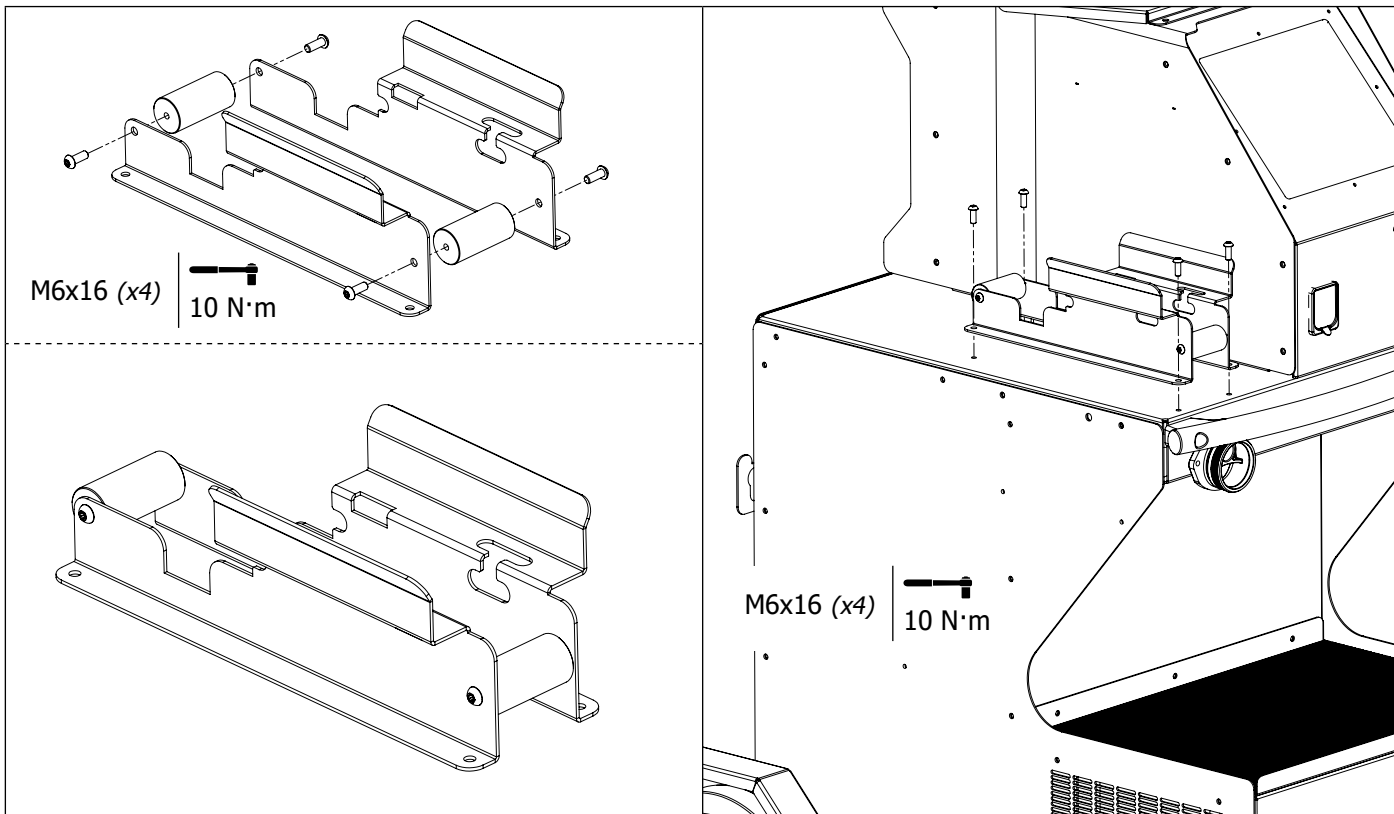


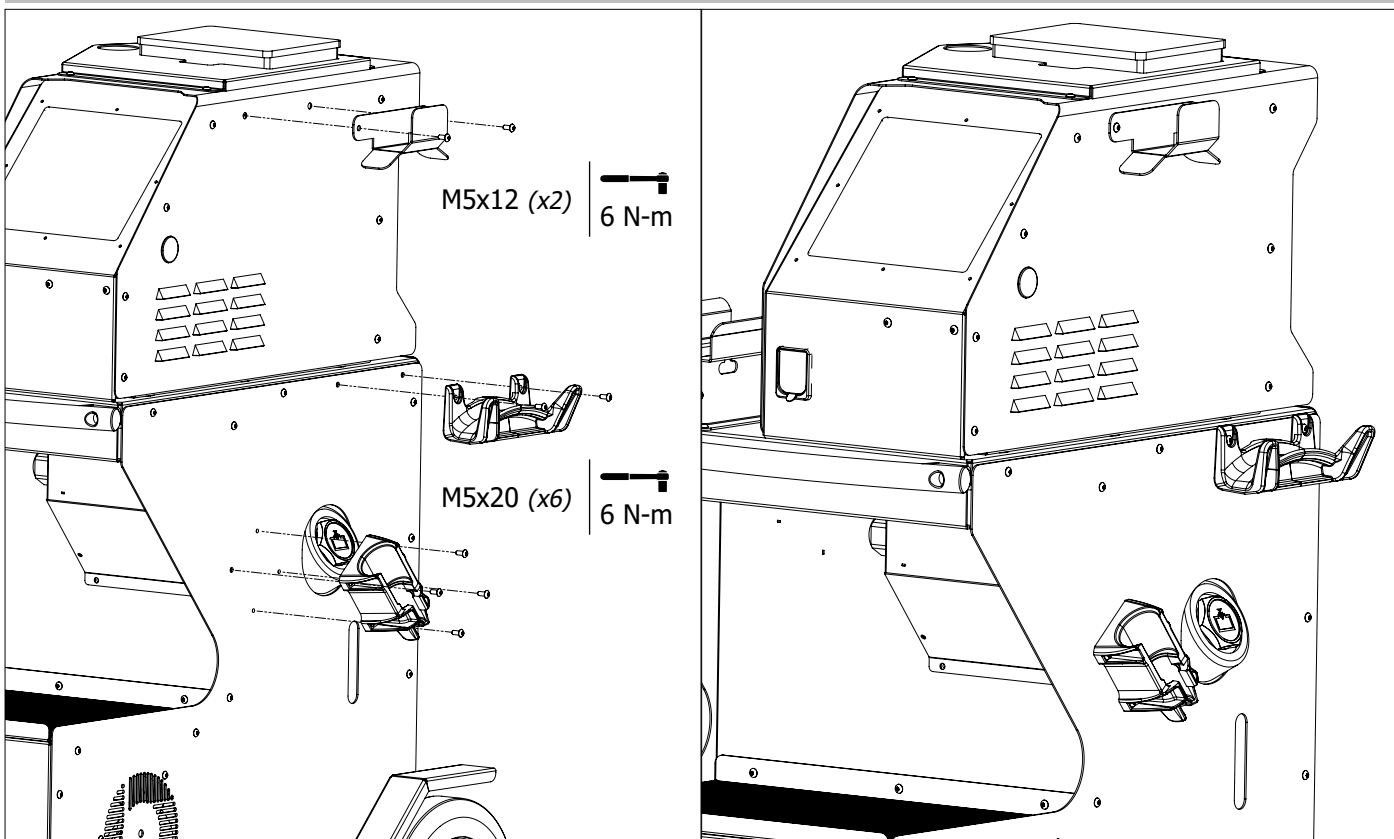
PL 2-42

GYSPOT PTI-s7
400 V

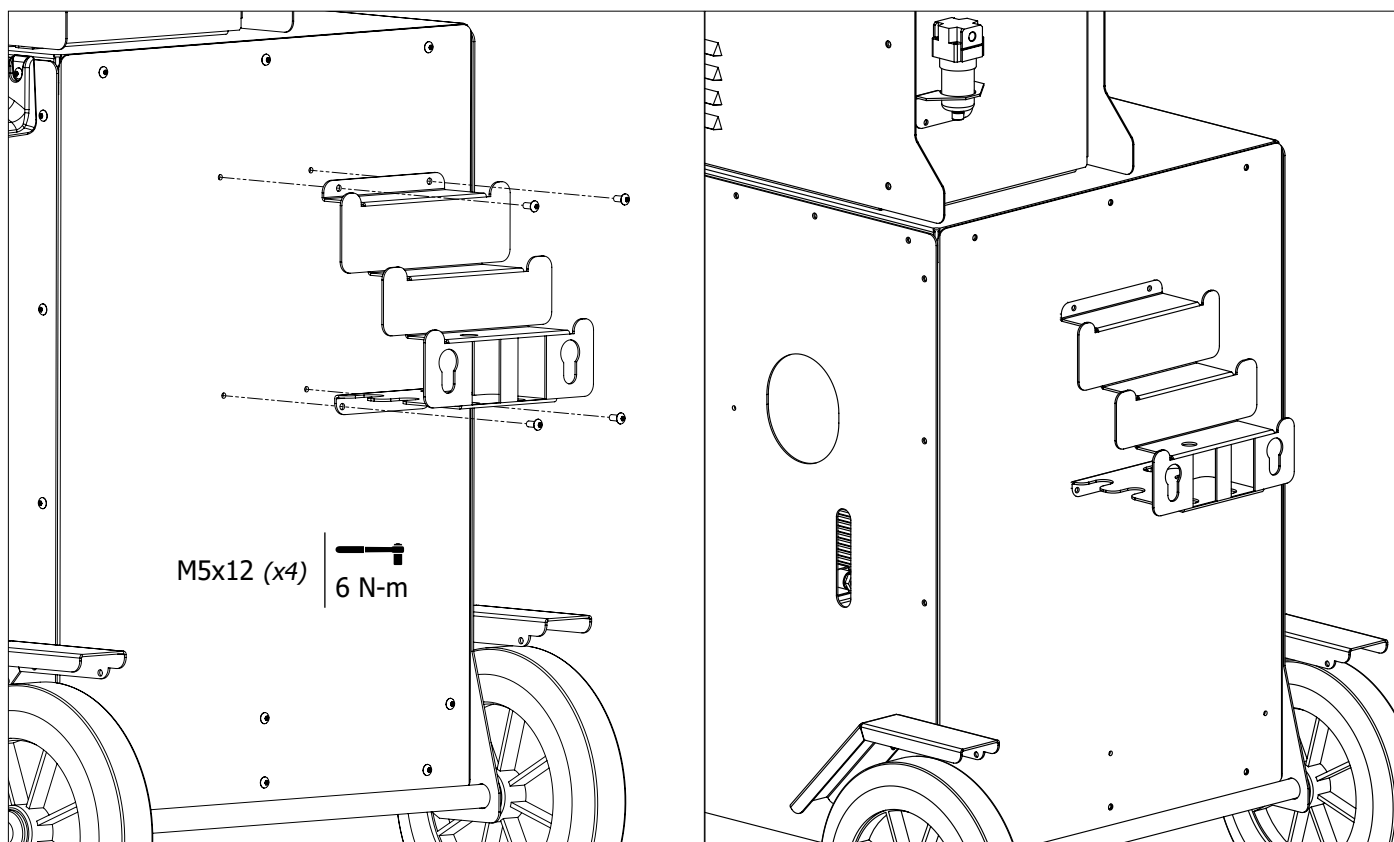
PODPORA MONTAŻOWA








ZESPÓŁ WSPORNIKA KABLOWEGO

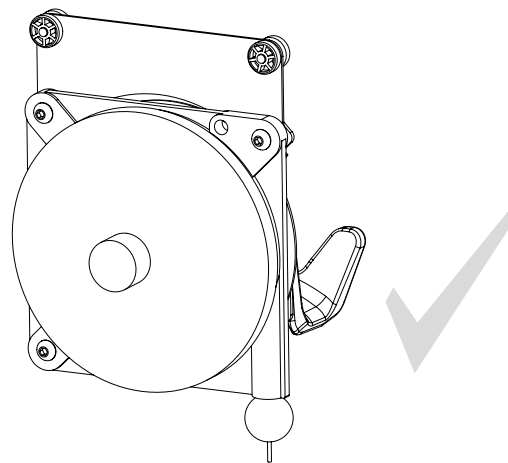
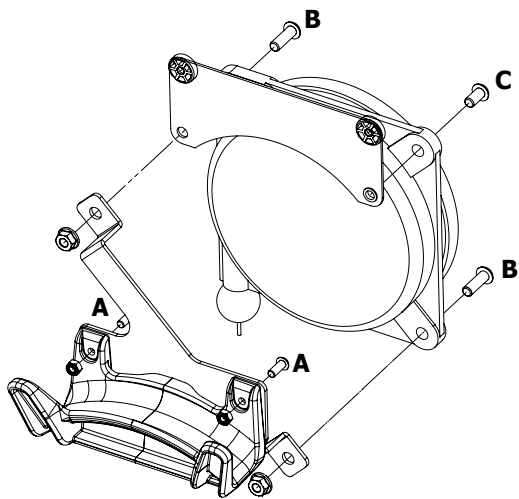




MONTAŻ WSPORNIKA RAMIENIA

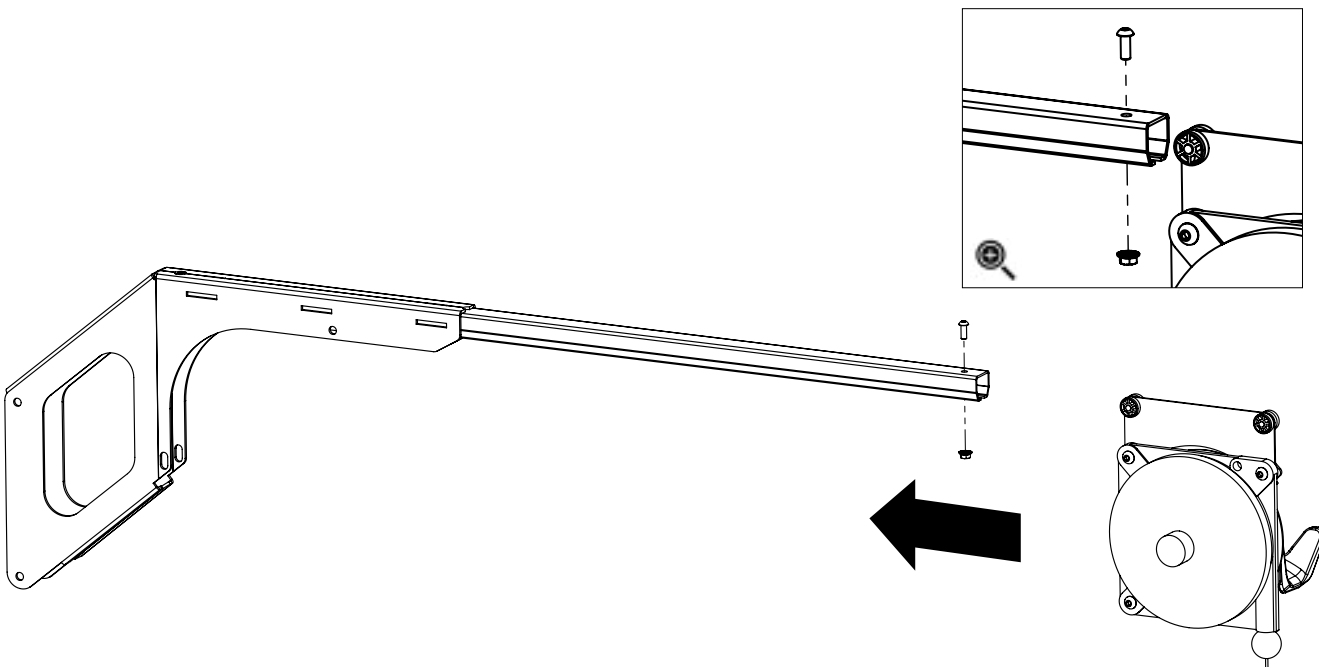


MONTAŻ TRZPIENIA

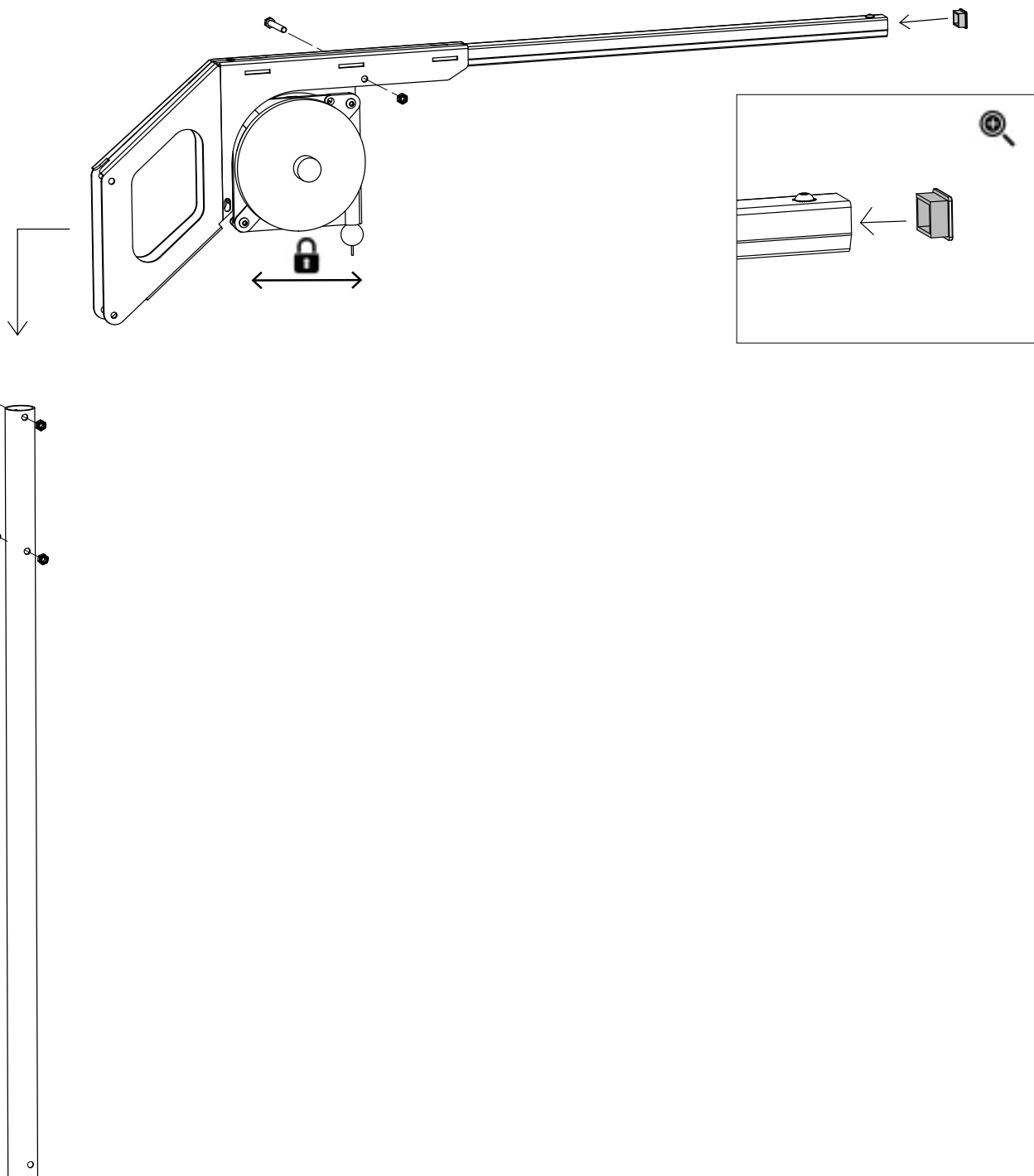
1 | **A** :  x2 : M6 x16 x2 :  M6 **B** :  x2 : M8 x 25 x2 :  M8 x 25 **C** :  x1 : M8 x16

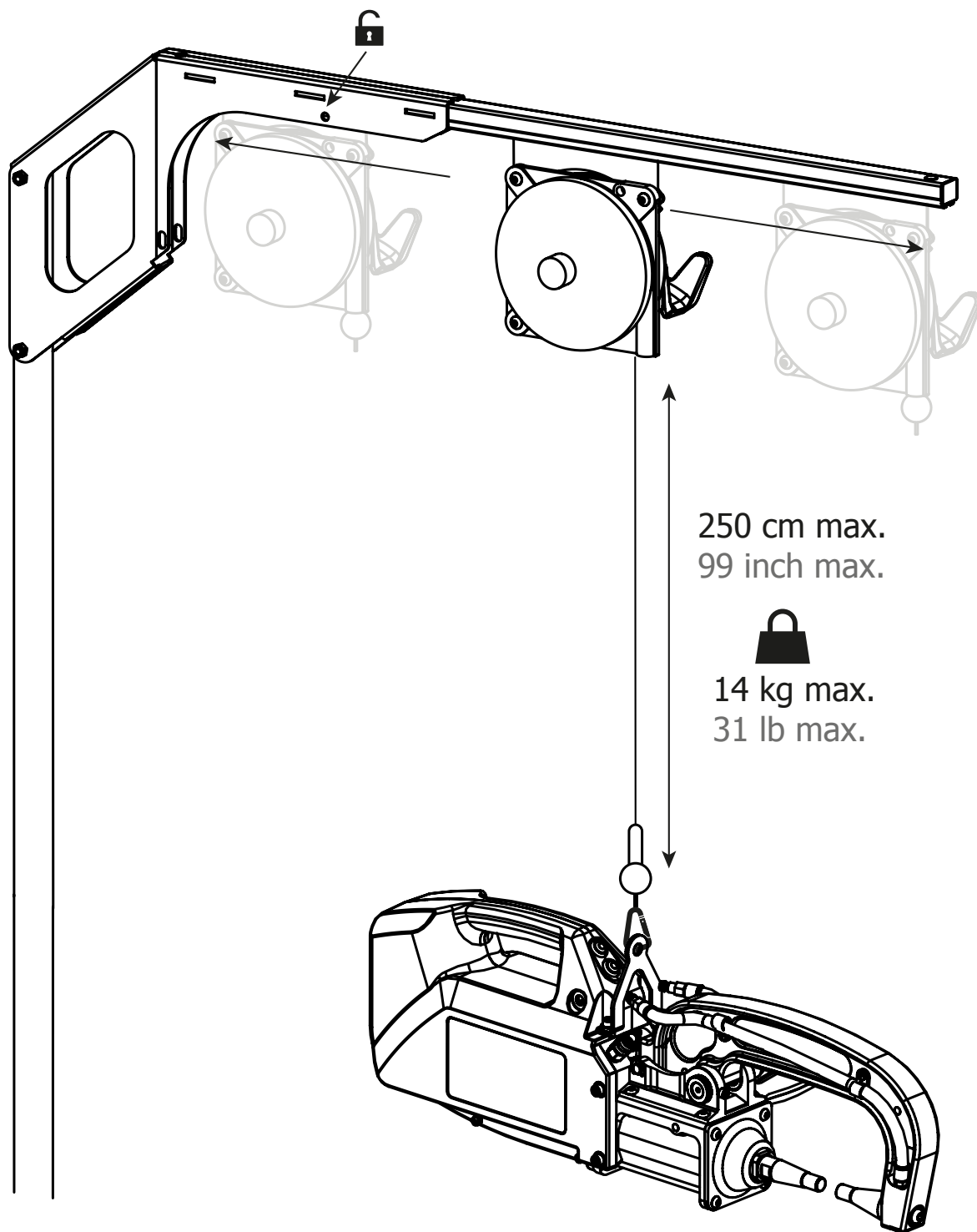


2 | **x1**  M6 x16 x1 :  M6

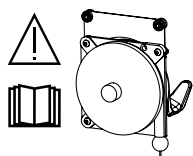




3 | x3 : M8 x 60 x3 : M8 x1

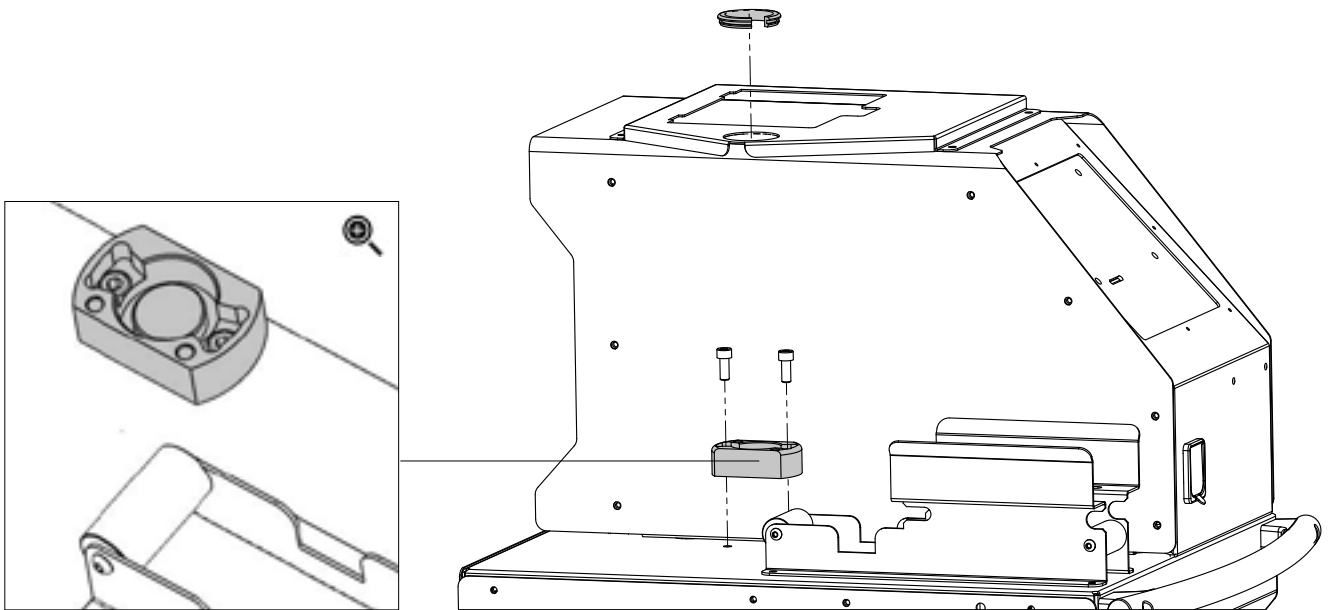






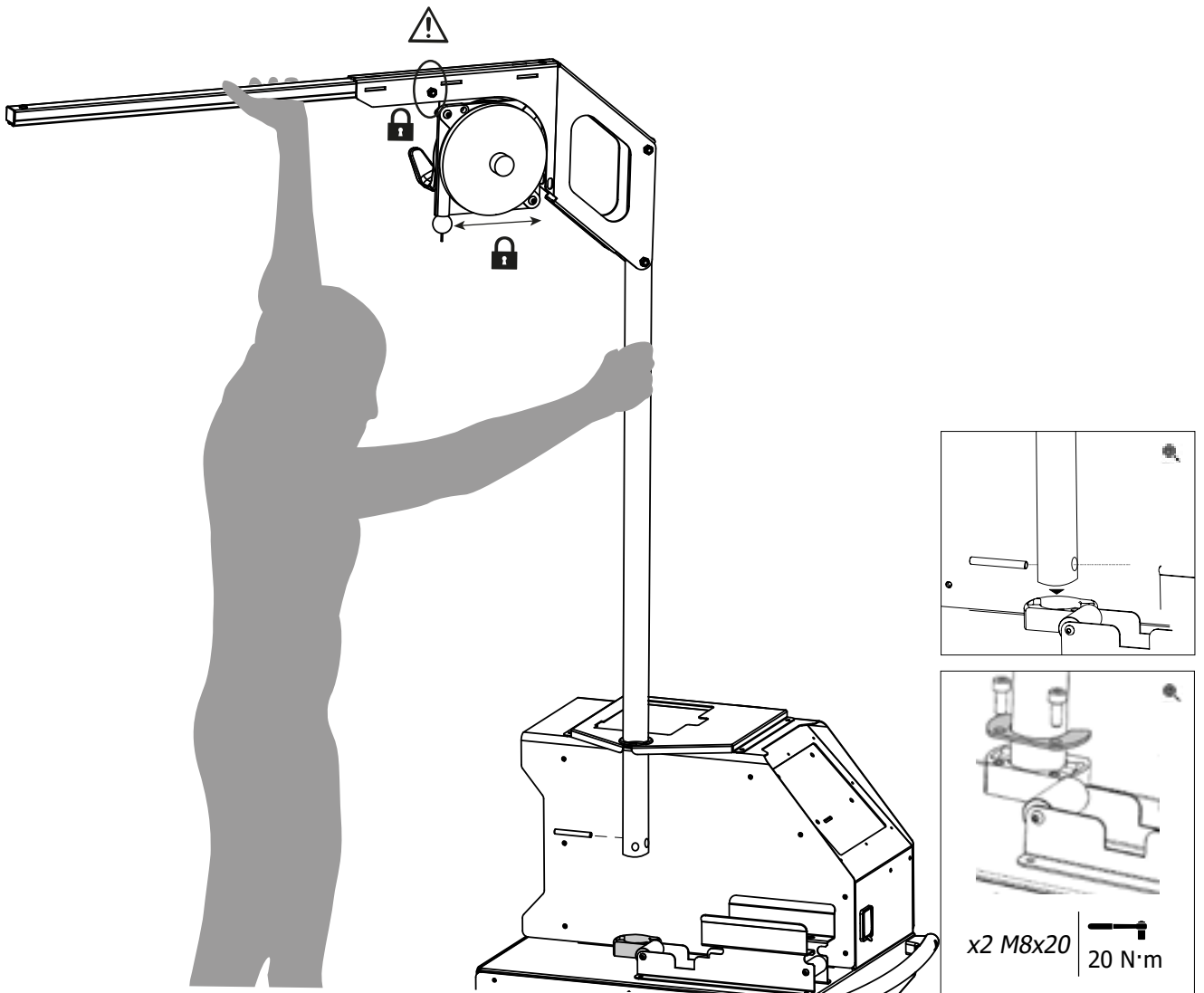
Aby wyregulować napięcie liny balansera, użytkownik musi obciążyć zacisk na linie.

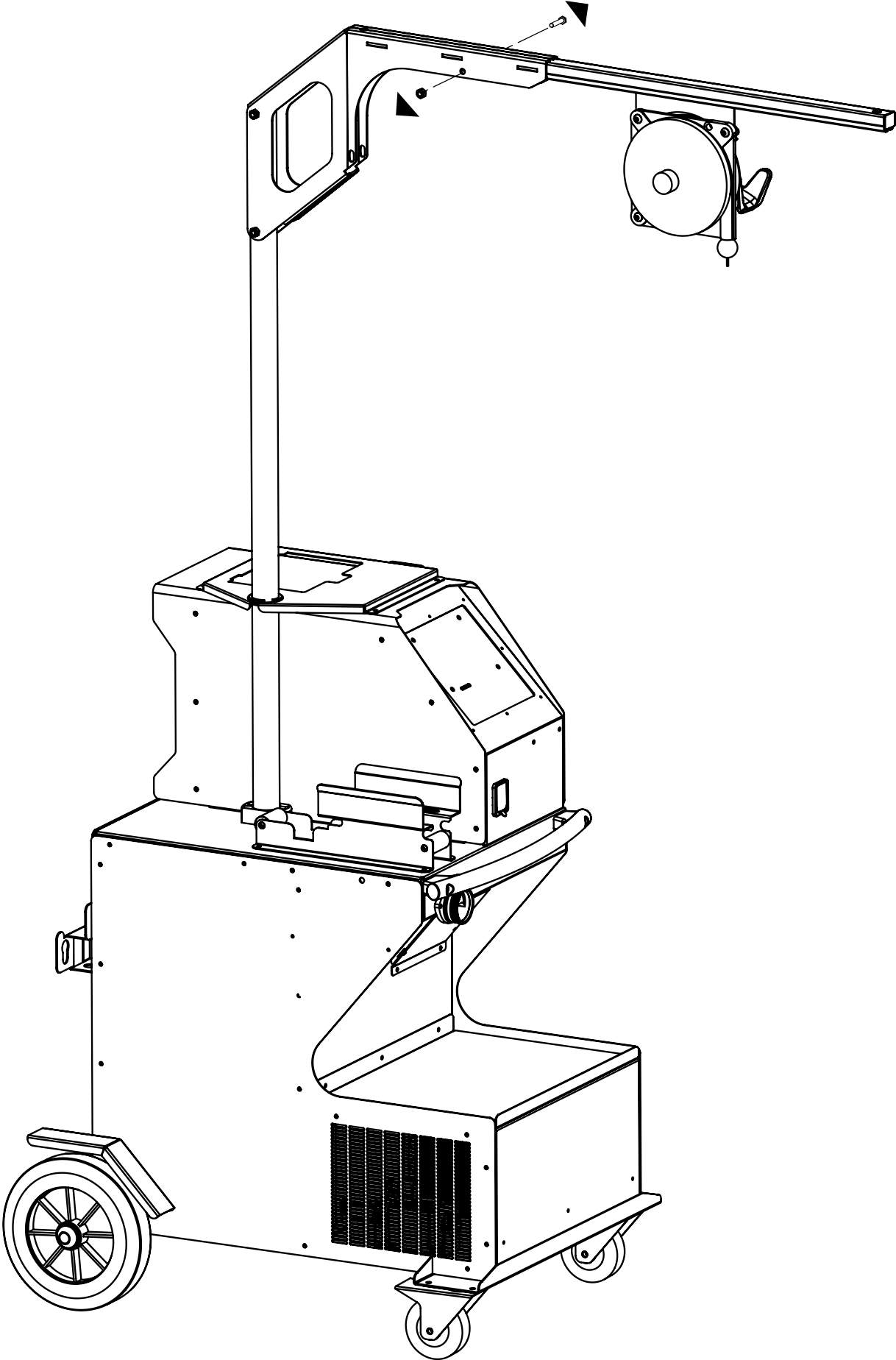


5 | x2  M8 x 20 x1 x1  x1

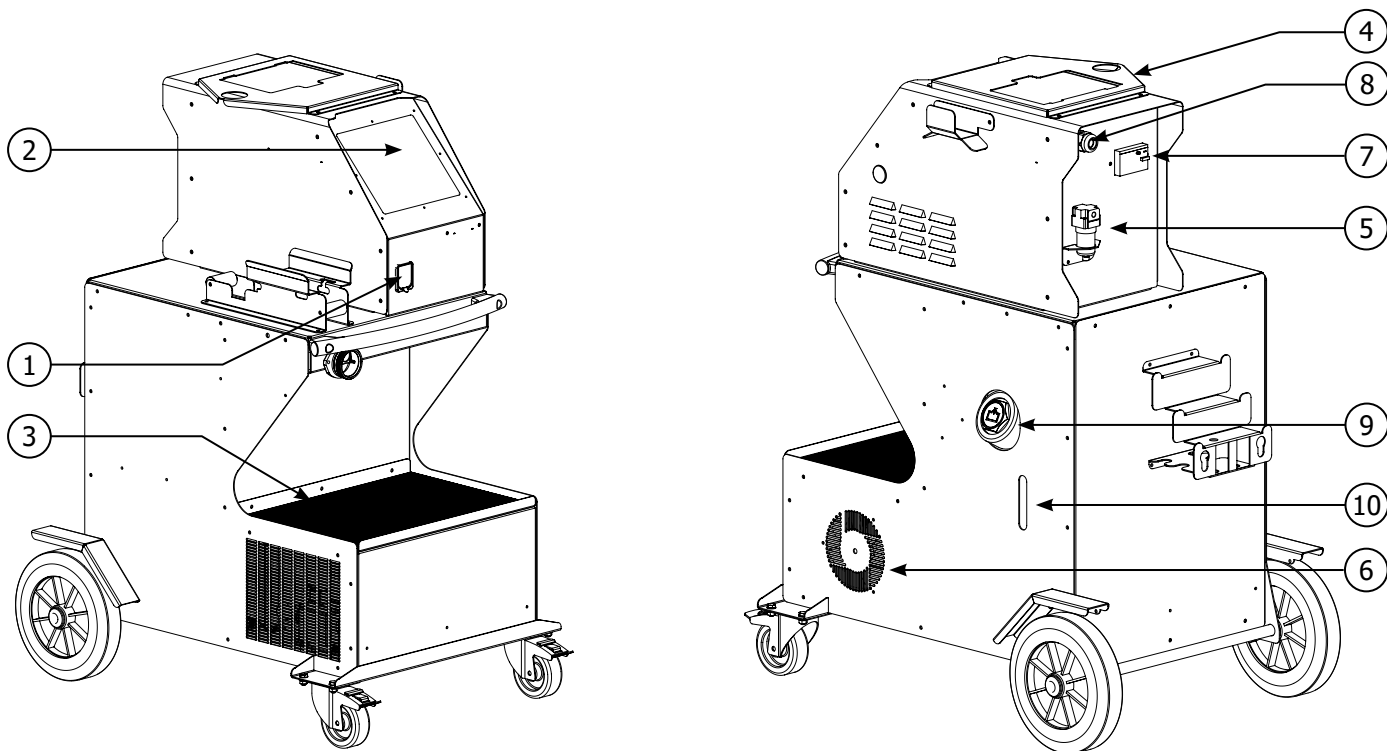


6 | x2  M8 x 20 x1 x1  x1

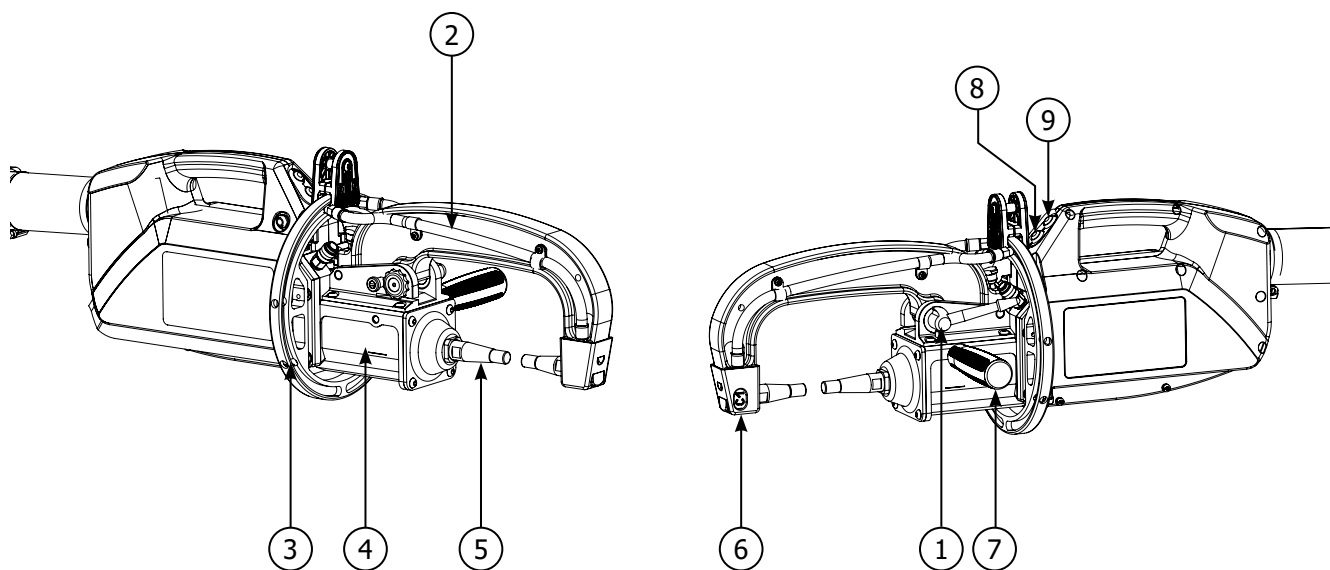




RYS-1



RYS-2



OSTRZEŻENIA - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

WPROWADZENIE I OPIS OGÓLNY



Niniejsza instrukcja musi być przeczytana i zrozumiana przed rozpoczęciem eksploatacji. Nie wolno przeprowadzać żadnych modyfikacji ani konserwacji, które nie zostały określone w instrukcji. Należy zachować niniejszą instrukcję obsługi do wykorzystania w przyszłości.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody osobowe lub majątkowe spowodowane użytkowaniem urządzenia niezgodnie z zaleceniami podanymi w niniejszej instrukcji.

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

OTOCZENIE

Urządzenie może być używane wyłącznie do spawania w zakresie podanym 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 :

Użytkowanie od -10 do +40°C (od +14 do +104°F).

Przechowywanie w temperaturze od -20 do +55°C (-4 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 ludzi na niebezpieczne źródła ciepła, iskry, pola elektromagnetyczne (uwaga na osoby noszące rozrusznik serca), ryzyko porażenia prądem, hałas i opary.

Aby chronić siebie i innych, należy przestrzegać poniższych instrukcji bezpieczeństwa:



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



Należy używać rękawic zapewniających izolację elektryczną i termiczną.



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

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

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



Jeżeli podczas spawania poziom hałasu przekracza dopuszczalny limit, należy używać słuchawek z redukcją szumów (dotyczy to również 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.



Świeżo zespane części są gorące i mogą spowodować poparzenia przy kontakcie z nimi. 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 miejsce pracy przed jego opuszczeniem, 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 lutowanie niektórych materiałów zawierających ołów, kadm, cynk lub rtęć, a nawet beryl, może być szczególnie szkodliwe, dlatego przed lutowaniem należy odtłuścić części.

Butle powinny być przechowywane w otwartych lub dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Muszą one być w pozycji pionowej i utrzymywane na wsporniku lub na wózku. Spawania nie należy przeprowadzać w pobliżu smarów lub farb.

- Ten sprzęt spawalniczy wytwarza dymy i gazy, które zawierają substancje chemiczne znane w stanie Kalifornia jako powodujące wady wrodzone, a w niektórych przypadkach raka (California Health and Safety Code rozdział 25249.5 et seq.).
- To urządzenie zawiera substancje chemiczne, w tym ołów, o których wiadomo, że w stanie Kalifornia powodują raka, wady wrodzone lub inne szkody reprodukcyjne. Po użyciu umyć ręce.

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, pozostałości gazu...).

Operacje szlifowania nie mogą być skierowane w stronę źródła prądu spawania ani w stronę materiałów łatwopalnych.

BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE



Zastosowana instalacja elektryczna musi być uziemiona. Porażenie prądem elektrycznym może być źródłem poważnych, bezpośrednich lub pośrednich wypadków, 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.



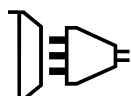
Uwaga ! Powierzchnia bardzo gorąca. Ryzyko poparzenia.

- 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



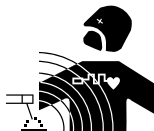
Ten materiał Klasy A nie jest przeznaczony do użytku na terenie mieszkalnym, ponieważ dostarczana tam publiczna energia elektryczna jest niskonapięciowa. W tych miejscach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej, ze względu na zaburzenia przewodzenia, a 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 spawania;
- nigdy nie owijać przewodów spawalniczych wokół ciała;
- nie umieszczać ciała pomiędzy kablami spawalniczymi. Trzymać oba kable po jednej stronie ciała;
- podłączyć kabel powrotny do przedmiotu obrabianego jak najbliżej miejsca, które ma być spawane;
- 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 zgrzewania oporowego zgodnie z instrukcjami producenta. W przypadku wykrycia zakłóceń elektromagnetycznych rolą użytkownika sprzętu do spawania łukowego jest rozwiązanie sytuacji z pomocą techniczną producenta. W niektórych przypadkach te działania naprawcze mogą 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. W każdym przypadku należy ograniczyć zakłócenia elektromagnetyczne, aż przestaną być uciążliwe.

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 w sąsiedztwie urządzeń do zgrzewania oporowego innych kabli zasilających, sterujących, sygnałowych 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.

Użytkownik musi upewnić się, że inne urządzenia używane w danym środowisku są kompatybilne. Może to wiązać się z dodatkowymi środkami ostrożności;

- pora dnia podczas spawania lub wykonywania innych wymaganych czynności.

Wielkość obszaru otaczającego, który należy wziąć pod uwagę, zależy od struktury budynku i innych działań odbywających się w nim. 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 przewidzieć osłonę kabla zasilającego w przewodzie zainstalowanym na stałe, która będzie z metalu lub innego odpowiednika materiału do spawania łukowego. Należy zapewnić ciągłość elektryczną ekranu na całej jego 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. Operator powinien być odizolowany 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: Selektowna ochrona i ekranowanie innych kabli i urządzeń w otoczeniu może ograniczyć problemy z zakłóceniami. W przypadku specjalnych zastosowań można rozważyć ochronę całego obszaru spawania.

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. Jakakolwiek 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.

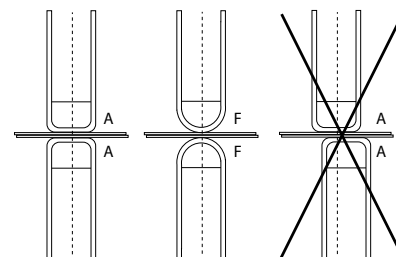
- Przed rozpoczęciem prac przy maszynie należy wyłączyć dopływ sprężonego powietrza i zlikwidować ciśnienie w obiegu maszyny.
- Filtr osuszacza znajdujący się z tyłu urządzenia musi być regularnie opróżniany.
- Urządzenie wyposażone jest w balanser umożliwiający łatwiejsze operowanie uchwytem. Nie wolno 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/nasadki 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 zaślepki 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. 25](#))

- 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. Przy okazji należy zlecić wykwalifikowanemu personelowi sprawdzenie połączeń elektrycznych za pomocą izolowanego narzędzia.
- 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.



Po każdym użyciu upewnij się, że lanca nie jest pozostawiona skręcona. Ciągłe skręcona wiązka prowadzi do jej przedwczesnego zniszczenia i może stanowić zagrożenie elektryczne dla użytkownika.

- Pozostawić otwory wentylacyjne źródła prądu spawania wolne dla wlotu i wylotu powietrza.

INSTALACJA - FUNKCJONOWANIE URZĄDZENIA

Tylko doświadczony i wykwalifikowany przez producenta personel może przeprowadzać instalację. Podczas montażu należy upewnić się, że źródło prądu jest odłączone 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- Wentylator
2- Interfejs człowiek - maszyna (HMI)	7- Wyłącznik zasilania
3- Jednostka chłodząca	8- Kabel zasilania
4- Wspornik blokady trzpienia	9- Korek wlewu paliwa
5- Filtr	10- Wskaźnik płynu chłodzącego

OPIS ZGRZEWADŁA G (RYS. 2)

1- Dźwignia blokująca/odblokowująca ramię	6- Ramię mobilne
2- Przewód chłodzenia	7- Uchwyt boczny
3- Żyroskop	8- Przycisk ustawień zdalnych parametrów
4- Korpus pneumatyczny	9- Przycisk spawania point
5- Elektroda	

ZASILANIE

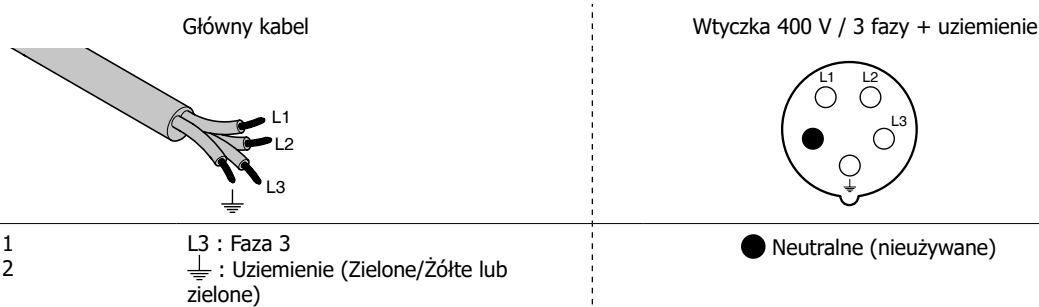
• Urządzenie jest przeznaczone do użytku w trójfazowej, czteroprzewodowej instalacji elektrycznej 400 V (50-60 Hz), z uziemionym przewodem neutralnym, wyposażonej w 20 A zwłoczny wyłącznik obwodu z krzywą D (lub bezpiecznik typu M).

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.

Jeśli używany jest przedłużacz, musi on mieć długość i przekrój odpowiedni do napięcia urządzenia. Używać przedłużacza zgodnie z przepisami krajowymi.



- Jeżeli napięcie zasilania jest niższe lub wyższe niż 15% lub jest to napięcie określone (kod błędu pojawi się na wyświetlaczu klawiatury).
- 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.

AKCESORIA I OPCJE



Płyn chłodniczy

5 l: 062511
10 l: 052246



40 nasadek

048935



Pokrowiec ochronny

050853



Karta SD z programami

050914



Balanser 10>14 kg

059696



Ostrzałka do nakrętek

048966



Czujnik siły

052314



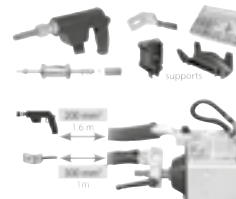
Przypadek testowy spawania

050433



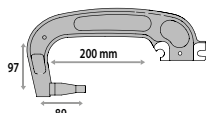
Europax antykorozyjny

052758



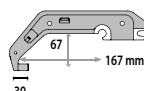
Zestaw pistoletu

067318



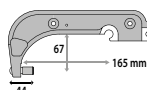
C1 8 bar/550 daN

021402
019140



C5 8 bar/550 daN

022393
019294

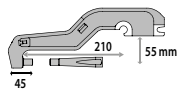


C12 8 bar/550 daN

022997

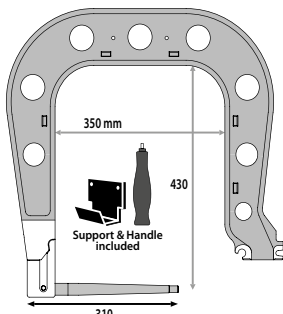


C2
+ C3
+ C4
019126



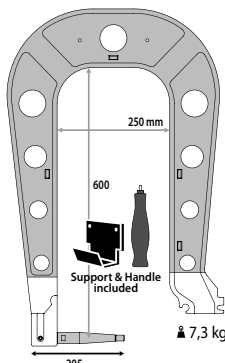
C2 8 bar/550 daN

022386
019133



C7 8 bar/550 daN

021433
020009

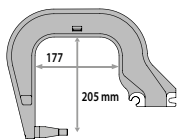


C9 8 bar/550 daN

020078



C2
+ C3
+ C4
021457

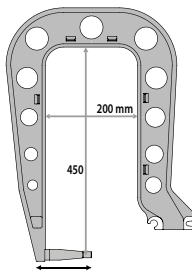


C3 8 bar/550 daN

021419
019157

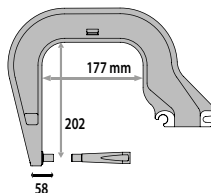


C2
+ C3
+ C4
060821



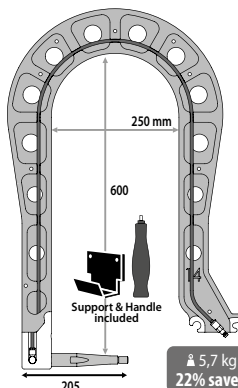
C4 8 bar/550 daN

021426
019164



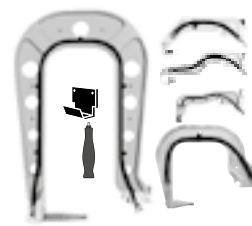
C8 8 bar/550 daN

021440
020016

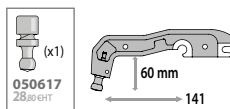


C14 8 bar/400 daN

023543

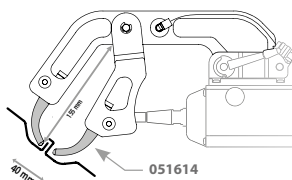


C2 + C3 + C5 + C6 = 051553
C2 + C3 + C5 + C6 + C9 = 050044



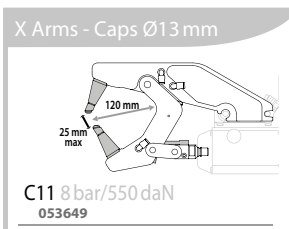
C6 8 bar/300 daN

022409
019775



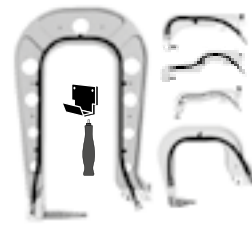
C10 4 bar/150 daN

051638



C11 8 bar/550 daN

053649



C2 + C3 + C6 + C12 = 061286
C2 + C3 + C6 + C12 + C9 = 061316

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. 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 (8 US Gal) płynu	ochrona przed zamarzaniem w temperaturze -20°C (-4°F)
20 litrów (5 US Gal) płynu + 10 litrów (3 US Gal) wody demineralizowanej	ochrona przed zamarzaniem w temperaturze -13°C (-9°F)
10 litrów (3 US Gal) płynu + 20 litrów (5 US Gal) wody demineralizowanej	ochrona przed zamarzaniem w temperaturze -5°C (23°F)

Eventualne uszkodzenia maszyny spowodowane mrozem nie są objęte gwarancją.

Aby napęlić zbiornik płynu chłodzącego, należy wykonać następujące czynności:

- Umieścić zacisk pneumatyczny na jego wsporniku.
- Włączyć 30 litrów (8 US Gal) płynu, aby osiągnąć półmetek na wskaźniku poziomu.



Dane dotyczące bezpieczeństwa płynu chłodzącego:

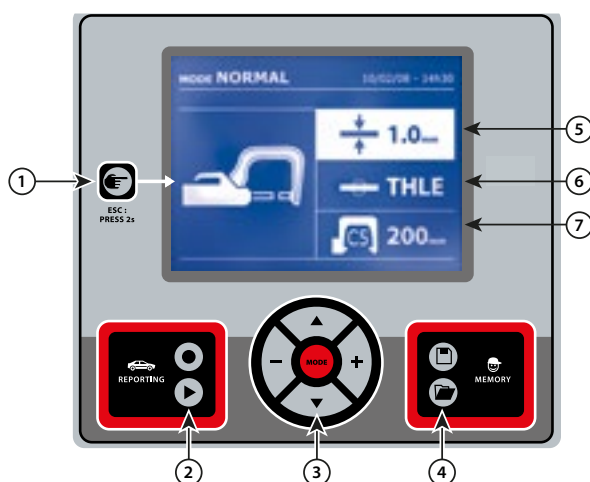
- w przypadku kontaktu z oczami, usunąć szkła kontaktowe, jeśli są obecne, i płukać oczy dokładnie wodą przez kilka minut. W przypadku wystąpienia powikłań należy zasięgnąć porady lekarza.
- w przypadku kontaktu ze skórą, umyć dokładnie mydłem i natychmiast zdjąć zanieczyszczoną odzież. W przypadku wystąpienia podrażnień (zaczerwienienia 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

- Włączenie następuje przez przekręcenie wyłącznika do pozycji ON (*Rys. 1 - 7*), wyłączenie następuje przez przekręcenie go do pozycji 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 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 ściągów, 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

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

3 Korzystanie z trybów

Klawisz służy do poruszania się po wszystkich trybach spawania.  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.  

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

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.

6 Ustawienie rodzaju blachy

Parametr ten pozwala na wybór rodzaju zgrzewanych blach spośród 4 głównych rodzajów : 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 UCHWYTU TYPU C



Zablokować ramię C 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 S7 należy zawsze przełączać się na ten tryb, aby zatrzymać pompę podczas zmiany ramion. Następnie elektroda chowa się w zacisku. Czerwona lampka na przycisku zapala 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 na uchwycie umożliwia zdalną regulację parametrów spawania (grubość, rodzaj stali):

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

Ten przycisk nie pozwala na zmianę ramienia na ekranie. Aby zmienić ramiona (na przykład C1 -> C2), użytkownik musi przejść przez klawiaturę 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 ścięgu jest niższy niż ustawiona wartość (<6%), po wykonaniu ścięgu maszyna wyświetli komunikat ostrzegawczy «low current» (niski prąd), wskazujący, że należy sprawdzić punkt.

We wszystkich przypadkach na końcu punktu pojawia się komunikat informujący o zmierzonym natężeniu i ciśnieniu. Komunikat ten pozostaje na ekranie do czasu, aż użytkownik naciśnie klawisz na klawiaturze lub wykona nowe miejsce, naciskając przycisk zgrzewania.



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 blachy, przy minimalnej średnicy rdzenia zgodnej ze specyfikacją producenta.

Tryb AUTO

Ten tryb jest wyświetlany domyślnie po uruchomieniu urządzenia.

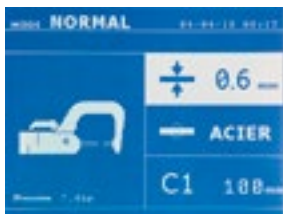
Tryb ten pozwala na zgrzewanie blach bez określania parametrów na ekranie urządzenia. Samodzielnie określa odpowiednie parametry spawania.



Aby móc korzystać z tego trybu, należy najpierw wykonać punkt bez obciążenia (bez blach między elektrodami), zgodnie z wymaganiami wyświetlanymi na ekranie. Nacisnąć przycisk. Na ekranie pojawi się komunikat «Effectuer un point à vide» (wykonać punkt jałowy). Ponownie nacisnąć przycisk, aby przeprowadzić kalibrację. Po zakończeniu kalibracji urządzenie wyświetla wszystkie parametry na zero i jest gotowe do spawania. Zamknąć zacisk na spawanym obszarze i spawać automatycznie, bez wprowadzania jakichkolwiek parametrów do urządzenia. Co 30 punktów zgrzewu będzie wymagana nowa kalibracja próżni.

Tryb ten może być używany ze wszystkimi ramionami z wyjątkiem C10.

Tryb NORMAL



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

W tym trybie należy ustawić następujące parametry:

- **Grubość blach, 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

- Czas

- Siła zacisku

- 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 3.00 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 (lub), aby podświetlić blacha 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 GYSTEEL

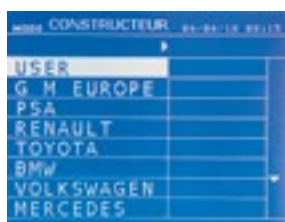


Tryb GYSTEEL jest opcjonalny; można go skonfigurować w menu « Réglages » - «Ustawienia». Tryb ten jest identyczny, jak tryb normalny, z tą różnicą, że użytkownik wprowadza granicę plastyczności blach (Re). Wartość «Re» może być określona przy pomocy twardościomierza, takiego jak GYSTEEL Vision.
 Re : 1-10 odpowiada stalom miękkim stalom.
 Re : 11-18 odpowiada stalom HLE/THLE.
 Re : 19-35 odpowiada stalom UHLE.
 Re : 36-99 odpowiada stalom borowym.

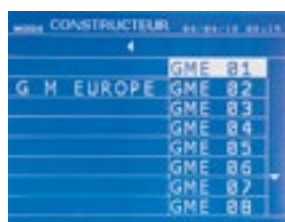
W tym trybie należy ustawić następujące parametry:
- Grubość blach, która może się wahać od 0,60 mm do 3.00 mm.
 W przypadku spawania ze sobą dwóch blach należy podać grubość cieńszej blachy.
 Jeśli spawane są 3 blachy, wpisz całkowitą grubość podzieloną przez 2.
 - Odniesienie do zastosowanego ramienia.

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 GYSPOT i modułu ustawiania punktów zgrzewania.

Naciśnięcie przycisku przez 2 sekundy powoduje powrót do trybu AUTO.

Tryb ENERGY



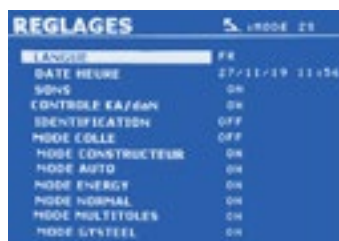
Tryb ENERGY jest opcjonalny; można go skonfigurować w menu « Réglages » - «Ustawienia». Tryb ten pozwala na kontrolę energii przekazywanej podczas zgrzewania. Tryb ten nie jest przeznaczony do naprawy, lecz do testowania przez producentów lub organy kontrolne.



Aby móc korzystać z tego trybu, należy najpierw wykonać punkt testowy. Nacisnąć przycisk. Na ekranie pojawi się komunikat «Effectuer un point à vide» (wykonać punkt jałowy). Ponownie nacisnąć przycisk, 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 spawa 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 USTAWIENÍ



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, PRODUCENT, AUTO, ENERGY, NORMAL i MULTITOLES 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 zgrzew 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 pokrętkę



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 uziemiającą jak najbliżej miejsca, które ma być spawane.
- W przypadku spawania jednopunktowego pistoletem podkładkę uziemiającą 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 gwiazdowym.
- 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.

Naciśnij przycisk przez 2 sekundy, aby powrócić do trybu NORMAL. 

ZARZĄDZANIE BŁĘDAMI



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

- 1/ Ostrzeżenia, które ostrzegają użytkownika o przegrzaniu, braku ciśnienia lub natężenia 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 wyzwalacz 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 zgrzewu jest mniejszy niż ustawiona wartość (6%), maszyna wyświetli komunikat ostrzegawczy «Low current, check line» po zakończeniu punktu, wskazując, że należy sprawdzić ścieg.

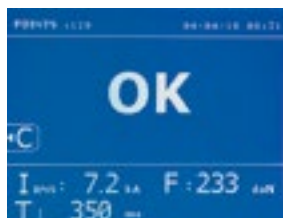
2/ Sprawdzić blachy

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.

LICZNIK PUNKTÓW

Licznik spoin pozwala na zliczanie punktów 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 punktów 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 uchwytami 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.

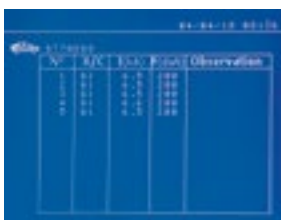
Identyfikator jest wprowadzany za pomocą 4 przycisków +, -, lub . Przy wprowadzaniu poprzednio używanego identyfikatora, urządzenie będzie zapisywało kolejno nowe punkty, bez kasowania poprzednich.

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 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 zgrzewów, 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. MODE



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

Ten ekran umożliwia 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. MODE 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 naprawy.

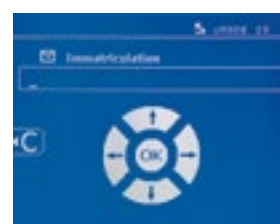
Zlecenie naprawy



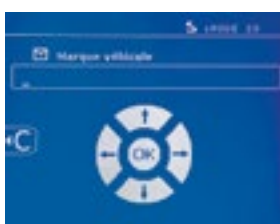
Identyfikacja użytkownika



Nr rejestracyjny (opcjonalnie)



Marka pojazdu



Model samochodu



Nr podwozia (opcjonalnie)

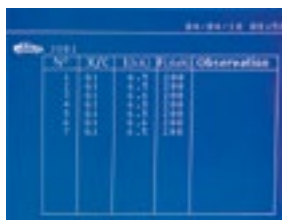


Klawisze strzałek (lub) służą do zmiany liter lub cyfr. ▲▼ Przyciski - i + służą do przesuwania kursora w polu. Krótkie naciśnięcie przycisku powoduje usunięcie pola. ⏪ Klawisz umożliwia przewijanie pól w celu edycji lub odczytu. MODE

Katalog



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



Klawisze - służą do zmiany strony. Przyciski i służą do wyboru następnego lub poprzedniego zadania. Przycisk wyświetla wybrane zlecenie naprawy.

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 (natężenie, 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.

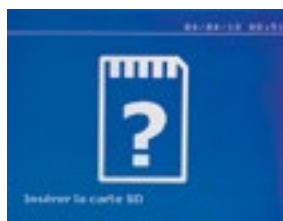
Klawisz opuszcza tryb wyboru programu, przełącza maszynę na tryb ręczny z parametrami i narzędziem zapisanymi w programie. Aby dezaktywować program, wystarczy zmienić wartość parametru w jednym z trzech trybów: ręcznym, normalnym lub multi-tool lub zmienić narzędzie (szczypce, pistolet) za pomocą przycisku.

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».

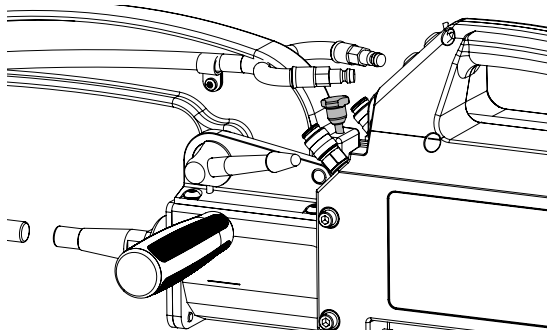
Jeśli karta pamięci nie jest włożona do czytnika kart, zostanie wyświetlony następujący komunikat. Po włożeniu karty SD należy zatrzymać i ponownie uruchomić urządzenie.

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.

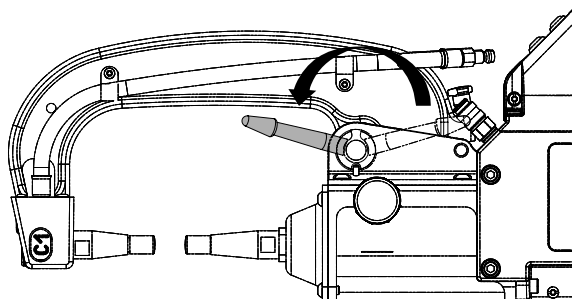
MONTAŻ I WYMIANA RAMION ZGRZEWADŁA



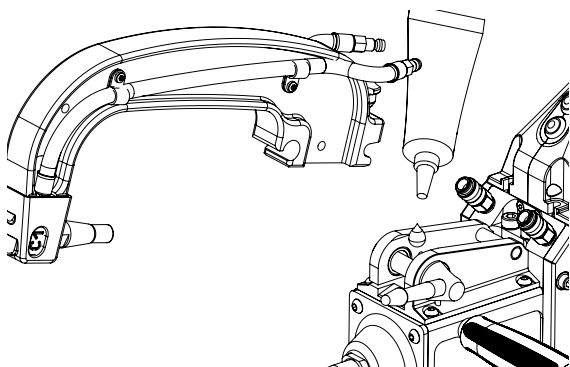
Prosimy o dokładne zapoznanie się z poniższymi instrukcjami.
Nieprawidłowe dokręcenie lub regulacja ramion C zgrzewadła może spowodować wysokie nagrzanie ramienia i zacisku, i ulec nieodwracalnemu uszkodzeniu.
Wady wynikające z nieprawidłowego montażu nie są objęte gwarancją.



- Wyłączyć maszynę poprzez wyłączenie wyłącznika automatycznego lub wybrać tryb «ustawienie zacisku».
- Pociągnąć za trzpień blokujący, który umożliwia nadmierne otwarcie ramienia.



- Odłączyć węże płynu chłodzącego i odblokować dźwignię



- Wyjąć ramię ze zgrzewadła
- Weź drugą rękę, włóż smar do kontaktu nr kat.050440 na powierzchniach ramienia i wspornika, które się stykają. Włożyć ramię do uchwytu.

Specjalny montaż ramion C2 i C8

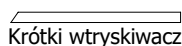
Ramiona te wymagają zmiany przedłużenia. Odkręcić krótki przedłużacz kluczem płaskim i wyjąć go nie zapominając o wtryskiwaczu, następnie odzyskać płyn chłodzący znajdujący się w bolcu zacisku.

Wyśrodkować długi wtryskiwacz w osi zacisku (Uwaga: skośną stroną na zewnątrz), a następnie włożyć go ręcznie (1)

Ustawić długą przedłużkę i przykręcić ją do osi zgrzewadła (moment obrotowy maks. 15 Nm) (2)



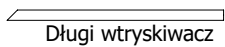
Krótkie przedłużenie :



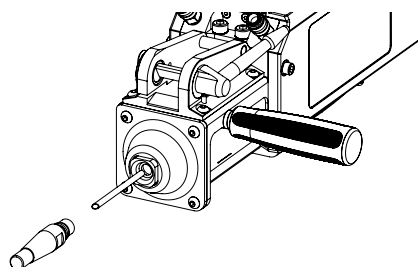
Krótki wtryskiwacz



Długie przedłużenie



Długi wtryskiwacz

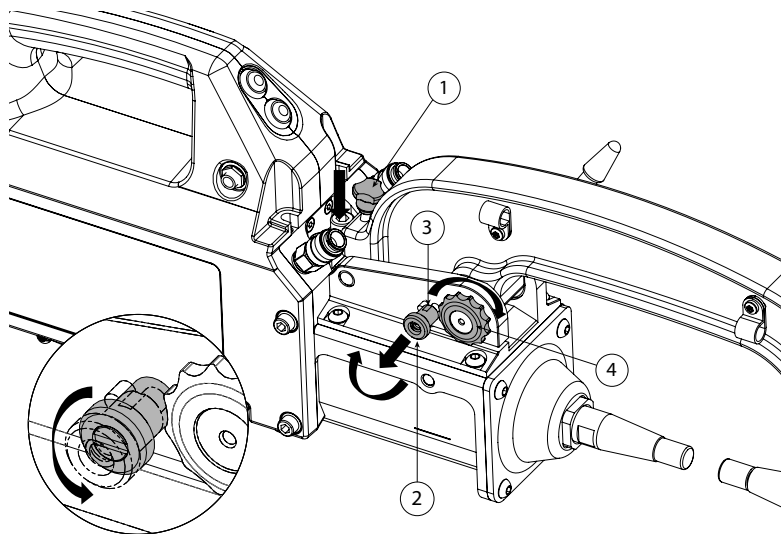


Typ rozszerzeń :

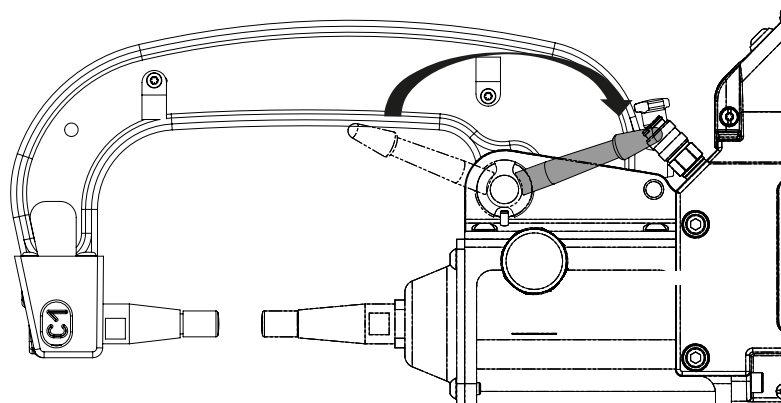
Krótkie przedłużenie : C1, C3, C4, C5, C6, C7, C9, C10, C12, C14

Długie przedłużenie : C2, C8

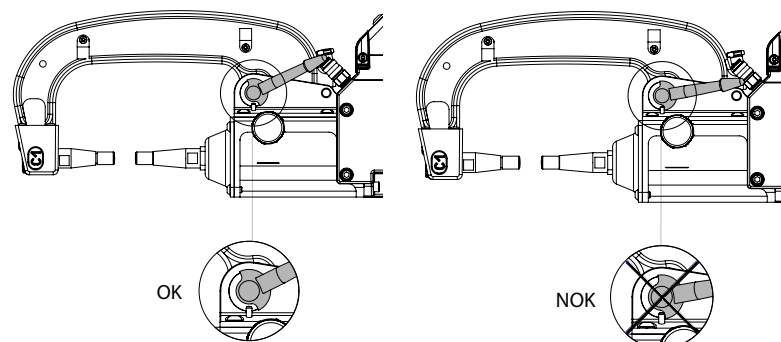
REGULACJA RAMION ZGRZEWADŁA



- Opuścić pokrętło blokujące, które umożliwia nadmierne otwarcie^①
- Wyciągnij pokrętło regulacyjne i obróć je tak, aby spoczywało na trzpieniu.^{②③}
- Dokręć ręcznie pierścień zębaty, a następnie obróć pokrętło regulacyjne tak, aby wróciło na swoje miejsce i uniemożliwiło obracanie się pierścienia zębatego.^{④②}



- Dokręcić dźwignię ręcznie i sprawdzić, czy nie opiera się o swoje położenie końcowe. Jeśli tak jest, powtórz instrukcje z poprzedniego kroku.



Uwaga : Niebezpieczeństwo przedwczesnego zużycia ramienia i zacisku, jeśli dźwignia nie jest prawidłowo dokręcona.

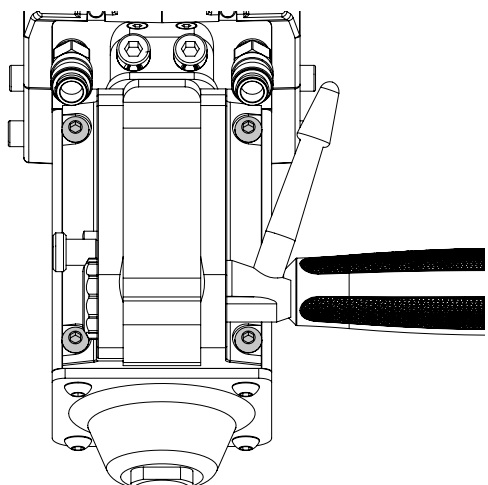


- Sprawdzić poziom płynu chłodzącego
- Sprawdzić śruby i dźwignię, złe dokręcenie może doprowadzić do zniszczenia materiału.
- Włączyć maszynę.

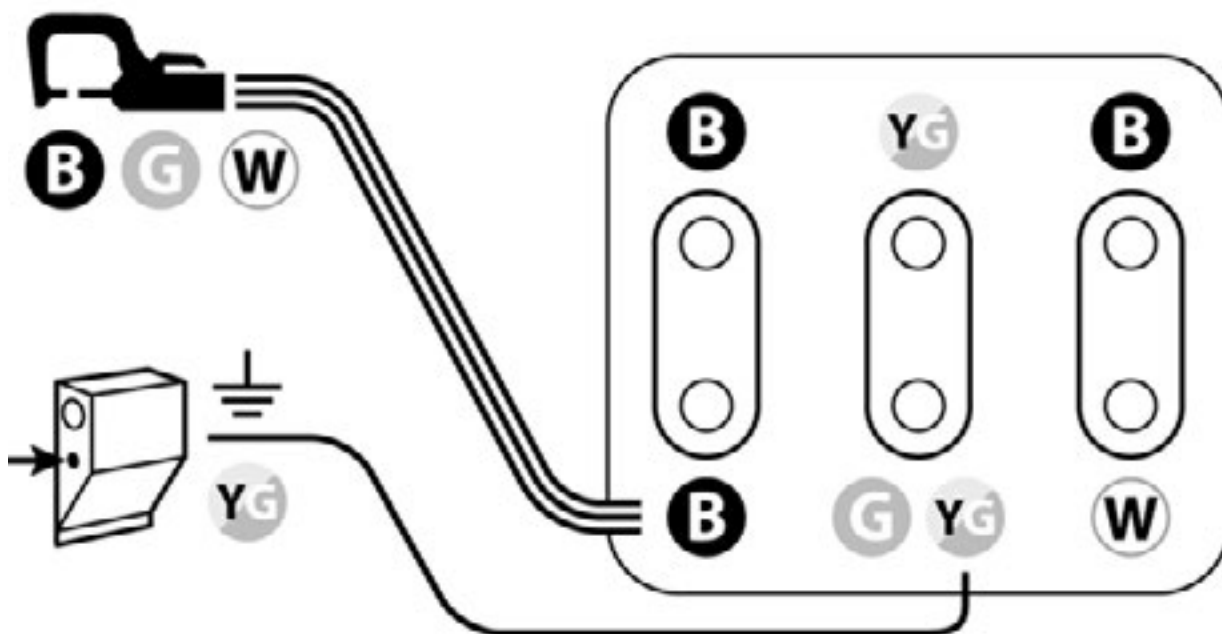
OKRESOWE PRZEGLĄDY ZGRZEWADŁA

Poniższe śruby powinny być okresowo (co miesiąc) sprawdzane pod kątem ich dokręcenia:

Śruba mocująca wspornik ramienia do korpusu chwytaka :



Te 4 śruby mocują wspornik ramienia do korpusu zgrzewadła; ich prawidłowe dokręcenie gwarantuje dobre przenoszenie prądu spawania. Nieprawidłowe dokręcenie spowoduje utratę prądu spawania, a w najgorszym przypadku może spowodować nieodwracalne uszkodzenie wspornika ramienia lub korpusu chwytaka.

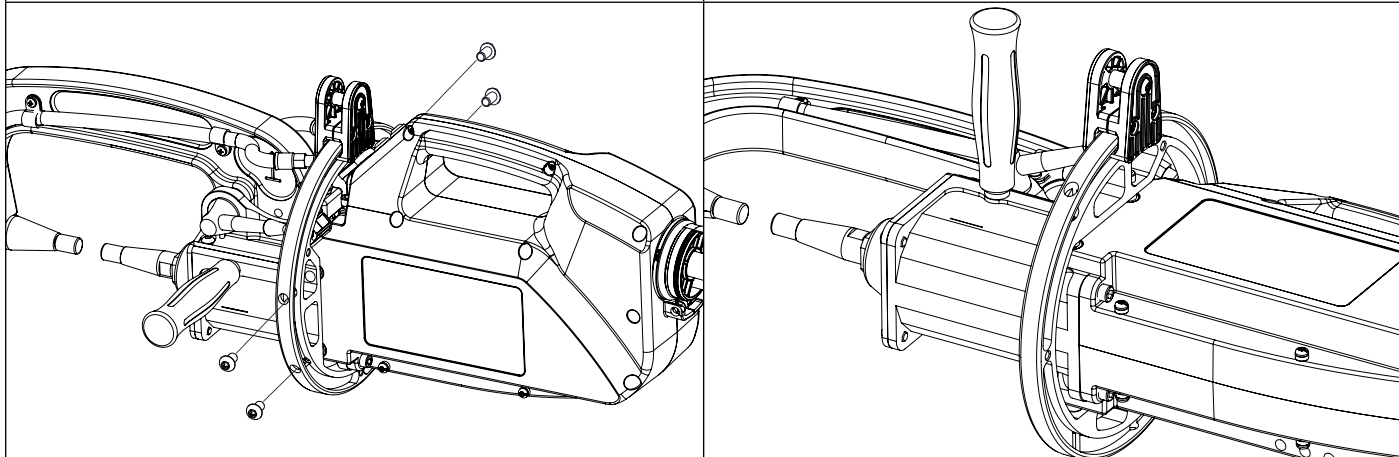
PRZYŁĄCZE GYSPOT / ZACISK

B : Czarny **G** : Zielony **W** : Biały **Y** : Żółty

ŻYROSKOP

Przymocować żyroskop za pomocą 4 śrub M5 x 12.

Może obracać się wokół zacisku o 360°



SOFTWARE GYSPOT 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 PTI S7 do czytnika kart w komputerze, a następnie wybrać odpowiedni czytnik z menu rozwijanego Wybierz czytnik.

- Zgrzewarki punktowe GYSPOT PTI S7 obsługują do 16 plików z maksymalnie 48 ustawieniami punktów.

- 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.

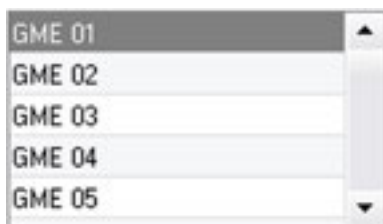
4.1 - Importuj plik z ustawieniami punktów producenta:



Kliknij dwukrotnie w pierwszej kolumnie i wpisz nazwę producenta.



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



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 :



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. **X**

	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

GYSPT 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 próbki.

Spawanie elektrodą jednopunktową

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

Stosowanie ramienia podskrzydłowego

Maksymalny nacisk wynosi 100 daN.

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.

BŁĘDY, PRZYCZYNY, ROZWIĄZANIA

	BŁĘDY	PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIA
Spawanie zaciskowe	Wykonany punkt 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 przebija blachę	Używane są nakładki.	Zmienić nasadki
		Niewystarczające ciśnienie powietrza.	Sprawdzić ciśnienie instalacji (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

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 od przewodu masowego.	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 osłony
		Uszkodzone materiały eksploatacyjne.	Wymienić materiały eksploatacyjne

WARUNKI GWARANCJI FRANCJA

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

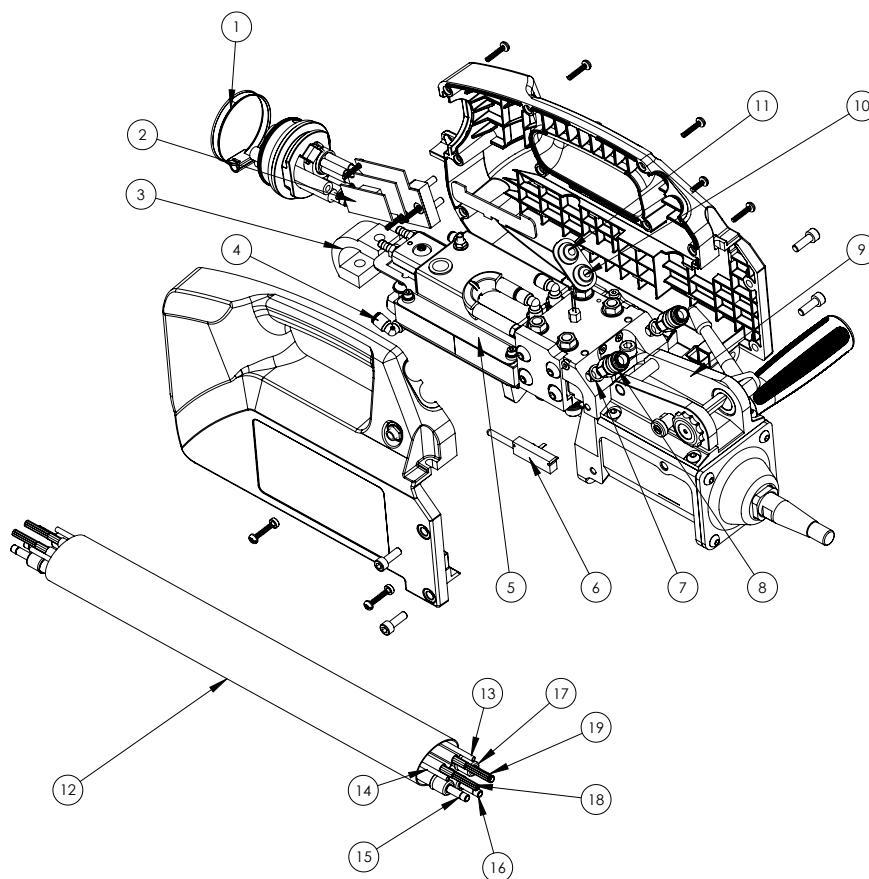
Gwarancja nie obejmuje:

- 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:

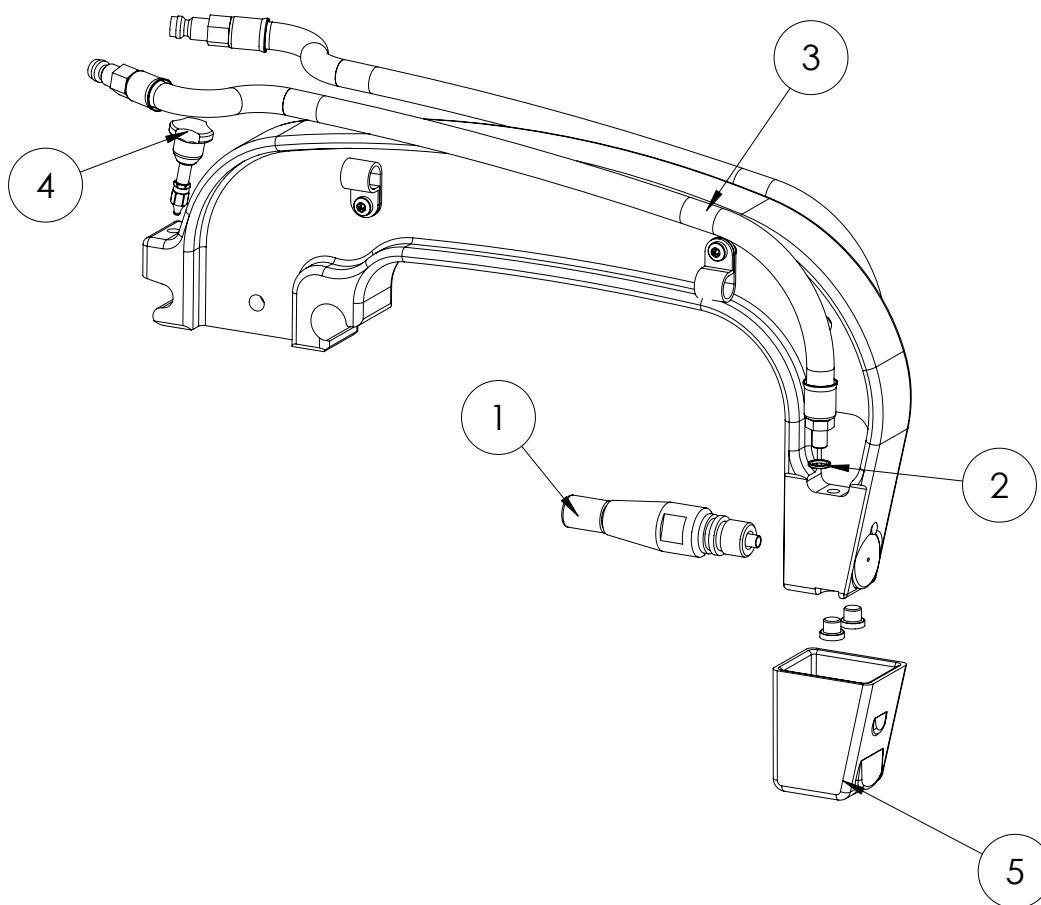
- dowód zakupu z datą (paragon fiskalny, fakturę....)
- notatkę z wyjaśnieniem usterki.

CZĘŚCI ZAMIENNE



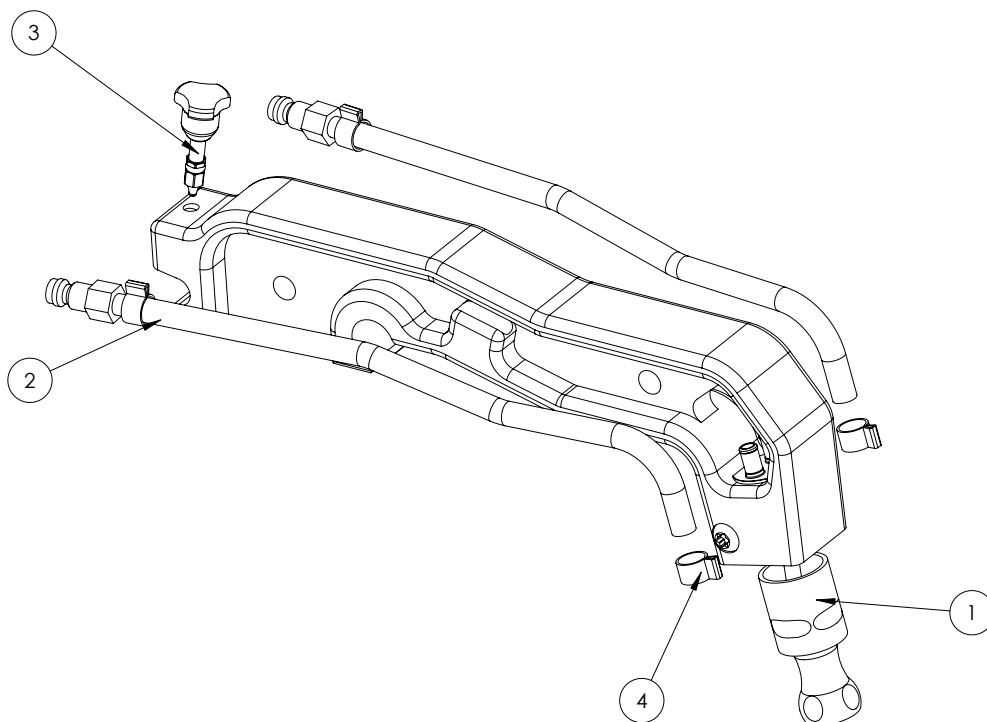
		400 V - 4 m	400 V - 6 m
1	Zacisk	71195	
2	Podstawowy obwód zabezpieczenia termicznego	97067C	
3	Shunt	77060	
4	Złącze kątowe męskie	71482	
5	Mostek diodowy	94337	
6	Potencjometr liniowy	63090	
7	Uszczelka miedziana	71318	
8	Złącze męskie cylindryczne	71317	
9	Podpora ramienia	S81091	
10	Guzik przycisku	51381	
11	Podświetlany przycisk	51408	
12	Tkano osłona ochronna	11251	
13	Wąż poliuretanowy zielony	94664	94665
14	Wąż poliuretanowy żółty	91623	91617
15	4,09 metra węża z czarnym oplotem	91628	91611
16	3,84 metra węża z czarnym oplotem	91629	91610
17	3,97 metra węża z czarnym oplotem	91733	91734
18	Kabel sterujący	94865ST	94866ST
19	Kabel zasilający	91724SF	97123SF

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



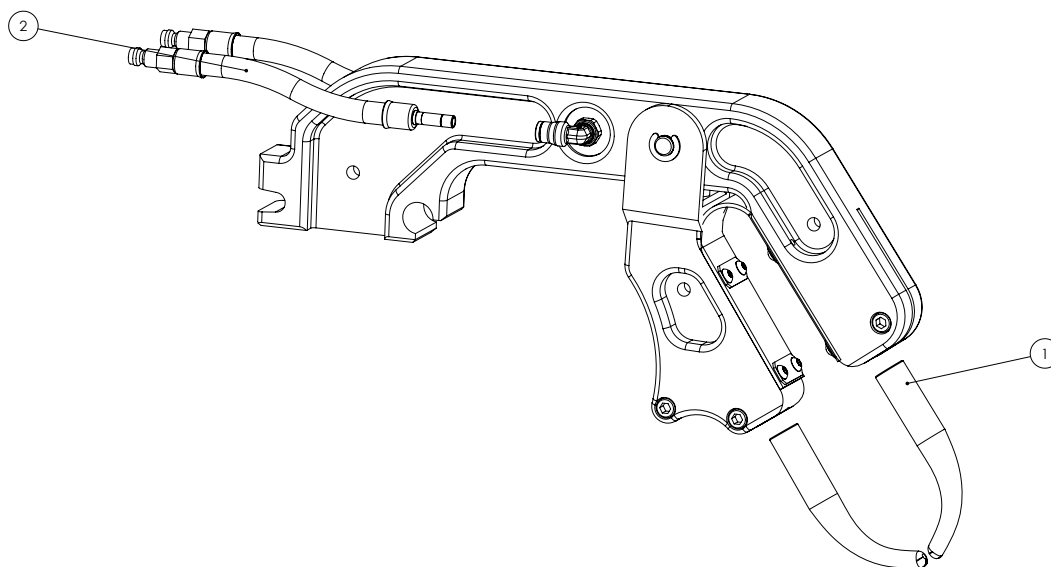
		C
1	Nasadki typu A13 (x6)	049987
2	Pierścień BS M6	71385
3	Wężyk C1	94572
	Wężyk C2	94573
	Wężyk C3	94574
	Wężyk C4	94575
	Wężyk C5	94585
	Wężyk C7	94577
	Wężyk C8	94574
	Wężyk C12	94573
4	Sworzeń blokujący ramię	062405
5	Ochrona elektrody	56269

C6



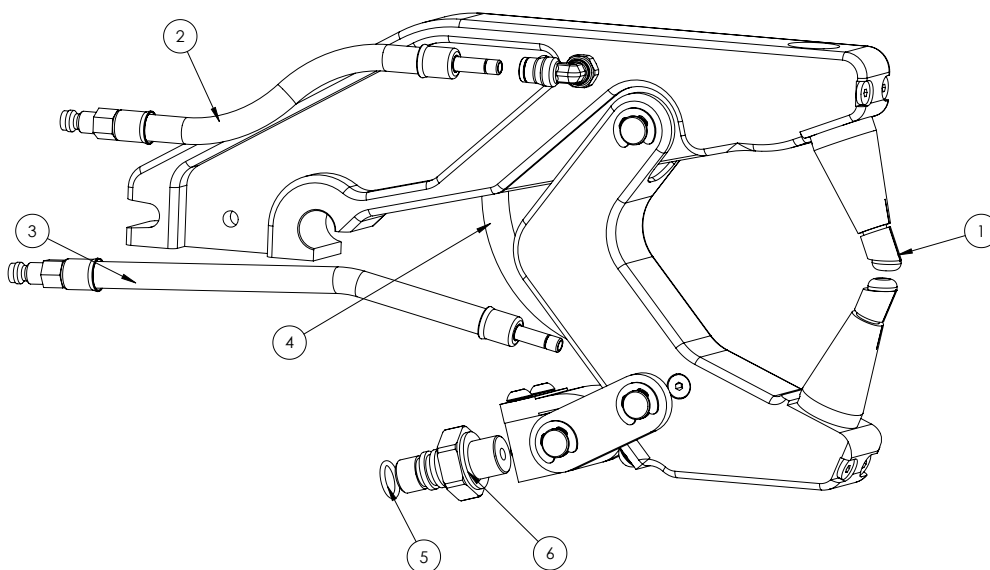
		C 6
1	Elektroda 4-pozycyjna	050617
2	Wężyk C6	94580
3	Sworzeń blokujący	062405
4	Zacisk	71225

C10



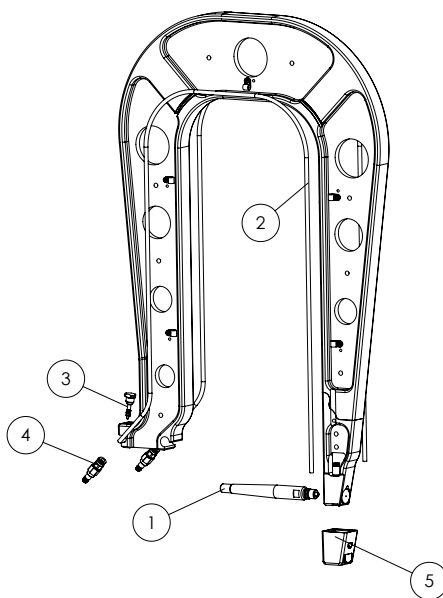
		C 10
1	2 elektrody dla trudnego dostępu	051614
2	Wężyk C10	94578

C11



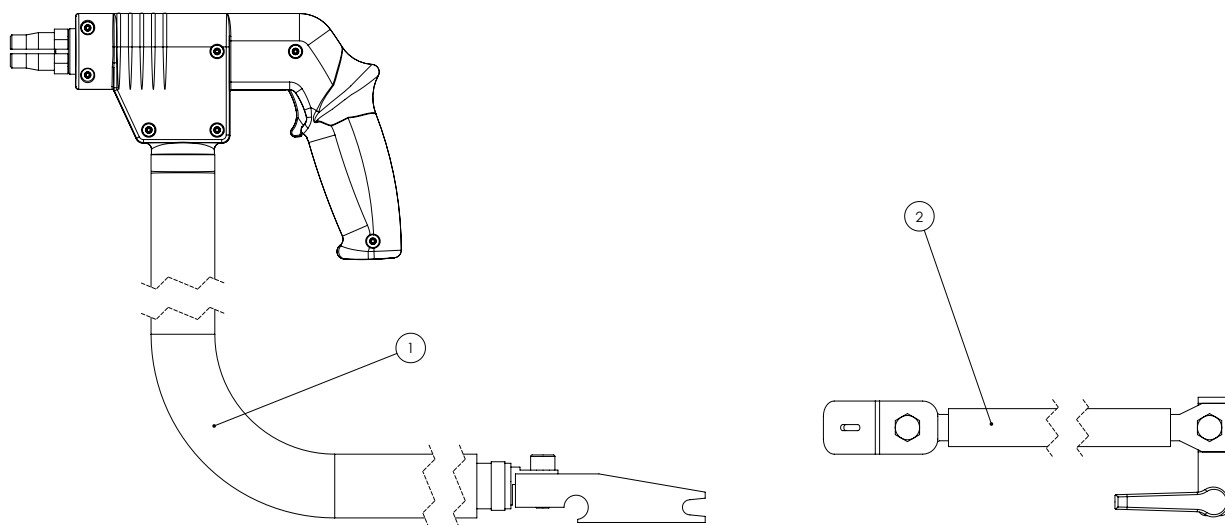
		C 11
1	Nasadki nachylone pod kątem 22° (x6)	77029
2	Wąż	94656
3	Wąż	94674
4	Wąż	94657
5	Wtryskiwacz	77086
6	Uszczelka O-ring	55121
7	Przedłużenie zacisku C11	90622

C (C4, C7, C9, C14)

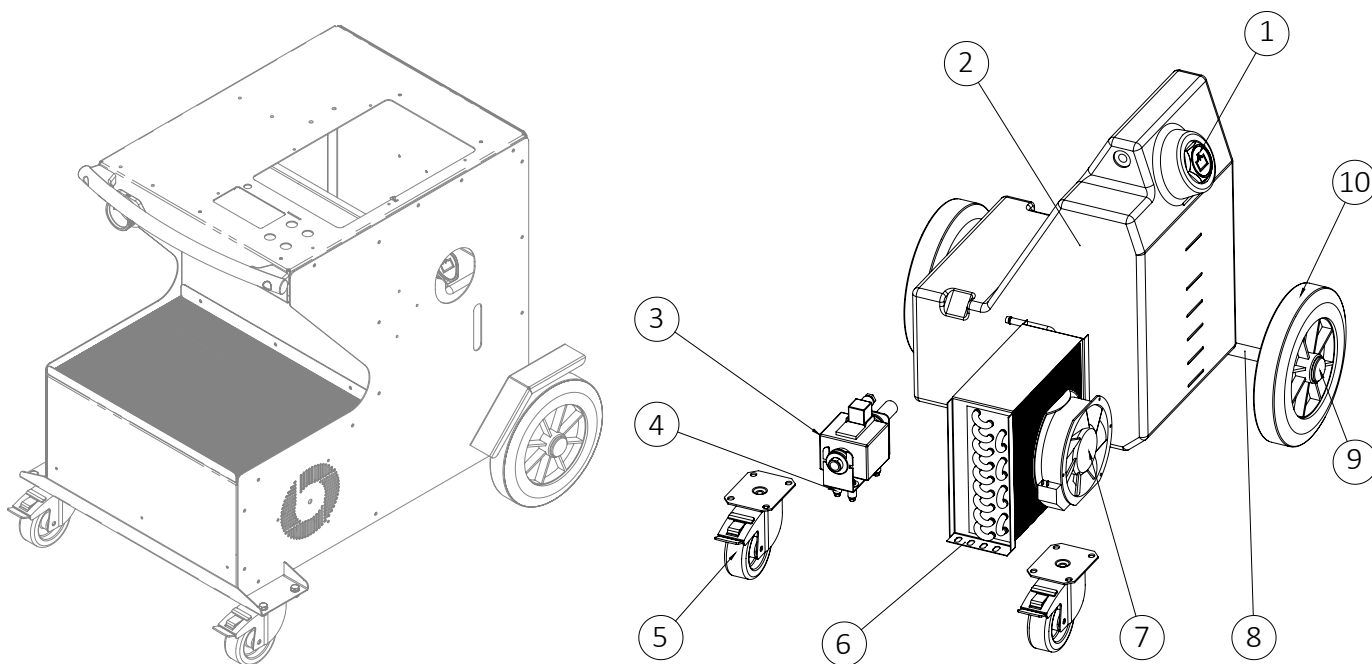


		C
1	Nasadki typu A13 (x6)	049987
2	Wężyk C4	F0667
	Wężyk C9	F0676
	Wężyk C14	93831
3	Sworzeń blokujący ramię	062405
4	Złącze	55235
5	Ochrona elektrody	56269

Opcja

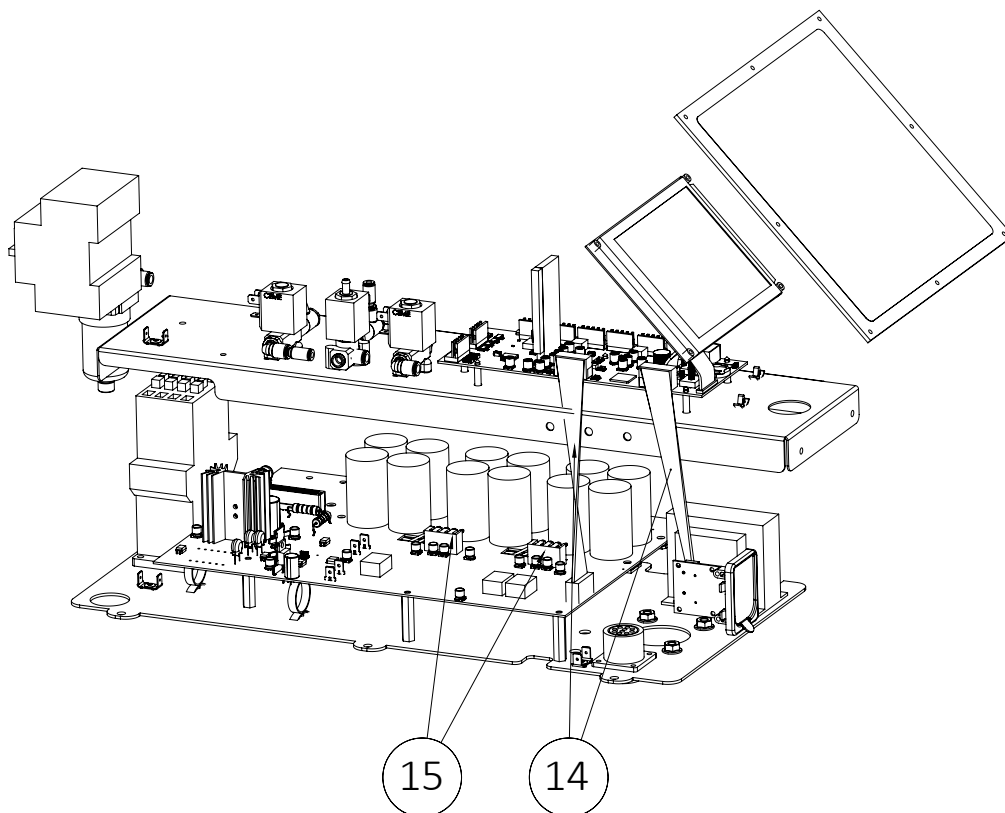
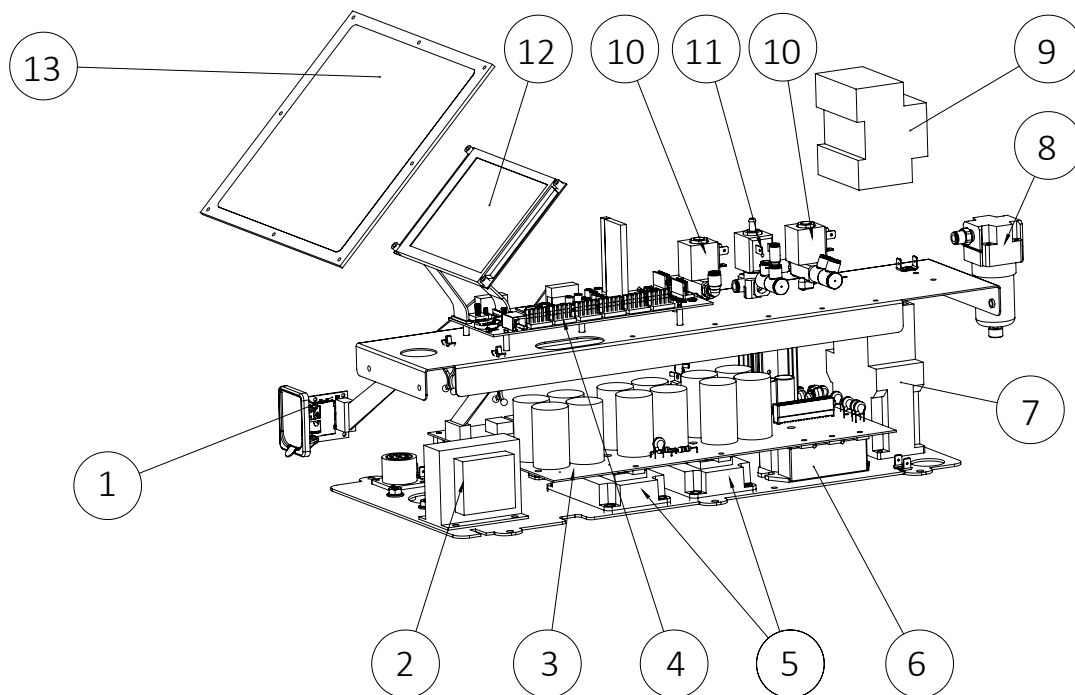


		Pistolet
1	Kabel pistoletu	A0069
2	Kabel uziemiający	A0070



1	Korek wlewu paliwa	71327
2	Zbiornik 38 litrów Zbiornik 38 litrów	71759
3	Pompa	71772
4	Silent Bloc	71136
5	Koło obrotowe	71362
6	Radiator	71750
7	Wentylator	51014
8	Oś koła	98128ST
9	Kołpak końcowy osi koła	71382
10	Tylne koło	71376

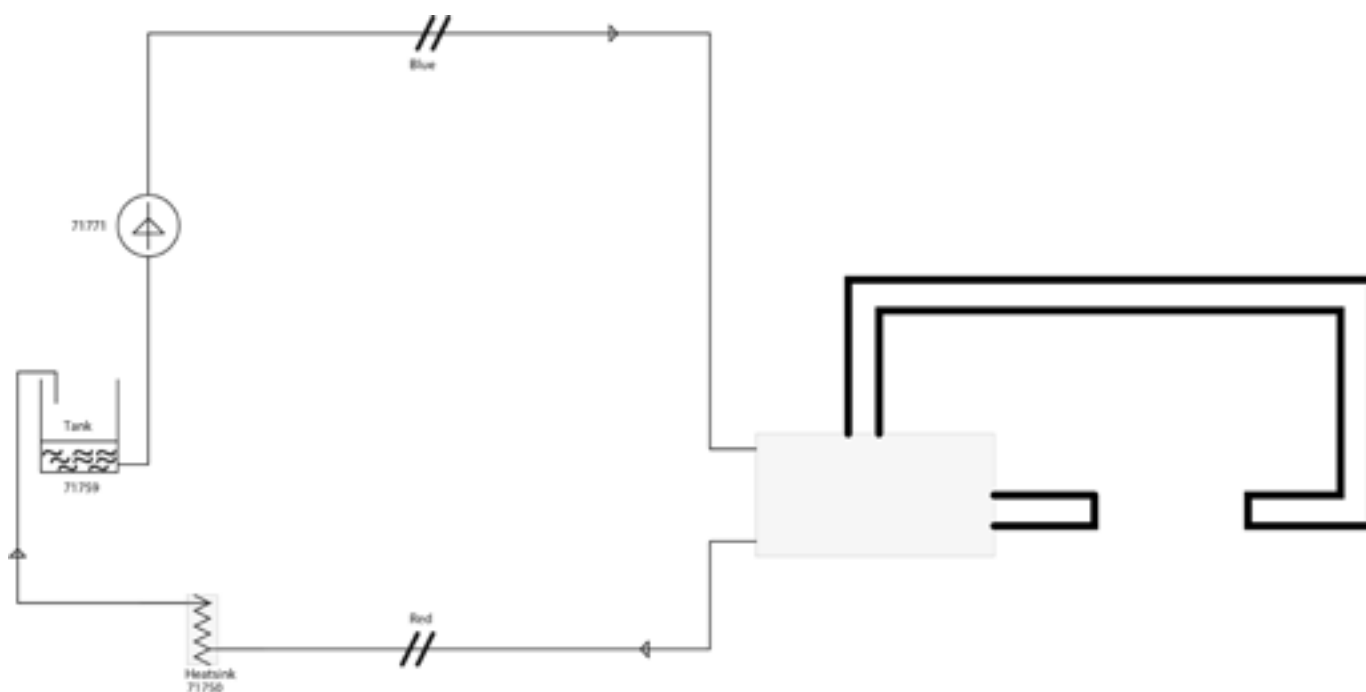
Generator 400 V



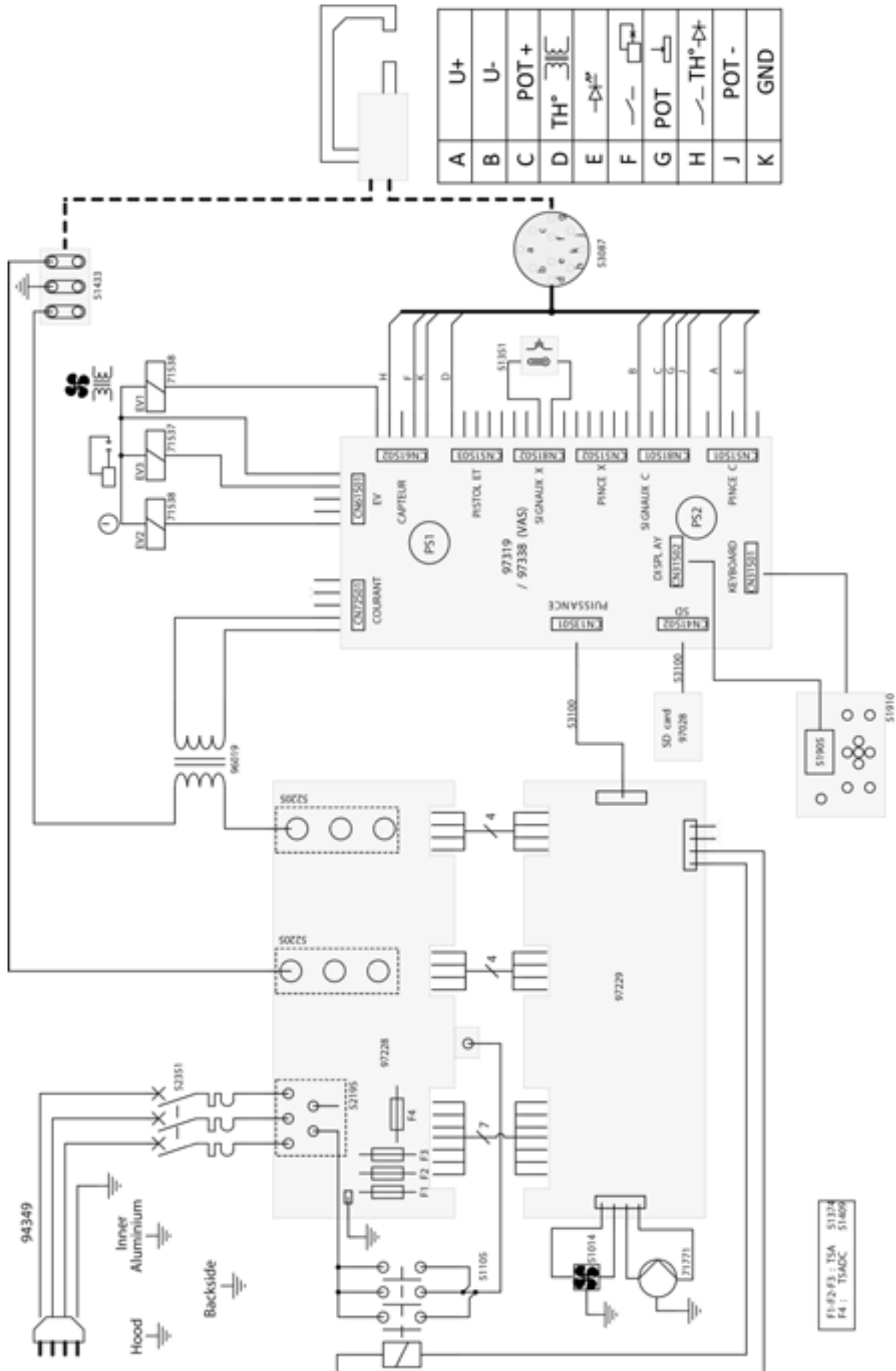
1	Obwód karty SD	97028C
2	Transformator	96019
3	Karta mocy	97027C
4	Płyta sterowania	S97085
5	Moduł IGBT	52200

6	Mostek diodowy BP	52194
7	Kontaktor	51131
8	Filtr regulatora	71462
9	Przełącznik	52344
10	2-drożne zawory elektromagnetyczne	71538
11	3-drożne zawory elektromagnetyczne	71537
12	Wyświetlacz LCD	51905
13	Klawiatura	51910INDX
14	Obrus	53100
15	Wiązka 4-przewodowa	S91551

SCHEMAT PRZEWODÓW



SCHEMATY ELEKTRYCZNE









DANE TECHNICZNE

		PTI-s7 - 400 V	
Dane elektryczne			
Znamionowe napięcie zasilania	U _{1N}	3~ 400 V	
Częstotliwość sieci zasilania	F	50 / 60 Hz	
Ciągły prąd zasilania	I _{LP}	19 A	
Moc przy 50% cyklu pracy	S ₅₀	19 kVA	
Moc stała	S _p	13.2 kVA	
Maksymalna moc chwilowa	S _{max}	110 kVA	
Napięcie wtórne	U _{2d}	7.3 V	
Maksymalny stały pierwotny prąd zwarcia	I _{LCC}	159 A	
Wtórny prąd zwarcia	I _{2cc}	14 500 A	
Staly prąd wtórny	I _{2P}	1 750 A	
Wyłącznik obwodu lub bezpiecznik (aM)		20 A (Typ D)	
Różnicowy		30 mA	
Cykl pracy		1.45 %	
Bezpiecznik F1/F2/F3 (nr kat. 051363)		5x20 mm	T4A - 250 VAC
Bezpiecznik F4 (nr kat. 051409)		5x20 mm	T5A - 450 VDC
Dane termiczne			
Temperatura pracy		5°C → 40°C +41°F □ +104°F	
Temperatura przechowywania		-25°C → +55°C -13°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 230 cm	
Waga		92 kg	
Długość kabla sieciowego		8 m 26 ft	
Długość kabla zaciskowego		4 m / 6 m 13 ft / 20 ft	
Zakres rozwarcia ramion	e	40 > 450 mm 1.6 do 18 inch	
Zakres długości ramion	l	20 > 600 mm 0.8 do 24 inchh	
Dane pneumatyczne			
Ciśnienie maksymalne	P _{1 max}	10 barów 145 Psi	
Nacisk minimalny	P _{1 min}	8 barów 116 Psi	
Natężenie przepływu chłodziwa	Q	1 l/min 0.26 US gpm	
Spadek ciśnienia płynu chłodzącego	Δp	3 bar 44 Psi	
Minimalna siła zgrzewania	F _{1min}	100 daN 225 Lbf	
Maksymalna regulowana siła z zaciskiem C	F _{max}	550 daN 1236 Lbf	

IKONY

	- Uwaga! Przed użyciem należy przeczytać instrukcję obsługi.
	Stąły prąd spawania
A	Ampery
V	Wolt
Hz	Herc
3 ~	- Trójfazowe zasilanie elektryczne 50 lub 60Hz.
U_{1N}	- Przydzielone napięcie zasilania
U_{LP}	- Prąd zasilania do wtórnego prądu stanu ustalonego
S_P	- Moc ciągła (przy 100% cyklu pracy)
S₅₀	- Moc przy 50% cyklu pracy
U_{2d}	- Napięcie DC testowe
I_{2cc}	- Maksymalny wtórny prąd zwarciovy
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).
IEC 62135-1 ISO 669:2016	Źródło prądu spawania jest zgodne z normami IEC62135-1 i EN ISO 669.
	Urządzenie jest zgodne z dyrektywą 2013/35/EU.

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

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