 x 18 x 18 x 6 050068	 Pokrowiec ochronny 050853	 Karta SD z programami ZAWARTE 050914	
 Ostrzałka do nakrętek 048966	 Czujnik siły 052314	 Przypadek testowy spawania 050433	 Europax antykorozyjny 052758	 Zestaw renove wifi 070691	 Zestaw pistoletowy PTI.G 067226



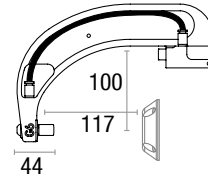
G1 (550 daN) - nr kat. 022768 ZAWARTE



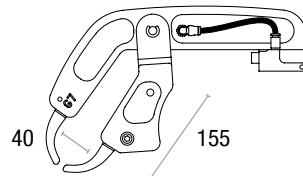
G2 (300 daN) - nr kat. 022775



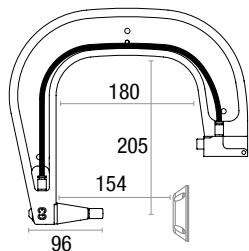
G4 (550 daN) - nr kat. 022799



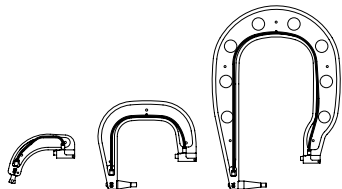
G6 (550 daN) - nr kat. 022812



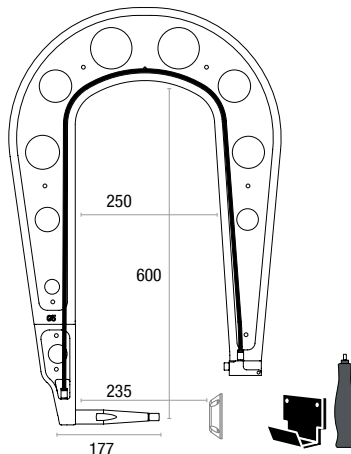
G7 (150 daN) - nr kat. 022829



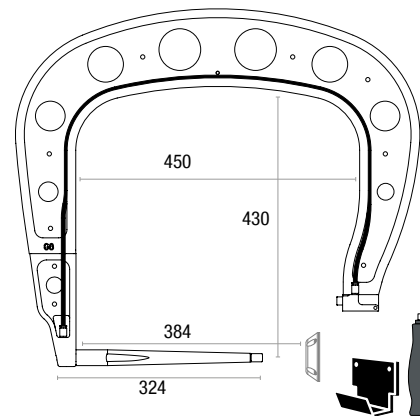
G3 (550 daN) - nr kat. 022782



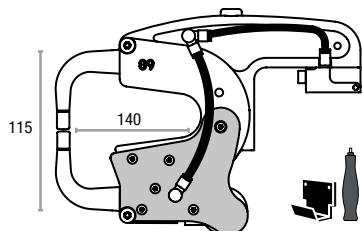
G2 + G3 + G4 - nr kat. 022898



G5 (550 daN) (6,25 kg) - nr kat. 022805
G10 (400 daN) (5 kg) - nr kat. 067165

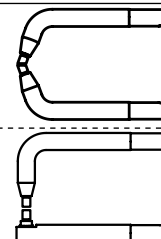


G8 (550 daN) - nr kat. 022836



G9 + X1 (550 daN) - nr kat. 022881

X1 (550 daN) - nr kat. 050501



X2 (300daN)
nr kat. 050518

X6 (300daN)
nr kat. 050587

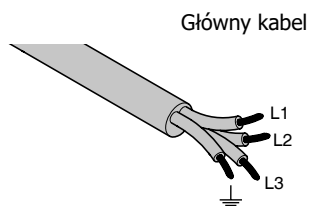
ZASILANIE

• To urządzenie jest przeznaczone do użytku w trójfazowej, czteroprzewodowej instalacji elektrycznej 400 V (50-60 Hz), z uziemionym przewodem neutralnym, z wyłącznikiem automatycznym ≥ 25 A z krzywą zwłoczną D (lub bezpiecznikiem typu aM). Ciągły pobór prądu (I1p lub ILp) jest podany w rozdziale «charakterystyka elektryczna» w niniejszej instrukcji i odpowiada maksymalnym warunkom pracy. Sprawdzić, czy zasilacz i jego zabezpieczenie (bezpiecznik i/lub wyłącznik) są kompatybilne z parametrami wymaganego źródła prądu. W niektórych krajach może być konieczna wymiana gniazda zasilania, aby umożliwić maksymalną eksploatację urządzenia.

• Zalecenie dotyczące przewodu zasilającego :

W celu ograniczenia spadku napięcia w linii zasilającej i uniknięcia ryzyka rozłączenia zabezpieczeń należy bezwzględnie podłączyć urządzenie do dedykowanego gniazda. To gniazdo musi być podłączone do panelu elektrycznego i zasilac tylko ten sprzęt.

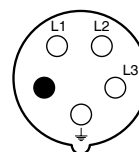
Sprawdzić przekrój przewodu do gniazda przyłączeniowego: 4 X 6 mm². Jeżeli przewód zasilający z rozdzielnic jest dłuższy niż 10 m, należy zastosować przewód o przekroju 10 mm². Jeśli używasz przedłużacza, przewód musi mieć przekrój 6 mm² (10 mm², jeśli długość kombinacji linia + przedłużacz > 10m).



L1 : Faza 1
L2 : Faza 2

L3 : Faza 3
⏚ : Uziemienie (Zielone/Żółte lub zielone)

Wtyczka 400 V / 3 fazy + uziemienie



● Neutralne (nieużywane)

- Źródło prądu spawania przechodzi w stan zabezpieczenia, jeśli napięcie zasilania jest mniejsze lub większe niż 15% określonego napięcia (napięć) lub w przypadku zaniku fazy (na wyświetlaczu manipulatora pojawi się kod błędu).
- W celu uzyskania najlepszej wydajności urządzenia należy sprawdzić, czy obwód sprężonego powietrza może dostarczyć 8 barów (116 Psi), a następnie podłączyć tę sieć sprężonego powietrza do tylnej części maszyny. Urządzenie nie może być używane w systemie pneumatycznym o ciśnieniu poniżej 4 barów (58 Psi) lub powyżej 10 barów (145 Psi).

PODŁĄCZENIE DO AGREGATU PRĄDOTWÓRCZEGO

Ten sprzęt nie jest chroniony przed przepięciami regularnie emitowanymi przez generatory i dlatego nie zaleca się podłączania go do tego typu źródeł zasilania.

NAPEŁNIANIE ZBIORNIKA PŁYNU CHŁODZĄCEGO



Należy stosować płyn chłodzący zalecany przez GYS:
5 l: nr kat. 062511 • 10 l : nr kat. 052246

Stosowanie innych płynów chłodzących, a w szczególności standardowych płynów samochodowych, może prowadzić do gromadzenia się stałych osadów w układzie chłodzenia w wyniku elektrolizy, co pogarsza chłodzenie, a nawet blokuje układ. Wszelkie uszkodzenia urządzenia spowodowane użyciem innego chłodziwa nie będą uwzględniane w ramach gwarancji.

Zalecany czysty płyn zapewnia ochronę przed mrozem do -20°C (-4°F). Można go rozcieńczać, ale tylko wodą demineralizowaną; **nie używać wody z kranu do rozcieńczania płynu!** W każdym przypadku należy użyć co najmniej jednego zbiornika o pojemności 10 litrów, aby zapewnić minimalną ochronę układu chłodzenia.

30 litrów cieczy	ochrona przed zamarzaniem w temperaturze -20°C (-4°F)
20 litrów płynu + 10 litrów wody demineralizowanej	ochrona przed zamarzaniem przy -13°C (9°F)
10 litrów płynu + 20 litrów wody demineralizowanej	ochrona przed zamarzaniem w temperaturze -5°C (23°F)

Eventualne uszkodzenia maszyny spowodowane mrozem nie są objęte gwarancją.

Aby napełnić zbiornik płynu chłodzącego, należy wykonać następujące czynności:

- Umieścić zacisk pneumatyczny na jego wsporniku.
- Do napełniania należy używać dołączonego wylewu.
- Wlać 30 litrów płynu, aby osiągnąć półmetek na wskaźniku poziomym.



Dane dotyczące bezpieczeństwa chłodziwa :

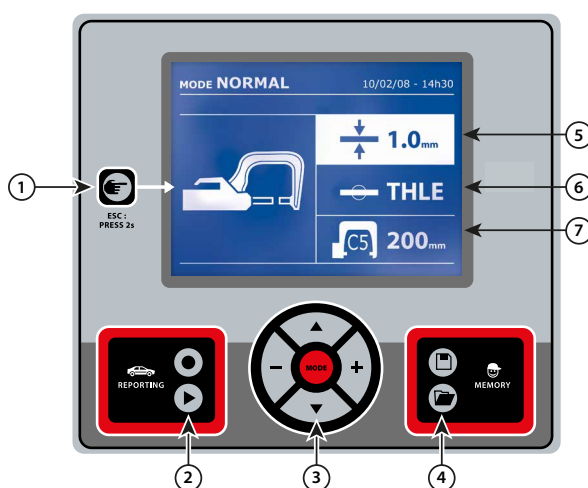
- w przypadku kontaktu z oczami, usunąć szkła kontaktowe, jeśli są obecne, i płukać oczy dokładnie wodą przez kilka minut. Skonsultować się z lekarzem.
- w przypadku kontaktu ze skórą, umyć dokładnie mydłem i natychmiast zdjąć zanieczyszczoną odzież. W przypadku wystąpienia podrażnień (zaczzerwienienia itp.) należy skonsultować się z lekarzem.
- w przypadku połknięcia, dokładnie wypłukać usta wodą. Pić dużo wody. Skonsultować się z lekarzem.

Konserwacja: Zobacz rozdział «UTRZYMANIE I KONSERWACJA».

URUCHOMIENIE MASZYNY

- Załączenie następuje poprzez przełączenie wyłącznika w pozycję ON (Rys. 1 - 7), odwrotnie wyłączenie następuje poprzez przełączenie w pozycję OFF. **Uwaga ! Nigdy nie wyłączaj zasilania, gdy źródło prądu spawania jest włączone.** Płyta elektroniczna rozpoczyna cykl testowania i inicjalizacji parametrów, który trwa około 10 sekund. Po zakończeniu tego cyklu maszyna jest gotowa do pracy.
- Gdy tylko urządzenie zostanie włączone, przez przewody może przepływać ciecz. Sprawdzić szczelność.

INTERFEJS CZŁOWIEK MASZYNA



① Przycisk

- Proste naciśnięcie przycisku pozwala na wybór pomiędzy trybem zacisku, pistoletu lub «ustawienia zacisku».
- Naciśnięcie przycisku przez 2 sekundy powoduje powrót z innych trybów do trybu «normalnego».
- Naciśnięcie przycisku przez 2 sekundy spowoduje wyzerowanie licznika ściegów, gdy jest on wyświetlany.
- Naciśnij i przytrzymaj przycisk przez 2 sekundy, aby przejść do menu «Ustawienia».
- Dwa kolejne krótkie naciśnięcia powodują wyczyszczenie dziennika, który jest wyświetlany na ekranie w trybie podglądu dziennika.
- Krótkie naciśnięcie przycisku w trybie pamięci programów powoduje skasowanie wybranego programu.

② Zapisywanie raportu

④ Zapisywanie parametrów


- Przycisk zapisuje ustawienia maszyny (parametry, które zostały ustawione w trybie ręcznym: natężenie, czas i wysiłek dokręcania).
- Przycisk umożliwia przywrócenie poprzednio zapisanego ustawienia o tej samej nazwie. Urządzenie automatycznie przełącza się na tryb ręczny, ustawiając parametry spawania (natężenie, czas i siłę docisku) oraz narzędzie (zachowany zacisk lub pistolet).

⑤ Regulacja grubości blachy

Funkcjonalność ta jest szczegółowo opisana w odpowiednim rozdziale.
Klawisz służy do aktywowania lub niezapisywania raportu. ●
Przycisk umożliwia przeglądanie serii wykonanych punktów. ►

Wartość tego ustawienia odpowiada grubości zgrzewanych blach.
Wybór grubości odbywa się za pomocą klawiszy + i -, dostępne grubości to 0,6, 0,8, 1,0, 1,2, 1,5, 1,8, 2,0, 2,5 i 3,0 mm.

③ Korzystanie z trybów


Klawisz służy do poruszania się po wszystkich trybach spawania.  **MODE**
Naciśnięcie i przytrzymanie przycisku mode aktywuje tryb konfiguracji, który umożliwia wybór języka, ustawienie daty i aktywację alarmu «low current» lub «low pressure». Klawisze strzałek (lub) służą do wyboru wartości, która ma być zmieniona, a klawisze + i - służą do zwiększania lub zmniejszania wyboru. ▲▼

⑥ Ustawienie rodzaju blachy


Parametr ten pozwala na wybór rodzaju zgrzewanych blach spośród 4 głównych rodzin: Stal powlekana, stal HLE/THLE, stal UHLE i stal borowa/USIBOR. Parametr ten można również zmieniać za pomocą przycisków + i -.


⑦ Regulacja ramienia, które ma być używane

REGULACJA ZACISKU G

 Zablokować ramię G za pomocą dźwigni zaciskowej (RYS. 2 - 1).



Przycisk służy do wyboru funkcji ustawienia zacisku.  Funkcja «regulacji zacisku» umożliwia zamknięcie zacisku i przyłożenie zaprogramowanej siły zacisku do elektrod bez przepuszczania prądu. Zacisk pozostaje zamknięty tak długo, jak długo operator naciska na spust. Funkcja ta służy do sprawdzania centrowania końcówek.

Naciśnięcie przycisku przez 2 sekundy powoduje powrót do trybu AUTO. 

W przypadku GYSPOT PTI.G należy zawsze przełączać na ten tryb, aby zatrzymać pompę przy zmianie ramion. Następnie elektroda chowa się w zacisku. Czerwona lampka na przycisku (RYS. 2 - 12) zaświeci się, co oznacza, że pompa jest zatrzymana.

RÓŻNE TRYBY SPAWANIA

Dla wszystkich trybów:



Użyj klawiszy strzałek (lub), aby wybrać parametry, które mają być zmienione. ▲▼ Każde ustawienie jest dokonywane za pomocą przycisków bocznych + i -.

Przycisk (RYS. 2 -12) na uchwycie umożliwia zdalną regulację parametrów spawania (grubość, rodzaj stali):

- Długie naciśnięcie : zmiana parametrów (przejście z jednego parametru na drugi)
- Krótkie naciśnięcie : zmiana wartości parametru

Ten przycisk nie pozwala na zmianę ramienia na ekranie. Aby zmienić ramiona (na przykład G1 -> G2), użytkownik musi użyć klawiatury maszyny.

Niewystarczające ciśnienie w sieci :

Jeśli ciśnienie wejściowe jest niewystarczające do zapewnienia wymaganej siły mocowania, maszyna sygnalizuje to przed punktem za pomocą komunikatu o błędzie «Niedostateczne ciśnienie sieciowe». Drugie pociągnięcie spustu «zmusza» do wykonania zgrzewu z dostępną siłą nacisku.

Niski prąd :

Jeśli prąd uzyskany podczas wykonywania ściegu jest niższy niż ustawiona wartość (<6%), po wykonaniu ściegu maszyna wyświetli komunikat ostrzegawczy «low current» (niski prąd), wskazujący, że należy sprawdzić ścieg.

We wszystkich przypadkach na końcu punktu pojawia się komunikat informujący o zmierzonym natężeniu i ciśnieniu. Komunikat ten pozostaje na ekranie do momentu, gdy użytkownik naciśnie klawisz na klawiaturze lub wykona nowe miejsce poprzez naciśnięcie przycisku zgrzewania (RYS. 2 - 11).

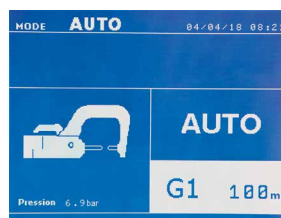


Warunki spawania muszą być sprawdzane na początku każdego zadania. Punkty spawania «próbne» muszą być wykonane na kawałkach blachy reprezentatywnych dla prac, które mają być wykonane. Wykonaj 2 punkty zgrzewania rozmieszczone w takiej samej odległości jak na budowie. Przetestować wysuwanie 2go miejsca zgrzewania. Punkt ten jest prawidłowy, gdy wyrwanie powoduje wydobycie rdzenia poprzez rozerwanie arkusza, przy minimalnej średnicy rdzenia zgodnej ze specyfikacją producenta.

Tryb AUTO

Ten tryb jest wyświetlany domyślnie po uruchomieniu urządzenia.

Tryb ten pozwala na zgrzewanie blach bez określania parametrów na ekranie urządzenia. Samodzielnie określa odpowiednie parametry spawania.



Aby móc korzystać z tego trybu, należy najpierw wykonać punkt bez obciążenia (bez blach między elektrodami), zgodnie z wymaganiami wyświetlanymi na ekranie. Naciśnięcie przycisku (RYS. 2 -11). Na ekranie pojawi się komunikat «Effectuer un point à vide» (wykonać punkt testowy). Ponownie naciśnięcie przycisku, aby przeprowadzić kalibrację. Po zakończeniu kalibracji urządzenie wyświetla wszystkie parametry na zero i jest gotowe do spawania. Zamknięcie zacisku na spawanym obszarze i spawanie automatycznie, bez wprowadzania jakichkolwiek parametrów do urządzenia. Co 30 punktów zgrzewu będzie wymagana nowa kalibracja próżni.

Ten tryb może być używany ze wszystkimi ramionami z wyjątkiem G7.

Tryb NORMAL



Tryb ten określa parametry spawania na podstawie grubości blachy i rodzaju stali.

W tym trybie należy ustawić następujące parametry:

- **Grubość arkuszy zespołu, która może się wahać od 0,60 mm do 3,00 mm.**

W przypadku spawania ze sobą dwóch blach należy podać grubość cieńszej blachy.

Jeśli spawane są 3 blachy, wpisz całkowitą grubość podzieloną przez 2.

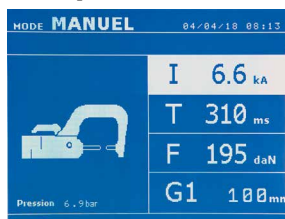
- Typ stali (Stal powlekana, stal HLE/THLE, stal UHLE, stal borowa).

Podczas spawania różnych blach należy wybrać najtwardszą stal w stosie blach.

- Odniesienie do zastosowanego ramienia.

Naciśnięcie przycisku przez 2 sekundy powoduje powrót do trybu AUTO.

Tryb MANUEL



Tryb ten pozwala na ręczne ustawienie parametrów miejsca zgrzewu, zgodnie z instrukcjami zawartymi w książce napraw.

W tym trybie należy ustawić następujące parametry:

- Natężenie (2000 do 13 000 A)

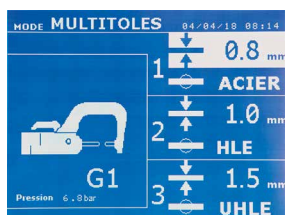
- Czas (100 do 850 ms)

- Siła zacisku (100 do 550 daN)

- Odniesienie do zastosowanego ramienia.

Naciśnięcie przycisku przez 2 sekundy powoduje powrót do trybu AUTO.

Tryb MULTI



Tryb ten pozwala na precyzyjne ustawienie grubości i rodzaju każdej z 2 lub 3 blach.

Pierwszy element (grubość 1 blachy) jest wybrana. Klawisze góra i dół wybierają parametr, który ma być zmieniony, natomiast klawisze prawo i lewo zmniejszają i zwiększają jego wartość. Podświetlenie zaznacza parametr, który ma zostać zmieniony.

W tym trybie należy ustawić następujące parametry:

- **Grubość każdej z blach** : od 0,60 mm do 2,50 mm.

- **Typ stali każdej z blach** ; Stal powlekana, stal HLE/THLE, stal UHLE i stal borowa/USIBOR. *Podczas spawania różnych blach należy wybrać najtwardszą stal w stosie blach.*

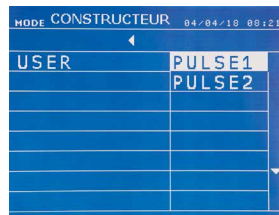
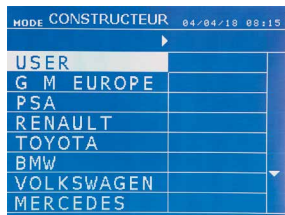
- Aby aktywować blachę 3, naciskaj przyciski strzałek (), aby podświetlić blachę 3. Następnie użyj przycisków + i -, aby wybrać typ i grubość blach.

- **Odniesienie do zastosowanego ramienia.**

Naciśnięcie przycisku przez 2 sekundy powoduje powrót do trybu AUTO.

Tryb PRODUCENT

Tryb PRODUCENT jest opcjonalny; można go skonfigurować w menu « Réglages » - «Ustawienia». Ten tryb umożliwia wywołanie wstępnie zarejestrowanego punktu według nazwy zgodnie ze specyfikacją napraw producenta.

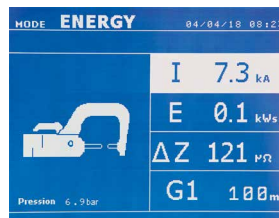
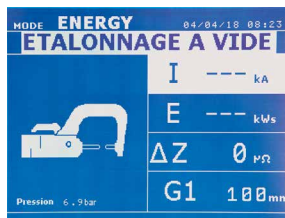


Zaprogramowane przez użytkownika punkty zgrzewania można przywołać, wybierając USER z listy producentów. Punkty zgrzewania można zaprogramować za pomocą oprogramowania GYSPTOT i modułu ustawiania punktów zgrzewania.

Naciśnięcie przycisku przez 2 sekundy powoduje powrót do trybu AUTO.

Tryb ENERGY

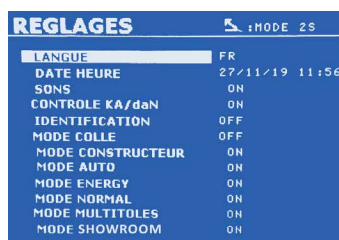
Tryb ENERGY jest opcjonalny; można go skonfigurować w menu « Réglages » - «Ustawienia». Tryb ten pozwala na kontrolę energii przekazywanej podczas zgrzewania. Tryb ten nie jest przeznaczony do naprawy, lecz do testowania przez producentów lub organy kontrolne.



Aby móc korzystać z tego trybu, należy najpierw wykonać punkt testowy. Naciśnięcie przycisku (RYS. 2 -11). Na ekranie pojawi się komunikat «Effectuer un point à vide» (wykonać punkt testowy). Ponownie naciśnięcie przycisku, aby przeprowadzić kalibrację. Po zakończeniu kalibracji urządzenie wyświetla na ekranie ostatnie wartości używane w tym trybie dla prądu i energii. Użytkownik może następnie modyfikować prąd spawania, energię i impedancję. Urządzenie spawia przez czas niezbędny do osiągnięcia wymaganej energii. Jeśli czas zgrzewania jest zbyt długi, urządzenie wyświetli komunikat o błędzie «Temps maxi atteint» (Maksymalny czas osiągnięty).

Naciśnięcie przycisku przez 2 sekundy powoduje powrót do trybu AUTO.

MENU USTAWIEŃ



Dostęp do tego menu uzyskuje się przez naciśnięcie przycisku przez ponad 2 sekundy.

Język menu można wybrać w wierszu 1. Datę i czas można zaprogramować w linii 2.

Tryby GYSTEEL, BUILDER, AUTO, ENERGY, NORMAL i MULTITILES mogą być włączone / wyłączone w tym menu.

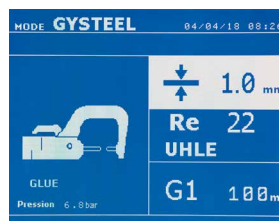
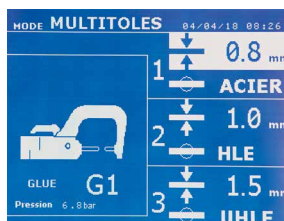
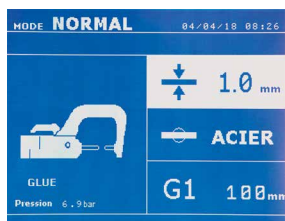


Kontrola daN :

To ustawienie umożliwia aktywację lub kontrolę siły zacisku uchwytu podczas spawania.

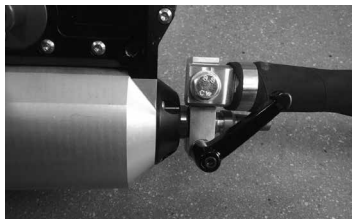
TRYB COLLE (KLEJ):

Na powyższym ekranie USTAWIENIA, użytkownik może określić obecność kleju pomiędzy blachami. Jeśli włączony jest tryb klejenia, przed punktem zgrzewania wykonywany jest grzew wstępny. Czas trwania tego punktu wstępnego jest ustawiany w milisekundach, od 0 do 400 ms, w krokach co 50 ms. Gdy wybrany jest tryb klejenia, w menu zgrzewania NORMAL, MANUAL, MULTI lub GYSTEEL pojawia się napis «GLUE».

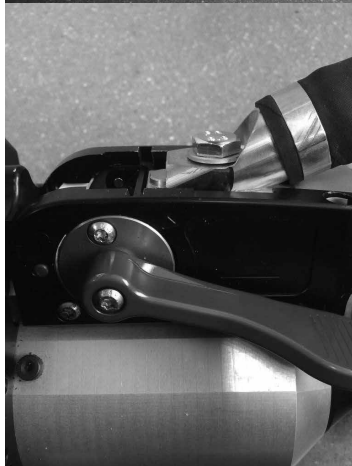


UŻYTKOWANIE PISTOLETU (OPCJA)

- Wybierz narzędzie PISTOLET za pomocą przycisku 



Podłączyć przewód uziemienia pistoletu do elektrody ruchomej. Przesunąć i dokręcić pokrętko



Wyjąć ramię z zacisku i założyć na jego miejsce przewód pistoletu.



Podłącz kabel sterujący do gniazda Jack



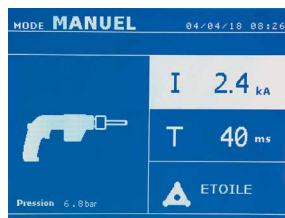
Sprawdzić, czy śruba łącząca but z końcówką kabla jest dokręcona.

- Mocno przymocować podkładkę uziemiaczą jak najbliżej miejsca, które ma być spawane.
- W przypadku spawania jednopunktowego pistoletem podkładkę uziemiaczą należy zawsze umieszczać na blasze, która nie styka się z elektrodą spawalniczą (tak, aby prąd przechodził przez obie spawane blachy).
- Spawaj, zaczynając od punktu najbardziej oddalonego od masy, a następnie przesuwaj się w jego kierunku.

- Domyślnie uruchomiony jest tryb normalny ze spawaniem gwiazdzistym.
- Pistolet może być używany w trybie normalnym lub ręcznym.



W trybie NORMAL pistolet będzie ograniczony do maksymalnie 1,5 mm blach. Za pomocą pistoletu operator ma do wyboru różne narzędzia (jednopunktowe, gwiazdkowe, udarowe, do podgrzewania skurczowego, kołkowe, nitowe, nakrętki, radełkowane). Wybór narzędzia następuje przy pomocy przycisków + i -.



W trybie ręcznym maksymalny dopuszczalny prąd wynosi 8 kA przez okres nieprzekraczający 500 ms. Ustawienia na ekranie zostaną zatem zablokowane na tych maksymalnych wartościach. Ustawić generator, wskazując grubość zgrzewanej blachy za pomocą przycisków + i -. W trybie ręcznym możliwa jest modyfikacja parametrów prądu i czasu.

ZARZĄDZANIE BŁĘDAMI



Różne zdarzenia mogą powodować błędy. Można je podzielić na 4 kategorie:

- 1/ Ostrzeżenia, które ostrzegają użytkownika o przegrzaniu, braku ciśnienia lub intensywności itp. Ostrzeżenia te są wyświetlane na ekranie i pozostają widoczne do momentu naciśnięcia klawisza.
- 2/ Usterki, które odpowiadają złej instalacji (ciśnienie powietrza, zasilanie elektryczne).
- 3/ Poważne wady, które uniemożliwiają użytkowanie urządzenia. W takim przypadku prosimy o kontakt z serwisem posprzedażowym.
- 4/ Zabezpieczenie termiczne zapewnia termistor na mostku diodowym, który blokuje pracę urządzenia komunikatem «przegrzanie».

Niski poziom baterii



Komunikat «Low Battery» pojawia się po włączeniu zasilania i informuje użytkownika o niskim napięciu baterii na płycie sterującej. Bateria ta zapewnia zapisanie daty i godziny po wyłączeniu aparatu.

Nieprawidłowe narzędzie



Komunikat «Invalid Tool» pojawia się przy włączaniu zasilania i ostrzega użytkownika o tym, że przycisk lub wyłącznik pozostaje wciśnięty, lub że wykryto trwałe zwarcie. Sprawdzić spust pistoletu i przyciski na uchwytach, aby usunąć ten komunikat.

Nieodpowiednie ramię



Ramię uchwytu nie jest kompatybilne z wybranym trybem spawania.

Niski prąd



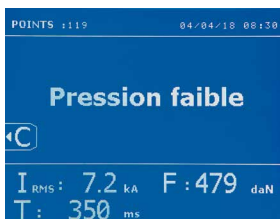
1/ Sprawdzić przewód

Jeżeli prąd uzyskany podczas szycia jest mniejszy niż ustawiona wartość (6%), maszyna wyświetli komunikat ostrzegawczy «Low current, check line» po zakończeniu szycia, wskazując, że należy sprawdzić ścieg.

2/ Sprawdzić blachy

Jeśli urządzenie nie może uzyskać wymaganego prądu, wyświetlany jest komunikat o błędzie «Courant faible, vérifier tôles» (Słaby prąd, sprawdź blachy). Punkt nie został osiągnięty, a usterka musi zostać usunięta, aby osiągnąć cel.

Niewystarczające ciśnienie w sieci



Jeśli ciśnienie wejściowe jest niewystarczające do zapewnienia wymaganej siły mocowania, maszyna wydaje sygnał dźwiękowy i wskazuje przed punktem następujący komunikat o błędzie «Niedostateczne ciśnienie sieciowe».

Drugie pociągnięcie spustu «zmusza» do wykonania zgrzewu z dostępną siłą nacisku. Jeśli zmierzona siła mocowania jest niewystarczająca, urządzenie sygnalizuje «niski poziom ciśnienia». Wartość «p low» jest również zapisywana w aktywnym raporcie.

Zাজারanie pompy



Komunikat «Błąd zাজারzenia pompy» pojawia się, gdy pompa obiegu chłodzenia nie jest zাজারzona. Sprawdzić poziom płynu chłodzącego w zbiorniku.

Auto-diagnoza



GDY URZĄDZENIE JEST WŁĄCZONE, PRZEPROWADZA AUTODIAGNOSTYKĘ I WYŚWIETLA WYNIKI NA EKRANIE. Jeśli nie występuje błąd blokowania, strona ta jest wyświetlana przez 3 sekundy, a następnie znika. W tym czasie krótkie naciśnięcie klawiszy MODE ▲ lub ▼ powoduje, że wyświetlane są strony CHECK (wyniki podsumowane na dwóch stronach). Naciśnij i przytrzymaj MODE, aby wyjść z trybu CHECK. Nie jest możliwe opuszczenie stron CHECK, jeśli wykryta zostanie usterka blokująca, z wyjątkiem awarii fazy (patrz lista poniżej)

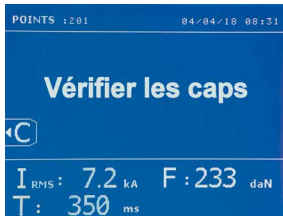
Numer linii	Komentarz	Wyświetlenie lewej kolumny	Wyświetlenie prawej kolumny	Rodzaj usterki	W przypadku usterki blokującej
Strona CHECK n°1					
1	Nazwa produktu	PTI-400	PASS	Nieblokujący	
2	Numer seryjny produktu	SN xx.xx.xxxxxx.xxxxxx	PASS lub FAIL	Nieblokujący	
3	Dodatkowa wersja miękkka	CONTROL SOFT Vxx.xx	PASS	Nieblokujący	
4	Wersja podstawowa hard	ALIM HARD 400V	PASS lub FAIL	Blokujący	Nieprawidłowa karta zasilania, skontaktuj się z dealerem.
5	Podstawowa wersja soft	ALIM SOFT Vx.xx	PASS lub FAIL	Blokujący	Nieprawidłowa wersja oprogramowania, skontaktuj się z dealerem.
6	Test klawiatury	KEYBOARD	PASS lub FAIL	Nieblokujący	Upewnij się, że nie jest naciskana żadna klawiatura ani spust, jeśli usterka nie ustąpi, skontaktuj się ze sprzedawcą.
7	Test łączności μ	KOMUNIKACJA	PASS lub FAIL	Blokujący	Problem z komunikacją między kartami, skontaktuj się ze sprzedawcą.
8	Karta SD	SD xx.xx.xx.xx.xxxx	PASS lub FAIL	Nieblokujący	Brak karty SD.
9	Napięcie fazy 1	U12 = xxx V	PASS lub FAIL	Blokujący	Jeśli nie ma fazy, naciśnięcie MODE przez 5s powoduje przejście do menu ustawień i umożliwia pracę urządzenia w trybie Showroom.
10	Faza napięcia 2	U23 = xxx V	PASS lub FAIL	Blokujący	
11	Faza napięcia 3	U31 = xxx V	PASS lub FAIL	Blokujący	
12	Napięcie CAPA	U+HT = xxx V	PASS lub FAIL	Blokujący	Problem ze sterowaniem elektroniką zasilania, skontaktuj się z dealerem.
13	Napięcie PM IGBT 1 i 2	UPMIGBT12 = xxx V	PASS lub FAIL	Blokujący	
14	Napięcie PM IGBT 3 i 4	UPMIGBT34 = xxx V	PASS lub FAIL	Blokujący	
15	Wynik testu IGBT 1	IGBT1 = xxx V	PASS lub FAIL	Blokujący	
16	Wynik badania IGBT 2	IGBT2 = xxx V	PASS lub FAIL	Blokujący	
17	Wynik badania IGBT 3	IGBT3 = xxx V	PASS lub FAIL	Blokujący	
18	Wynik badania IGBT 4	IGBT4 = xxx V	PASS lub FAIL	Blokujący	
Strona CHECK nr 2					
1	Wynik testu wykrywania pierwotnego transfo	PODŁĄCZENIE TRANSFORMATORA	PASS lub FAIL	Blokujący	Sprawdzić podłączenie kabla zasilającego od zacisku do generatora.
2	Data i godzina	DATA/CZAS	PASS lub FAIL	Nieblokujący	
3	Tryb SHOW-ROOM	SHOW-ROOM	ON lub OFF	Nieblokujący	
4	Test wyzwalacza spawalniczego, wyzwalacza pistoletowego i temperatury pistoletu	GGUN WELD SW = x.xx V	PASS	Nieblokujący	
5	Test wyzwalania na diodach otwarcia i temperatury	GGUN OPEN SW = x.xx V	PASS lub FAIL	Blokujący	Sprawdzić podłączenie czujnika temperatury diod mocy.
6	Przekładnik temperatury pierwotnej	TEMP TRANSFO = x.xx V	ON lub OFF	Blokujący	Przegrzanie transformatora mocy. Przed ponownym uruchomieniem należy odczekać, aż urządzenie ostygnie.
7	Czujnik położenia	CZUJNIK GRUBOŚCI = xx.x mm	PASS	Nieblokujący	
8	Napięcie spawania	WELDING VOLTAGE = x.xx V	PASS	Nieblokujący	
9	Napięcie podtrzymania baterijnego	BACKUP CELL = x.xx V	PASS lub FAIL	Nieblokujący	

10	Ciśnienie sieci	CIŚNIENIE POWIETRZA = xx.x bar, jeśli PASS	PASS lub FAIL	Blokujący	Czujnik ciśnienia powietrza w sieci jest niesprawny, należy skontaktować się z dealerem.
		CIŚNIENIE POWIETRZA = x.xx V jeśli FAIL			
11	Nacisk zacisku	GUN PRESSURE = xx.x bar, jeśli PASS	PASS lub FAIL	Blokujący	Czujnik ciśnienia powietrza w zacisku jest niesprawny, należy skontaktować się z dealerem.
		GUN PRESSURE = x.xx V jeśli FAIL			
12	Wykrywanie obecności broni	POŁĄCZENIE Z PISTOLETEM	ON lub OFF	Nieblokujący	

LICZNIK PUNKTÓW



Licznik spoin pozwala na zliczanie ściegów wykonanych tymi samymi końcówkami. Jeśli punkt zostanie wykonany bez problemów, wyświetlony zostanie następujący komunikat. Wartość licznika jest wyświetlana w lewym górnym rogu ekranu. Naciśnięcie przycisku przez 2 sekundy resetuje licznik ściegów po zmianie końcówek.



Maszyna zlicza liczbę punktów wykonanych każdym ramieniem niezależnie. Komunikat ostrzegawczy pojawia się na ekranie, gdy limit punktów wykonanych przez nasadki zostanie osiągnięty. Komunikat pozostaje po każdym punkcie do momentu wyzerowania licznika.



Od momentu pojawienia się komunikatu ostrzegawczego, jeśli nakładki nie zostaną wymienione przed wyzerowaniem licznika, mogą ulec zniszczeniu i doprowadzić do złej jakości spoiny.

FUNKCJE ZAPISU

Tryb identyfikacji jest opcjonalny; można go skonfigurować w menu « Réglages » - «Ustawienia».

Jeżeli tryb identyfikacji jest ustawiony na «OFF», wystarczy wprowadzić nazwę raportu i aktywować go, aby zapisać wykonane punkty spoiny. Raport pozwala na zapamiętanie parametrów punktów realizowanych przy pomocy uchwytu. Jest on dostępny we wszystkich trybach, po naciśnięciu 2 klawiszy i .

Program użytkownika jest dostępny we wszystkich trybach pracy po naciśnięciu klawiszy i .

Raport



Zapis raportu pozwala na odzyskanie danych z serii punktów wykonanych uchwytem i zapisanie ich na karcie pamięci tak, aby można było je odzyskać np. z komputera. GYS dostarcza oprogramowanie o nazwie GYSPOT do odczytu karty SD i edycji raportów na komputerze. Oprogramowanie GYSPOT jest zapisane na karcie SD, podobnie jak instrukcja obsługi. Domyślnie funkcja ta jest wyłączona po uruchomieniu urządzenia. Naciśnięcie przycisku nagrywania (on/off) oraz przycisku «mode» rozpoczyna zapis raportu w wybranym dzienniku. Ponowne naciśnięcie przycisku nagrywania (wł./wył.) powoduje zatrzymanie bieżącego nagrania.

Raport stworzony w ten sposób : identyfikator wprowadzony przez użytkownika, jak również dla każdego wykonywanego punktu, użyte narzędzie i ramię, ustawienia maszyny (natężenie i nacisk). Zawiera również dowolny z poniższych komunikatów o błędach, które wystąpiły podczas jego zapisu: I LOW, P LOW, PB CAPS.

Identyfikator jest wprowadzany za pomocą 4 przycisków +, - lub . Przy wprowadzaniu poprzednio używanego identyfikatora, urządzenie będzie zapisywało kolejno nowe punkty, bez kasowania poprzednich.

Przycisk pozwala na odzyskanie poprzednio zapisanego raportu i na jego odczytanie na ekranie.

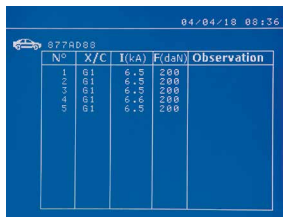
Przed wyświetleniem bieżącego nagrania na ekranie należy je zatrzymać, naciskając klawisz. Klawisz służy do wyjścia z trybu przeglądania raportu.



Aby usunąć zawartość raportu, należy aby wyświetlić go na ekranie za pomocą klawisza



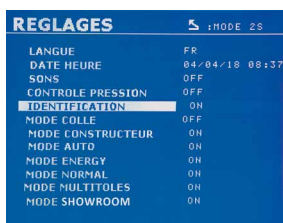
Następnie naciśnij przycisk . Na ekranie pojawi się następujący komunikat.



Gdy wyświetlany jest trójkąt, naciśnięcie klawisza po raz drugi powoduje wyczyszczenie zawartości wyświetlanego raportu.

Trójkąt znika z ekranu automatycznie po 3 sekundach.

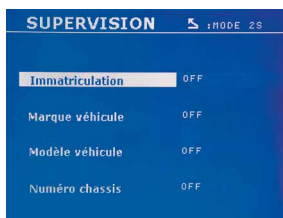
Identyfikacja trybu



Jeśli tryb identyfikacji jest ustawiony na «ON», wszystkie obowiązkowe pola zlecenia naprawy muszą być wprowadzone w celu wykonania punktów spawalniczych, w przeciwnym razie maszyna wyda «błąd identyfikacji».

Aby aktywować i dezaktywować tryb identyfikacji, należy włożyć kartę identyfikacyjną SD do czytnika BP zamiast karty SD zawierającej programy.

Ekran ustawień jest aktywowany po naciśnięciu przycisku przez 2 sekundy.



Po włożeniu karty SD «identification» (identyfikacja) i wybraniu opcji «identification ON» (identyfikacja włączona) wyświetlany jest ekran nadzoru.

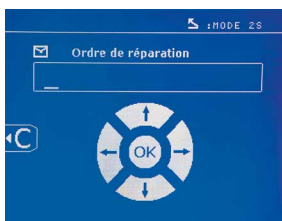
Ten ekran umożliwi wprowadzenie obowiązku wypełnienia pól «rejestracja, marka pojazdu, model pojazdu, numer podwozia» podczas wprowadzania zlecenia naprawy.

Aby wyjść z ekranu, naciśnij przycisk i przytrzymaj go przez 2 sekundy. Następnie należy włożyć kartę SD z programami z powrotem do napędu maszyny.

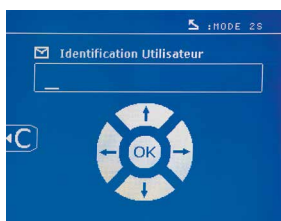
Lista ekranów do wprowadzania zlecenia naprawy:

Po utworzeniu zlecenia naprawy nie można go zmienić ani usunąć z urządzenia. Aby go usunąć, użyj oprogramowania Gyspot na swoim komputerze. Użytkownik może utworzyć maksymalnie 100 zleceń napraw.

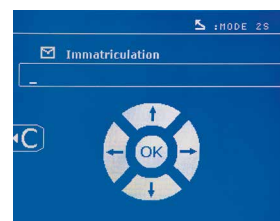
Zlecenie naprawy



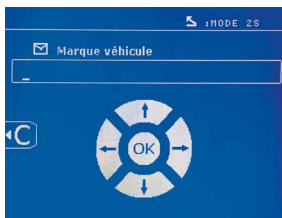
Identyfikacja użytkownika



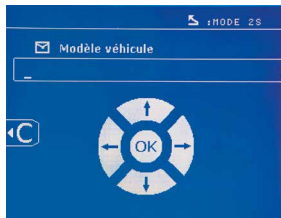
Nr rejestracyjny (opcjonalnie)



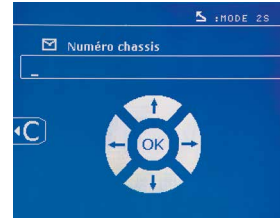
Marka pojazdu



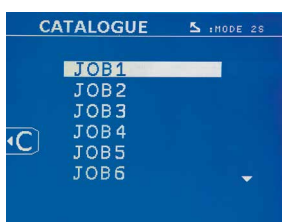
Model samochodu



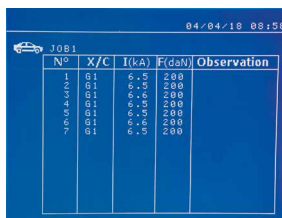
Nr podwozia (opcjonalnie)



Klawisze strzałek (lub) służą do zmiany liter lub cyfr. Przyciski - i + służą do przesuwania kursora w polu. Krótkie naciśnięcie przycisku powoduje usunięcie pola. Klawisz umożliwia przewijanie pól w celu edycji lub odczytu.

Katalog

Klawisz umożliwia przeglądanie zleceń naprawczych. ► Wyświetlany jest numer strony (maks. 13)



Klawisze - i + służą do zmiany strony. Przyciski i służą do wyboru następnego lub poprzedniego zadania. ▲▼ Przycisk wyświetla wybrane zlecenie naprawy. MODE Klawisz służy do wyjścia z trybu przeglądania raportu. ◀

- Biblioteka zarządzania kartami SD pozwala na zarządzanie kartami SD > 2 GB
- Dla każdego zlecenia naprawy przyporządkowany jest plik raportu xxx.dat. (z xxx=identyfikator od 001 do 100). W każdym raporcie można zapisać maksymalnie 500 punktów spawania. Na ekranie wyświetlane są nazwy zlecenia naprawy i użytkownika.
- Numer strony jest podany w lewym górnym rogu.
- Wszystkie zlecenia napraw są przechowywane w pliku catalog.GYS.
- Plik ten zawiera całkowitą liczbę zleceń naprawy, nazwę każdego zlecenia naprawy oraz nazwę każdego użytkownika. Istnieje maksymalnie 100 zleceń napraw.

Programy użytkownika

Zapisywanie parametrów pozwala na zdefiniowanie programu użytkownika w taki sposób, aby można było łatwo znaleźć jego ustawienia do wykorzystania w przyszłości. Dostępnych jest 20 gniazd pamięci. Każdy z nich zawiera następujące ustawienia: narzędzie, ramię, natężenie spawania, czas spawania i siła docisku.

Program może być skojarzony z uchwytem lub pistoletem.

Przycisk umożliwia zapisanie aktualnych ustawień trybu ręcznego (intensywność, czas i siła zacisku). □ Następnie 20 miejsc w pamięci jest wskazywanych przez ich identyfikator (dla miejsc, które są używane) lub przez symbol «---» dla wolnych miejsc.

Identyfikator wprowadza się za pomocą 4 przycisków. ◉ Po wprowadzeniu poprzednio używanego identyfikatora urządzenie usunie ustawienia, które były tam wcześniej zapisane.

Klawisz służy do uzyskiwania dostępu do wcześniej zapisanych ustawień. ◉ Wybranie pustego slotu nie ma żadnego efektu.

Krótkie naciśnięcie przycisku powoduje usunięcie wybranego programu z listy zapisanych programów. ◀

Klawisz opuszcza tryb wyboru programu, przełącza maszynę na tryb ręczny z parametrami i narzędziem zapisanymi w programie. MODE Aby dezaktywować program, wystarczy zmienić wartość parametru w jednym z trzech trybów: ręcznym, normalnym lub multi-tool lub zmienić narzędzie (szczypce, pistolet) za pomocą przycisku. ◀

Klawisz umożliwia wyświetlenie wcześniej zapisanego raportu i odtworzenie go na ekranie. ►

Karta pamięci SD (nr kat. 050914)

Karta ta pozwala użytkownikowi na podłączenie generatora do komputera PC w celu :

- Pobieraj raporty, aby śledzić swoją pracę i ewentualnie zgłosić ją do firmy ubezpieczeniowej.
- Aktualizacja parametrów spawania, dodanie nowych języków.
- Na karcie pamięci SD zapisane jest oprogramowanie GYSPOT do edycji parametrów na komputerze PC.
- Instrukcja obsługi jest zapisana na karcie pamięci SD.



Przebieg pamięci będzie wystarczająca, aby zapewnić autonomię ponad 65 000 punktów.

Stacja może pracować bez karty pamięci tylko w trybie «manualnym».

Jeśli karta pamięci nie jest włożona do czytnika kart, zostanie wyświetlony następujący komunikat. Po włożeniu karty SD należy zatrzymać i ponownie uruchomić urządzenie.

Ważne: Przed wyjęciem karty SD z czytnika należy wyłączyć zasilanie urządzenia, a urządzenie należy uruchomić ponownie dopiero po włożeniu karty SD do czytnika, w przeciwnym razie dane zapisane na karcie SD mogą zostać zniszczone.

MONTAŻ I ZMIANA UCHWYTÓW G

Gwarancja nie obejmuje wad i uszkodzeń powstałych w wyniku nieprawidłowego montażu uchwytu typu G.

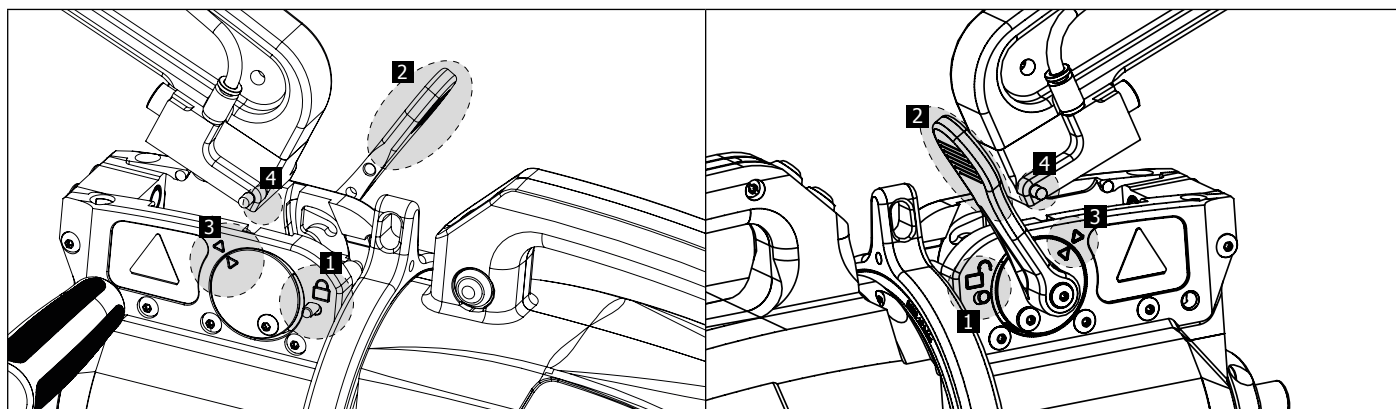
WAŻNE:

- nie stosować smaru miedzianego na ramionach.
- utrzymywać w czystości podstawę ramienia i wspornik ramienia na uchwycie, aby zapewnić dobry przepływ prądu pomiędzy stykającymi się częściami.
- Gdy maszyna nie jest używana przez dłuższy czas, zawsze przechowuj ją z ramieniem zamontowanym na zacisku, aby uniknąć kurzu na wsporniku ramienia.

Procedura wymiany ramion :

Podczas wymiany ramion na uchwycie należy bezwzględnie odciąć pompę obiegu chłodzącego. W tym celu należy przejść w maszynie do trybu «Regulacja uchwytu»; czerwona lampka na przycisku zacisku (RYS. 2 -12) oznacza, że pompa jest zatrzymana. Elektroda chowa się w zacisku, co umożliwia jej usunięcie z ramienia.

- 1** Zatrzask wystaje po stronie zamkniętej
- 2** Dźwignia musi być ustawiona w pozycji tylnej (~120°)
- 3** Strzałki muszą być wyrównane
- 4** Przechylić ramię o około 15° i wyjąć je z obudowy (bolce muszą wsunąć się w rowek).

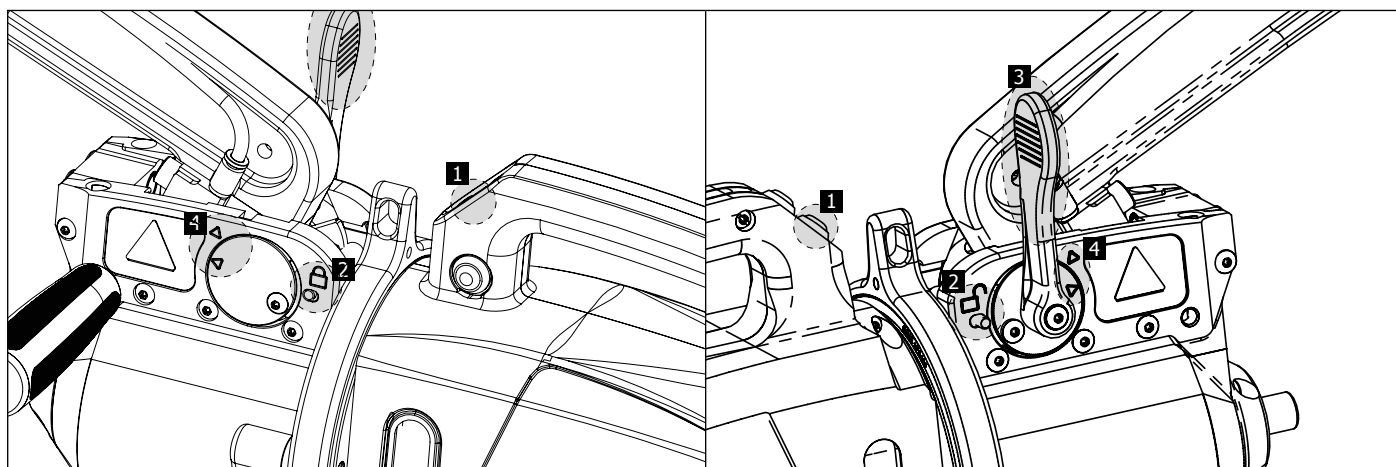


MECHANICZNE NADMIERNE OTWARCIE RAMIENIA

Aby otworzyć ramię i uzyskać łatwiejszy dostęp do korpusu, należy aktywować otwieranie przez naciśnięcie przycisku na uchwycie (RYS. 2 -10).

- 1** Nacisnąć na przycisk (RYS. 2 -10)
- 2** Zatrzask wystaje po stronie otwartej
- 3** Dźwignia musi być otwarta (~90°) w stosunku do zatrzasku.
- 4** Strzałki nie powinny być wyrównane

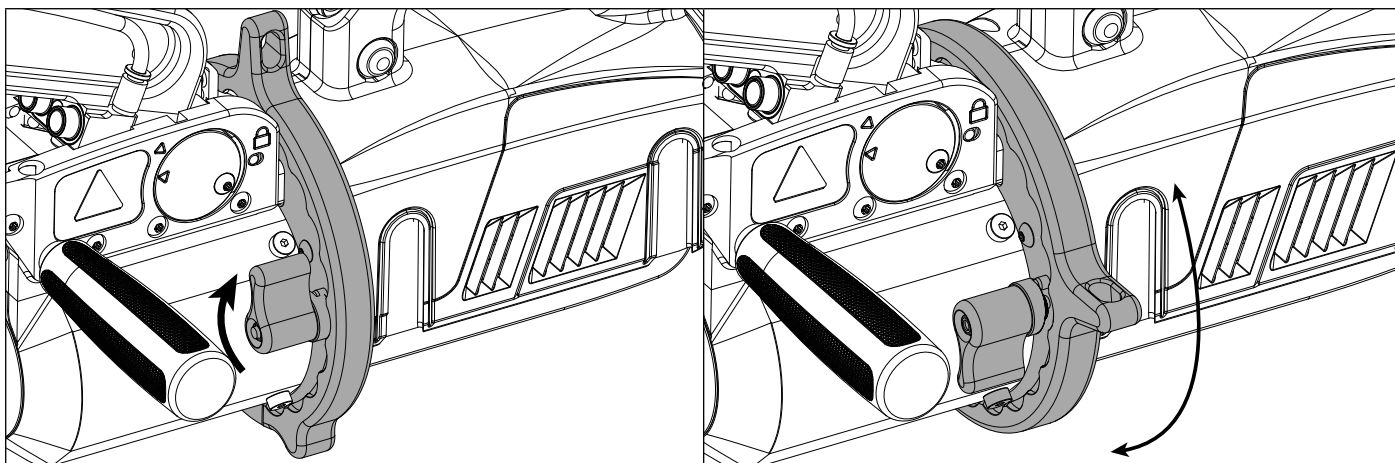
Pochylić ramię.



BLOKADA/ODBLOKOWANIE ŻYROSKOPU

Gdy dźwignia jest odchylona do góry, żyroskop jest zablokowany.

Gdy dźwignia jest odchylona w dół, żyroskop jest odblokowany. Może obracać się wokół zacisku o 360°



GYSPOT SOFTWARE NA PC

Program ten służy do edycji i zapisu raportów punktowych wykonanych za pomocą GYSPOT-a wyposażonego w czytnik kart SD. Aby korzystać z tego oprogramowania, komputer musi być wyposażony w czytnik kart SD.

Oprogramowanie GYSPOT może być zainstalowane z plików znajdujących się na karcie SD. W katalogu \GYSPOT V X.XX kliknij dwukrotnie na plik INSTALL.EXE i postępuj zgodnie z instrukcjami, aby zainstalować oprogramowanie na swoim komputerze. Ikona GYSPOT zostanie automatycznie zainstalowana na pulpicie komputera.

1 - Wybór języka

Oprogramowanie jest wielojęzyczne. Aktualnie, dostępnymi językami są:

Francuski, angielski, niemiecki, hiszpański, holenderski, duński, fiński, włoski, szwedzki, rosyjski, turecki.

Aby wybrać język, kliknij menu na Options, a następnie na Languages.

Uwaga, po wybraniu języka konieczne jest ponowne zamknięcie i otwarcie programu GYSPOT, aby język został uwzględniony.

2 - Identyfikacja użytkownika

W celu personalizacji wydań za pomocą Twoich danych osobowych, wymagane są pewne informacje. Aby je wypełnić, w menu kliknij Opcje, a następnie na Tożsamość. Pojawi się nowe okno z następującymi informacjami:

Nazwa firmy

Adres / Kod pocztowy / Miasto

Telefon / Fax / Email / Strona internetowa

Logo

Informacje te będą następnie wyświetlane na wydaniach.

3 - Możliwość śledzenia

Standardowo oprogramowanie GYSPOT otwiera się w trybie «Śledzenie». W trybie «Point Setup», kliknij Traceability w menu Options.

3.1 - Importowanie raportów punktowych z karty SD :

Aby zaimportować raporty z punktów wykonanych za pomocą GYSPOT do komputera PC, należy włożyć kartę SD do czytnika kart w komputerze PC i uruchomić program GYSPOT.

Następnie należy wybrać napęd, do którego włożona jest karta SD i kliknąć przycisk.

Podczas importu wykonane punkty są grupowane według identyfikatora zlecenia pracy. Identyfikator ten odpowiada nazwie raportu określonego w zgrzewarce. Identyfikator ten jest wyświetlany na karcie Bieżące.

Po zaimportowaniu raportów możliwe jest ich przeszukiwanie, edycja lub archiwizacja. Aby wyświetlić zrealizowane punkty z danego raportu, wybierz raport. Uzyskane punkty wyświetlane są w tabeli.

Aby przeprowadzić wyszukiwanie, wypełnij pole wyszukiwania i kliknij przycisk.

Aby edytować raport, wybierz raport i kliknij przycisk.

Aby zarchiwizować raport, wybierz raport i kliknij przycisk. Uwaga: należy pamiętać, że importowane raporty nie mogą zostać usunięte, dopóki nie zostaną zarchiwizowane.

3.2 - Wyświetlanie zarchiwizowanych raportów wyników :

Aby wyświetlić zarchiwizowane raporty, należy kliknąć zakładkę Archiwa. Raporty są pogrupowane według roku i miesiąca.

Aby zapoznać się ze zgłoszonymi uwagami, należy wybrać raport. Uzyskane punkty wyświetlane są w tabeli.

W przypadku raportów zarchiwizowanych możliwe jest wyszukiwanie, edycja lub usunięcie raportu.

Uwaga, raport zarchiwizowany, a następnie usunięty zostanie zaimportowany ponownie podczas nowego importu, jeśli karta SD nie została wyczyszczona.

Aby przeprowadzić wyszukiwanie, wypełnij pole wyszukiwania i kliknij przycisk.

Aby edytować raport, wybierz raport i kliknij przycisk.

Aby usunąć raport, należy zaznaczyć raport i kliknąć przycisk.

3.3 - Czyszczenie karty SD :

Czyszczenie spowoduje usunięcie wszystkich ukończonych raportów punktów zapisanych na karcie SD.

Aby oczyścić kartę SD, włóż ją do czytnika kart w komputerze, a następnie w menu kliknij Options (Opcje) i Purge SD card (Oczyść kartę SD).

Uwaga, podczas czyszczenia automatycznie importowane są raporty zrealizowanych punktów, które nie zostały jeszcze zaimportowane.

3.4 - Aby uzupełnić informacje w raporcie:

Każdy raport może być wypełniony następującymi informacjami:


Operator,
Typ pojazdu,
Zlecenie naprawy,
Numer rejestracyjny,
Data pierwszej rejestracji pojazdu,
Interwencja,
Komentarze.


Aby uzupełnić te dane, należy wybrać raport i wprowadzić informacje w nagłówku raportu.

3.5 - Drukowanie raportu :

Aby wydrukować raport, wybierz raport i kliknij przycisk  Zostanie wyświetlony podgląd wyjścia. Kliknij przycisk .

3.6 - Wyeksportuj edycję w formacie PDF:

Aby wyeksportować edycję w formacie PDF, wybierz folder, a następnie kliknij przycisk  Zostanie wyświetlony podgląd wyjścia. Kliknij przycisk

 Poniżej przedstawiono przykład rejestracji drukowanych parametrów za pomocą programu GYSPOT.

4 - Ustawienia punktów

Aby przełączyć się do trybu «Point Setup», kliknij Point Setup w menu Options.

Tryb «Ustawienia punktów» pozwala użytkownikowi na zaproponowanie punktów ustalonych przez producentów. W tym trybie użytkownik może również skonfigurować własne parametry spawania.

- Włożyć kartę SD dołączoną do zgrzewarki punktowej GYSPOT do czytnika kart w komputerze, a następnie wybrać odpowiedni czytnik z menu rozwijanego Wybierz czytnik.

- Zgrzewarki punktowe GYSPOT obsługują do 16 plików zawierających do 48 ustawień punktowych.

- Pierwszy plik o nazwie «USER» nie może zostać usunięty. Umożliwia dodanie, modyfikację lub usunięcie ustawienia punktu.

- Pozostałe pliki są zarezerwowane dla punktów ustalonych przez producentów. Istnieje możliwość importu plików producenta pobranych z naszej strony internetowej (<http://www.gys.fr>). Nie jest możliwe dodawanie, modyfikowanie lub usuwanie sparametrowanego punktu w pliku konstruktora.

4.1 - Importuj plik z ustawieniami punktów producenta:

USER	user	▲
GM EUROPE		
PSA		
RENAULT		
TOYOTA		▼

Kliknij dwukrotnie w pierwszej kolumnie i wpisz nazwę konstruktora.

USER	user	▲
GM EUROPE	ctrl	
PSA		
RENAULT		
TOYOTA		▼


Następnie kliknij dwukrotnie w drugiej kolumnie, aby wybrać plik konstrukcyjny pobrany wcześniej z naszej strony internetowej.

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

Na drugiej liście wyświetlana jest lista punktów ustawionych przez producenta. Wybierz punkt nastawy, aby wyświetlić chronogram i skonfigurowane parametry.

4.2 - Dodawanie sparametrowanego punktu w pliku USER :

USR001	▲
	▼

Aby dodać punkt w pliku USER, należy zaznaczyć plik USER na liście plików, a następnie kliknąć przycisk znajdujący się po prawej stronie listy punktów zadanych.  Wprowadź nazwę punktu i naciśnij klawisz TAB lub kliknij poza listą punktów nastaw, aby skonfigurować parametry spawania.

Aby punkt mógł zostać utworzony, można skonfigurować :

Etap wstępnego zaciskania
 Etap wstępnego nagrzewania
 Różne impulsy (maksymalnie 4 impulsy)
 Oraz etap kucia na gorąco i na zimno.
 Aby zmienić ustawienia, kliknij przyciski .

Kiedy użytkownik modyfikuje parametr, chronogram punktu jest aktualizowany.

Aby zatwierdzić wartość zadaną, kliknij przycisk. ✓

Aby anulować wartość zadaną, kliknij przycisk. ↶

4.3 - Modyfikacja punktu ustawionego w pliku USER :


Aby zmodyfikować parametry punktu, wybierz punkt na liście, a następnie zmodyfikuj parametry spawania.

Aby zatwierdzić zmiany, kliknij przycisk . ✓

Aby anulować zmiany, należy kliknąć przycisk. ↶

4.4 - Usuwanie sparametrowanego punktu w pliku USER :

Wybierz z listy wartość zadaną i kliknij przycisk po prawej stronie listy. ✕

	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

GYSPOT BP.LG (1712009013)

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

UTRZYMANIE I KONSERWACJA

Szkolenie użytkownika

Operatorzy tej maszyny muszą być odpowiednio przeszkoleni w zakresie obsługi maszyny, aby uzyskać maksymalną wydajność maszyny i wykonywać pracę zgodnie z instrukcjami (np. : szkolenie blacharza).

Przygotowanie części do montażu

Istotne jest, aby rozebrać i uzyskać dostęp do obszaru, który ma być spawany.

W przypadku aplikacji ochronnej należy upewnić się, że przewodzi ona prąd poprzez uprzednie przetestowanie próbek.

Spawanie elektrodą jednopunktową

Podczas naprawy pojazdu należy sprawdzić, czy producent dopuszcza ten rodzaj spawania.

Stosowanie ramienia podskrzydłowego

Maksymalny nacisk wynosi 100 daN.

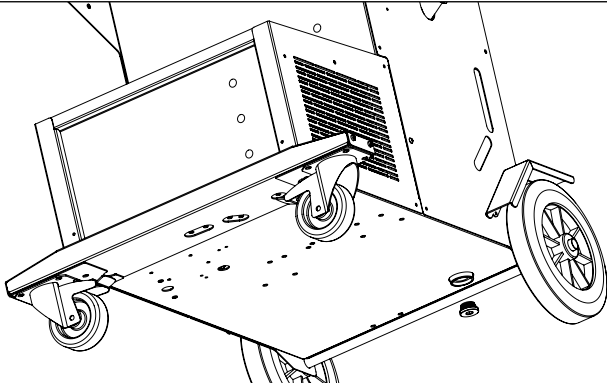

Nakrętka zaciskowa ramienia O-ringi G9.

Wewnątrz 2 nakrętek mocujących ramiona znajdują się 2 O-ringi, które powinny być wymieniane w przypadku nieszczelności lub co 6 miesięcy. Te 2 uszczelki są niezbędne, aby uniknąć ryzyka wycieku cieczy.

Uszczelnienia te to O-ringi d=25, pierścieni po 4 sztuki. Przy wymianie tych uszczelki należy je nasmarować. (nr kat. 050440 : smar kontaktowy)

Poziom i wydajność płynu chłodzącego

Poziom płynu chłodzącego jest ważny dla prawidłowego funkcjonowania maszyny. Powinien on zawsze znajdować się pomiędzy poziomami «minimum» i «maksimum» podanymi na urządzeniu. W razie potrzeby uzupełnić wodą demineralizowaną. Wymieniać płyn chłodzący co 2 lata:

1	Wyłączyć zasilanie za pomocą wyłącznika znajdującego się z tyłu urządzenia (pozycja OFF) i odłączyć urządzenie od instalacji elektrycznej.
2	Umieścić zbiornik (o pojemności min. 30 l) pod otworem odpływowym urządzenia.
3	 <p>Odkręcić korek spustowy na spodzie maszyny za pomocą klucza torx 10 mm. (Nr kat. S6262)</p>
4	Przepłukać wnętrze zbiornika bieżącą wodą w celu usunięcia osadów.
5	Założyć korek spustowy. (:  4 N.m)
6	Napełnić zbiornik płynu chłodzącego (5l : 062511 / 10l : 052246)
7	Włączyć ponownie zasilanie (pozycja ON) i sprawdzić szczelność.

BŁĘDY, PRZYCZYNY, ROZWIĄZANIA

	BŁĘDY	PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIA
Spawanie zaciskowe	Wykonany ścieg nie trzyma się / trzyma się źle	Używane są nakładki.	Zmienić nasadki
		Słabe odizolowanie blachy.	Sprawdzić przygotowanie powierzchni
		Wprowadzone ramię nie jest zgodne z zainstalowanym.	Sprawdź ramię wprowadzone do oprogramowania.
	Maszyna wykrawająca przebija blachę	Używane są nakładki.	Zmienić nasadki
		Niewystarczające ciśnienie powietrza.	Sprawdzić ciśnienie w sieci (min. 8 barów).
		Powierzchnia nie jest odpowiednio przygotowana.	Przygotować powierzchnię do pracy
Brak mocy	Problem z zasilaniem.	Sprawdzić stabilność napięcia sieciowego	
	Poczerniałe lub uszkodzone nasadki.	Zmienić nasadki	
	Nieprawidłowa blokada ramienia.	Patrz rozdział «Montaż i wymiana ramion»	
	- Szybkie przegrzewanie się maszyny. - Pęcznienie kabla zasilającego.	Brak lub słaba cyrkulacja płynu chłodzącego.	Otworzyć korek zbiornika na wózku i obserwować powrót płynu chłodzącego
	- Zatrzymanie pompy - Zanieczyszczona ciecz chłodząca - Zatkanie obwodu.	Przeszkoda w układzie chłodzenia (zatkany wąż)	Sprawdzić osłonę wiązki pomiędzy wózkami. Sprawdzić, czy pompa działa prawidłowo. Sprawdzić stan płynu chłodzącego.
Pistolet	Nieprawidłowe nagrzewanie się pistoletu	Nieprawidłowe dokręcenie uchwytu.	Sprawdzić szczelność uchwytu, uchwytu gwiazdkowego i stan osłony.
		Zdjęta osłona pistoletu.	Założyć osłonę tak, aby powietrze chłodzące dotarło do wnętrza pistoletu
		Nieprawidłowe ułożenie podkładki.	Sprawdzić, czy podkładka styka się z właściwą blachą
	Brak mocy z pistoletu	Słaby kontakt z podkładką uziemiającą.	Sprawdzić styk uziemienia
		Nieprawidłowe dokręcenie uchwytu lub akcesoriów.	Sprawdzić szczelność uchwytu i osprzętu oraz stan oplotu
		Uszkodzone materiały eksploatacyjne.	Wymienić materiały eksploatacyjne

WARUNKI GWARANCJI FRANCJA

Gwarancja obejmuje wszystkie usterki lub wady produkcyjne przez 2 lata od daty zakupu (części i robocizna).

Gwarancja nie obejmuje:

- Wszelkich innych szkód spowodowanych transportem.
- Zwykłego zużycia części (Np. : kabli, zacisków itp.).
- Przypadków nieodpowiedniego użycia (błędów zasilania, upadków czy demontażu).
- Uszkodzenia związane ze środowiskiem (zanieczyszczenia, rdza, kurz).

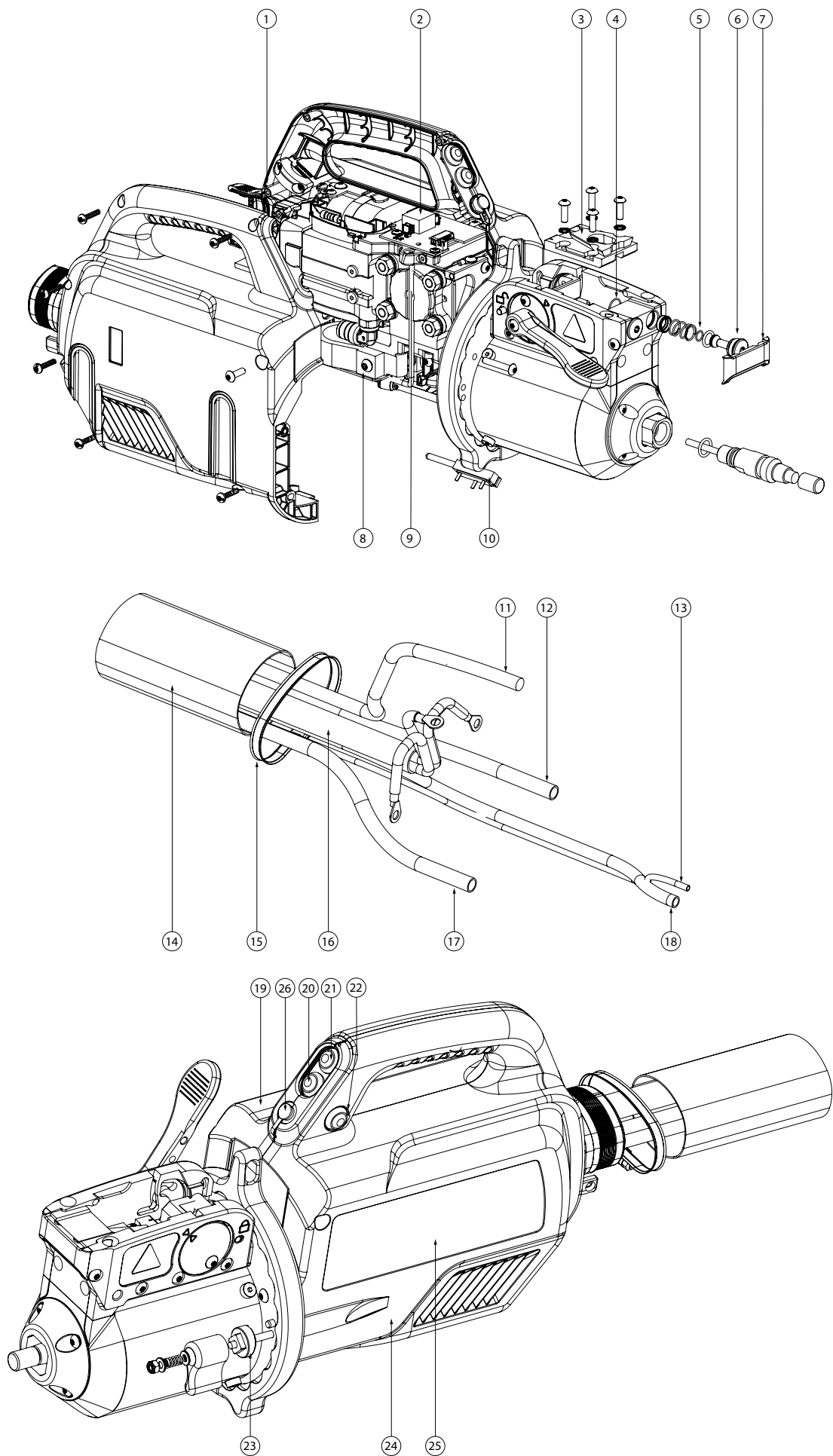
W przypadku usterki należy zwrócić urządzenie do dystrybutora, załączając:

- dowód zakupu z datą (paragon fiskalny, fakturę...)
- notatkę z wyjaśnieniem usterki.

DANE TECHNICZNE

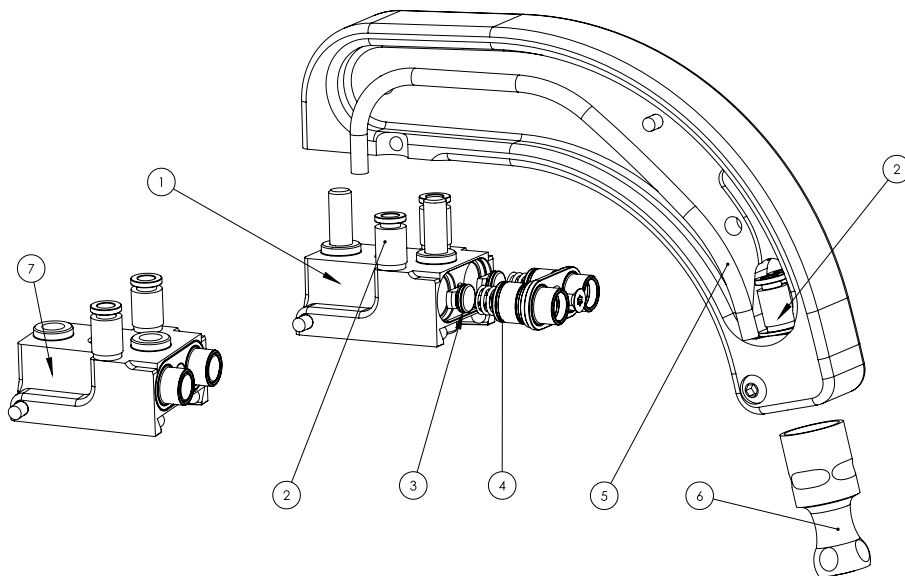
		PTI.G 400 V
Dane elektryczne		
Znamionowe napięcie zasilania	U _{1n}	3 ~ 400 V ± 10%
Częstotliwość sieci zasilania	F	50 / 60 Hz
Ciągły prąd zasilania	I _{lp}	24 A
Moc przy 50% cyklu pracy	S ₅₀	23 kVA
Moc stała	Sp	16.5 kVA
Maksymalna moc chwilowa	S _{max}	96 kVA
Napięcie wtórne	U _{2d}	7 V
Maksymalny stały pierwotny prąd zwarcia	I _{1cc}	139 A
Wtórny prąd zwarcia	I _{2cc}	14 500 A
Staly prąd wtórny	I _{2p}	2 500 A
Maksymalny regulowany prąd spawania		13 000 A
Wyłącznik (krzywa D)		≥ 25 A
Cykl pracy		3 %
Dane termiczne		
Temperatura urządzenia podczas pracy		+5°C → +40°C +41°F □ +104°F
Temperatura przechowywania		-25°C → +55°C -14°F □ +131°F
Temperatura przechowywania płynu chłodzącego		-20°C → +55°C -4°F □ +131°F
Higrometria	@ 40°C (104°F)	< 50 %
	@ 20°C (68°F)	< 90 %
Poziom		1 000 m 3800 ft
Zabezpieczenie termiczne przez termistor na mostku diodowym		70°C 158°F
Dane mechaniczne		
Stopień ochrony		IP20
Wymiary (DxSxW)		65 x 80 x 205 cm 26 x 32 x 81 in
Waga		100 kg 220.5 funtów
Długość przewodu zasilającego		8 m 26 ft
Długość kabla uchwytu G		6 m 19.7 stóp
Zakres rozwarcia ramion	e	93 > 450 mm 3.7 do 17,7 cala
Zakres długości ramion	l	100 > 600 mm 4 do 23,5 cala
Dane pneumatyczne		
Ciśnienie maksymalne	P _{1 max}	10 barów 145 Psi
Nacisk minimalny	P _{1 min}	8 barów 116 Psi
Natężenie przepływu chłodziwa	Q	2.3 l/min 0.6 US gpm
Spadek ciśnienia płynu chłodzącego	Δp	1.7 bar 24.6 Psi
Minimalna siła zgrzewania	F _{1min}	100 daN 225 Lbf
Maksymalna regulowana siła z zaciskiem G	F _{max}	550 daN 1236 Lbf

CZĘŚCI ZAMIENNE



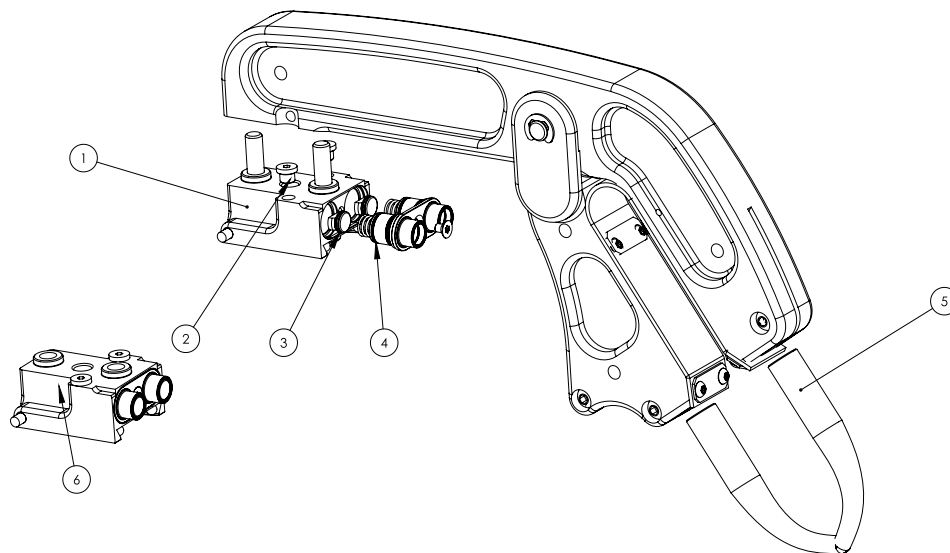
		Zacisk
1	Rezystor cewki 47 ohm 5W	63137 55050 55057
2	Układ pomiaru temperatury pierwotnej transformatora PTI-G	E0055C
3	Ramię zaciskowe z wymiennymi gniazdami przyłączeniowymi G	90976
4	O-ring 13x1 FKM GREEN- 70SHORE	55227
5	O-ring 7x1 NBR 70 SH	71125
6	O-ring 10x2 NBR 70 SH	55179
7	Pokrywa ochronna dla złącza G	56278
8	Zacisk bocznikowy PTI G IND B	77096 x 2
9	Wąż cięty 71859 / 220mm	F0116
10	Potencjometr liniowy 3.4Kohm	63090
11	Zacisk wewnętrzny PTI-G	92048SF
12	Wąż 55238 / 6300mm	F0019
13	Rura 71011 / 6300mm	F0021
14	Rękaw ochronny tkany - średnica=57mm - mix 50m	11251
15	Zacisk śrubowy 40-60	71195
16	Kabel zasilający	400V : 92050SF
17	Wąż 55237 / 6300mm	F0018
18	Rura 71709 / 6300mm	F0020
19	Obudowa B - PTI-G	56248
20	Przycisk okrągły czarny IP67	51381 x 2
21		
22	Podświetlany okrągły przycisk	51408
23	Gyro Lock Zacisk G	93841
24	Obudowa A - PTI-G	56247
25	Naklejka boczna - PTI G Clamp Shell - TRAFU GUN	75729
26	Gniazdo mono żeńskie jack & Dust cap dla jack 6.35mm	71251 & 43296
-	Kontrolka zasilania	52149 x 2

G2

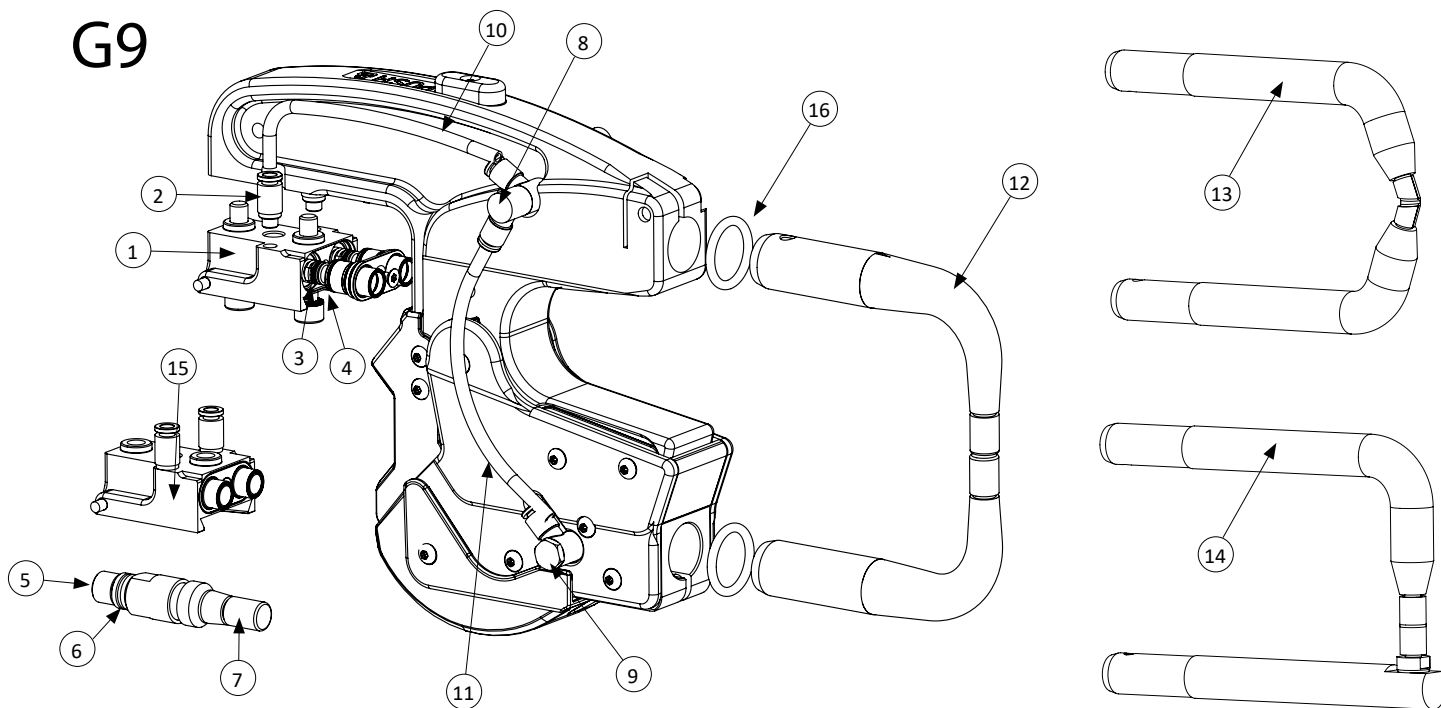


			G2
1	Podstawa ramienia / Arm-Einschubsockel / Arm-Einschubsockel / Base de brazo		90971
2	Złącze Ø6 / Connector Ø6 / Anschluss Ø6 / Conector Ø6		71841
3	Przegub 8x1 / Seal 8x1 / Gelenk 8x1 / Junta 8x1		71192
4	Przeguby 12x1 / Uszczelki 12x1 / Żelenk 12x1 / Juntas 12x1		55229
5	Wąż antyiskrowy	G2	93801
6	Elektrody 4-pozycyjne		90148
7	Wyposażona podstawa ramienia		94183

G7



			G7
1	Podstawa ramienia		90971
2	Wtyk męski M7		71716
3	Przegub 8x1		71192
4	Uszczelki 12x1		55229
5	2 elektrody dla trudnodostępnych ramion		051614
6	Wyposażona podstawa ramienia		94172

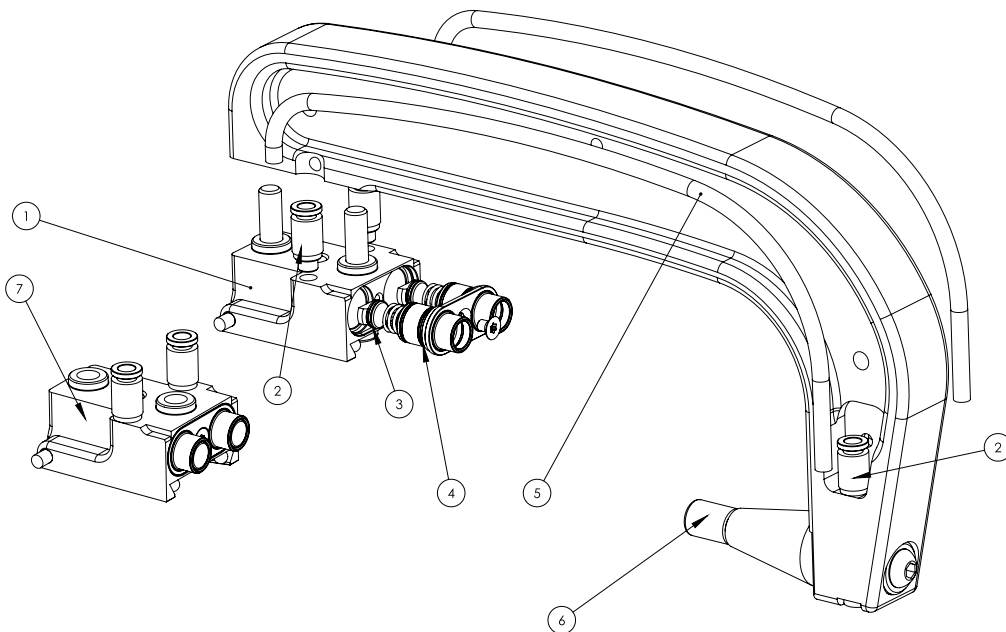


		G9
1	Podstawa ramienia	90971
2	Króciec męski prosty Ø6-M7	71841
3	Przegub 8x1	71192
4	Uszczelki 12x1	55229
5	Przedłużenie wkręcane	90284
6	Uszczelki 12x2	55121
7	Nakrętki typu A13	77027
8	Złącze podwójne Ø6	71456
9	Pojedyncze złącze Ø6	55138
10	Wąż antyiskrowy	94525
11	Wąż antyiskrowy	94512
12	2 ramiona miedziane X1	050501
15	Wyposażona podstawa ramienia	94183
16	Uszczelka 25x4	55098

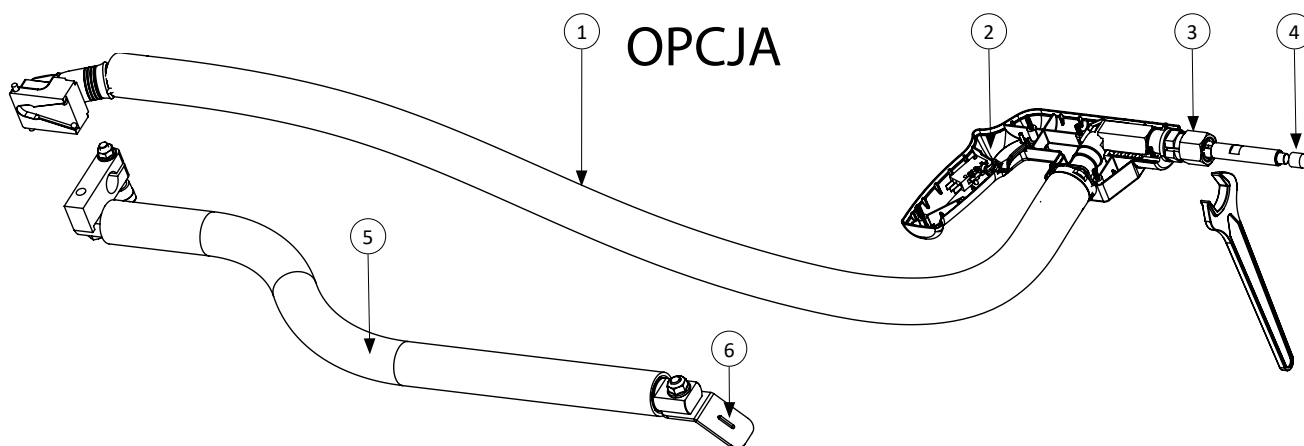
OPCJA

13	2 Ramiona miedziane X2	050518
14	2 miedziane ramiona pozaosiowe X6	050587

G1
G3
G4
G5
G6
G8
G10

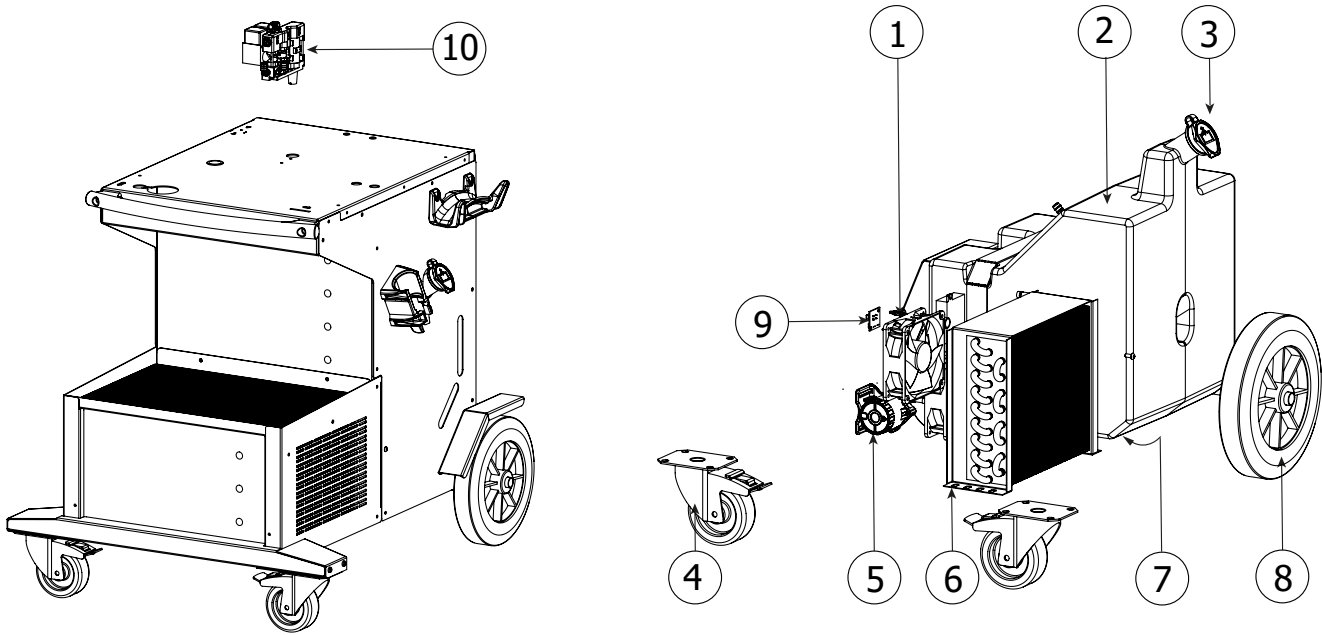


		G1/G3/G4/G5/G6/G8/G10	
1	Podstawa ramienia	90971	
2	Podłączenie Ø6	71841	
3	Przegub 8x1	71192	
4	Uszczelki 12x1	55229	
5	Wąż antyiskrowy	G1	91264
		G3	91265
		G4	91266
		G5	93803
		G6	91269
		G8	93804
	G10	F0231	
6	Nakrętki typu A13	77027	
7	Wyposażona podstawa ramienia	94183	



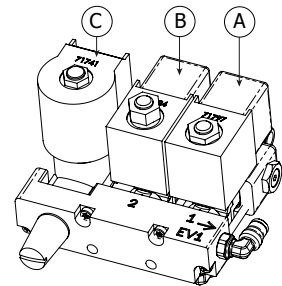
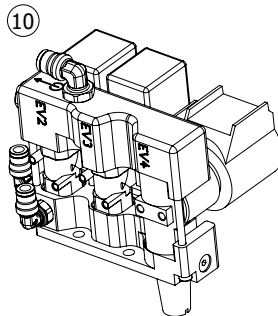
ZESTAW (067226)

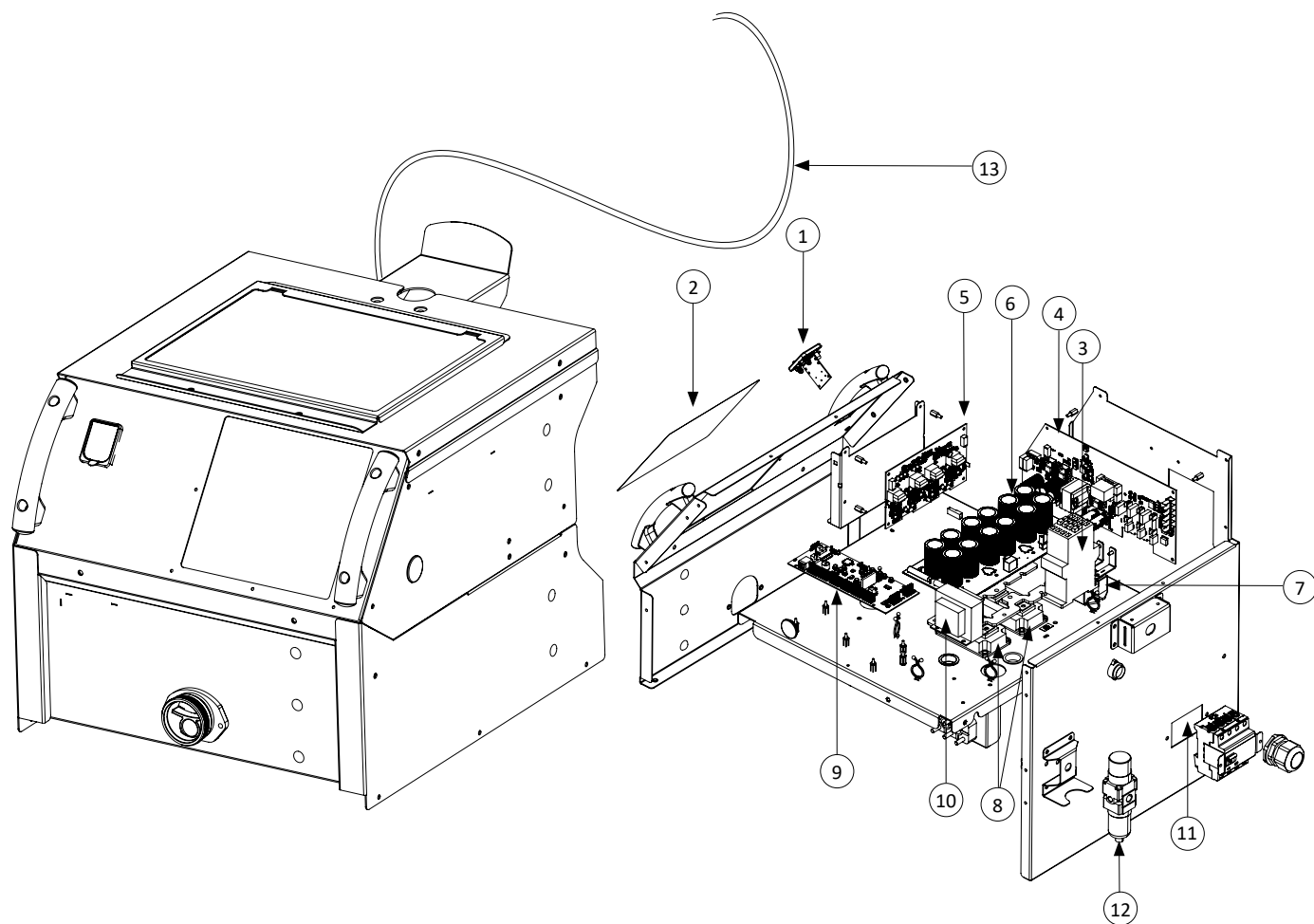
		Pistolet
1	Pistolet kablowy pti.G	A0071
2	Przełącznik pistoletowy 0.1A 125VAC	77053
3	Nakrętka do uchwytu gyspot	51198
4	Nakrętki typu F	77028
5	Przewód uziemiający PTI.G	A0070
6	Miedziana płytką uziemiająca	91197



			PTI
1	Wentylator 24 V		51021 x 2
2	Zbiornik 30 L		70993
3	Korek wlewowy Ø40		71299
4	Koło obrotowe		71362 x 2
5	Bezszczotkowa pompa odśrodkkowa 10Lit/mn - 24VDC - 80W		71876
6	Grzejnik wodny 240x225x60 - 1,2Kw/h		71750
7	Korek spustowy		56262
8	Koło Ø 250		71376 x 2
9	Obwód Podłączenie wentylatorów		E0058C

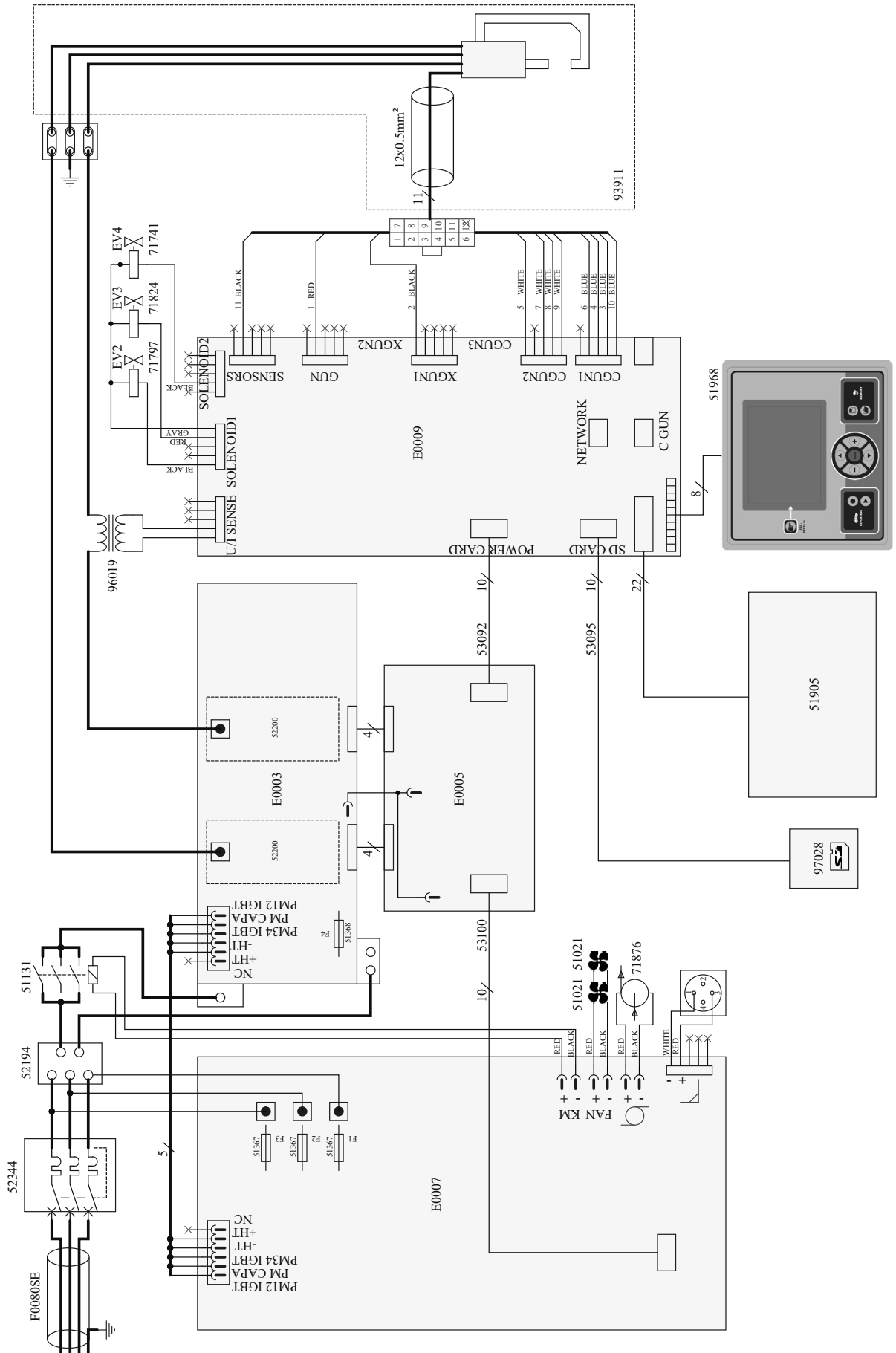
10	Blok elektromagnetyczny		92060
Zawór elektromagnetyczny:	(A)	EV2	71797
	(B)	EV3	71824
	(C)	EV4	71741



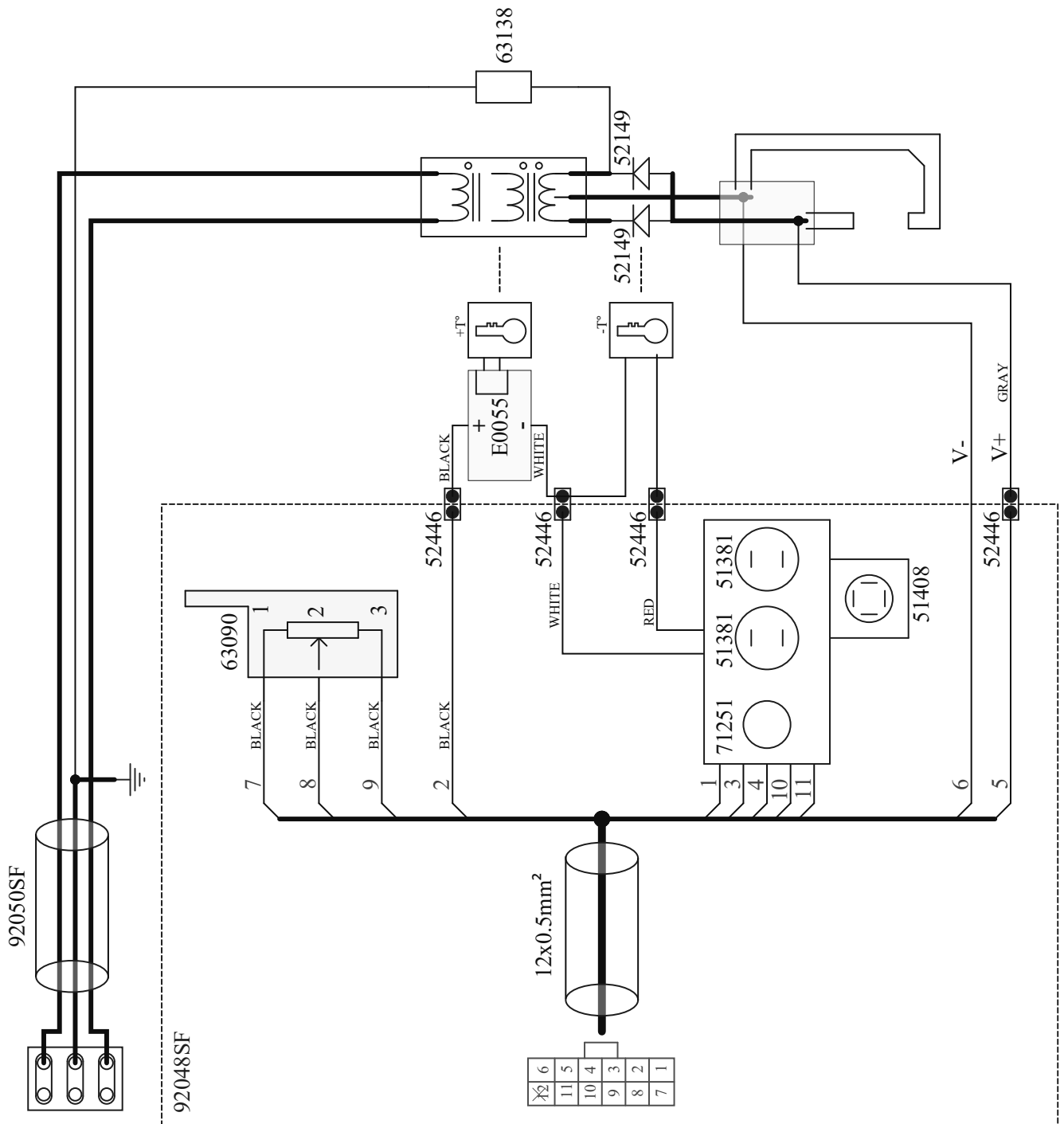


		PTI
1	Obwód karty SD	97028C
	Obrus 10pkt 40cm	53095
2	Klawiatura	51968
	Wyświetlacz LCD	51905
3	Stycznik mocy	51131
4	Obwód zasilający PTI-G 400	E0007C
	Bezpiecznik czasowy 2A	51367 x 3
	Obrus 10pkt 25cm	53100
5	Układ sterownika PTI-G	E0005C
	Obrus 10pkt 20cm	53092
6	Układ kondensatorów PTI-G 400	E0003C
	Bezpiecznik 1,6A	51368
7	Trójfazowy mostek diodowy	52194
8	Moduł IGBT	52200 x 2
9	Obwód sterujący PTI-G 400	E0009C
10	Transformator prądu	96019
11	Wyłącznik różnicowo-prądowy 25A 30mA	52344
12	Regulator filtra powietrza	71729
13	Przewód zasilający	F0080SE

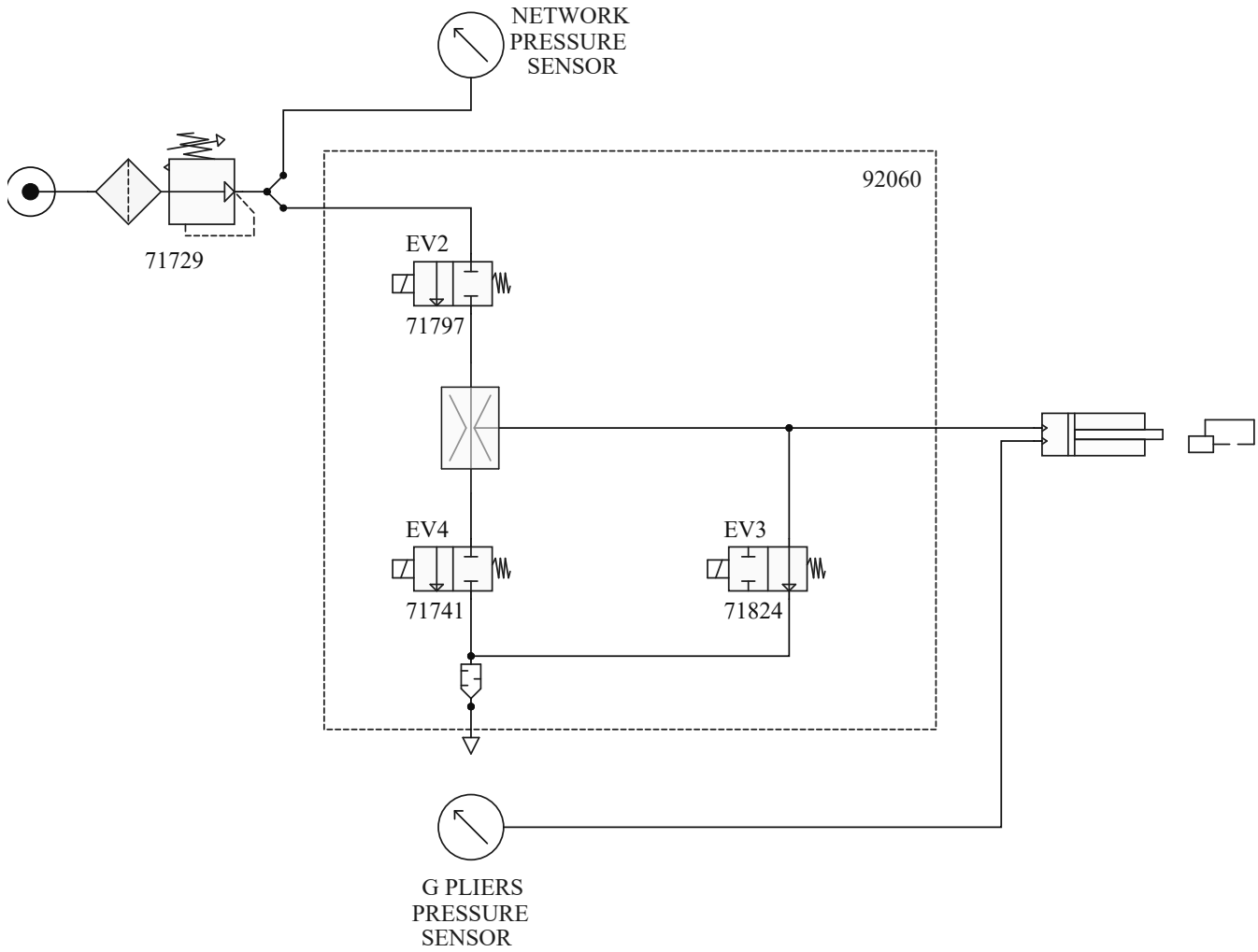
SCHEMATY ELEKTRYCZNE



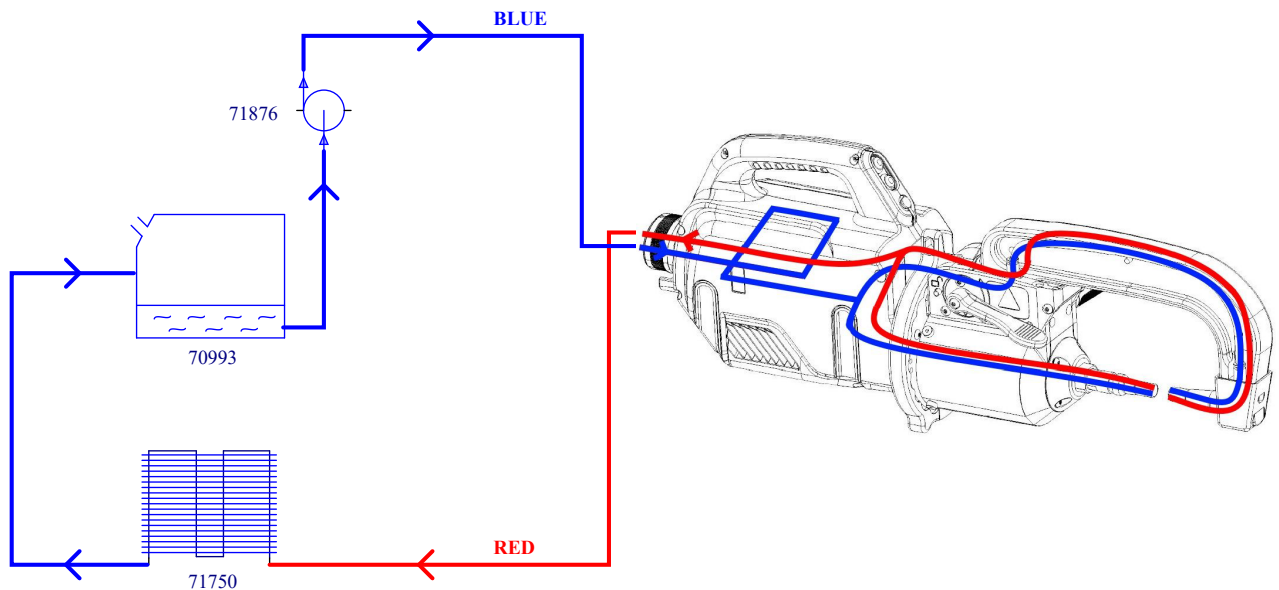
SCHEMAT WIĄZEK



SCHEMAT PNEUMATYCZNY



SCHEMAT HYDRAULICZNY



ICONOS

	- Uwaga! Przed użyciem należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi.
	Staly prąd spawania
A	Ampery
V	Wolt
Hz	Herc
3 ~	- Trójfazowe zasilanie elektryczne 50 lub 60Hz.
U_{1N}	- Przydzielone napięcie zasilania
S_P	- Moc ciągła (przy 100% cyklu pracy)
S₅₀	- Moc przy 50% cyklu pracy
U_{2d}	- Napięcie DC testowe
I_{2cc}	- Maksymalny wtórny prąd zwarciov
I_{2P}	- Prąd ciągły w obwodzie wtórnym
e	- Zakres rozwarcia ramion
l	- Zakres długości ramion
F_{max}	- Maksymalna siła zgrzewania
P_{1 min}	- Minimalne ciśnienie zasilania
P_{1 maks}	- Maksymalne ciśnienie zasilania
Q	- Znamionowe natężenie przepływu chłodziwa
Δp	- Spadek ciśnienia płynu chłodzącego
m	- Waga maszyny
	- Jednostka chłodząca
	Odplyw wody
	Odplyw wody
MAXI	Maksymalny poziom wody
MINI	Minimalny poziom wody
	Osoby noszące rozrusznik serca nie powinny przebywać w pobliżu tego urządzenia.
	Uwaga ! Silne pole magnetyczne. Osoby z aktywnymi lub pasywnymi implantami powinny być o tym poinformowane.
	Nie należy używać urządzenia na zewnątrz. Nie należy używać urządzenia pod wodą.
CE	- Urządzenie jest zgodne z dyrektywami europejskimi. Deklaracja zgodności UE dostępna jest na naszej stronie internetowej (patrz okładka).
	- Urządzenie zgodne ze standardami marokańskimi. Deklaracja zgodności C _o (CMIM) jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
IEC 62135-1 ISO 669:2016	Źródło prądu spawania jest zgodne z normami IEC62135-1 i EN ISO 669.

	<p>Urządzenie jest zgodne z dyrektywą 2013/35/EU.</p>
	<p>- Ten materiał podlega selektywnej zbiórce zgodnie z Dyrektywą Europejską 2012/19/EU. Nie wyrzucać do zwykłego kosza !</p>
	<p>- Produkt nadający się do recyklingu, który podlega wymogowi sortowania.</p>
	<p>- Znak zgodności EAC (Euroazjatycka Unia Gospodarcza).</p>
	<p>- Sprzęt spełnia wymagania brytyjskie. Brytyjska deklaracja zgodności jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).</p>
	<p>- Informacja o temperaturze (ochrona termiczna).</p>



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