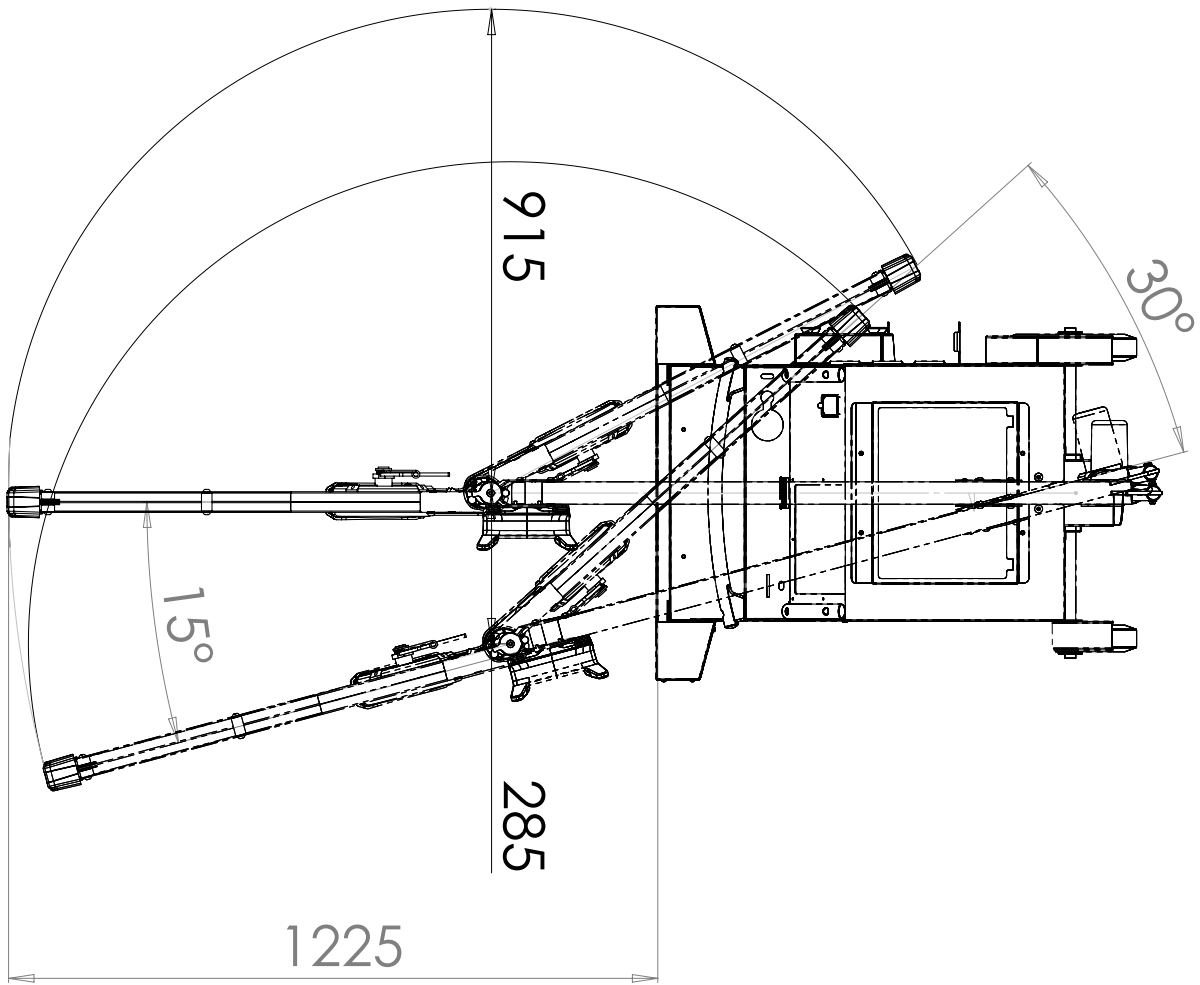


DA 2 - 52

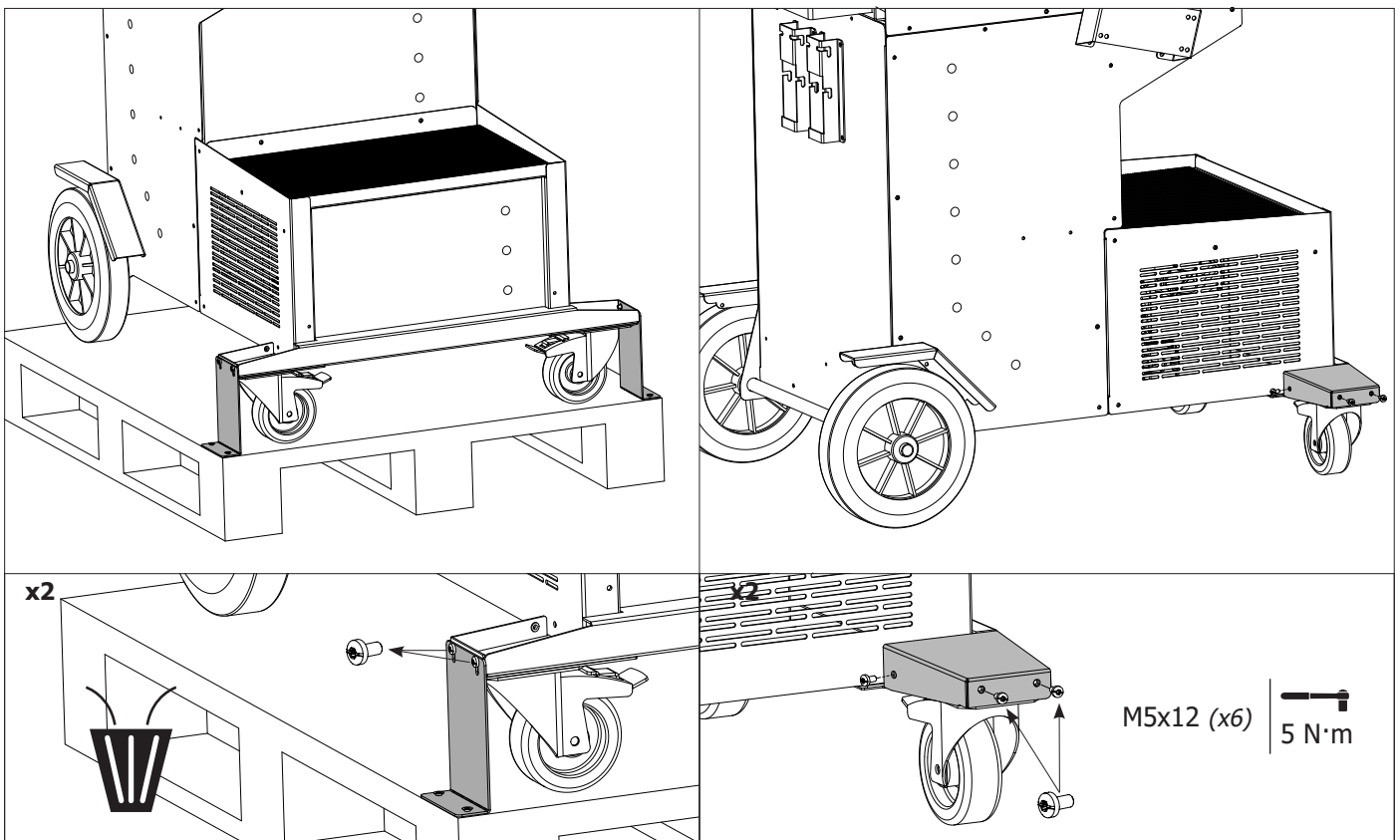
GYSPOT PTI GENIUS

400 V

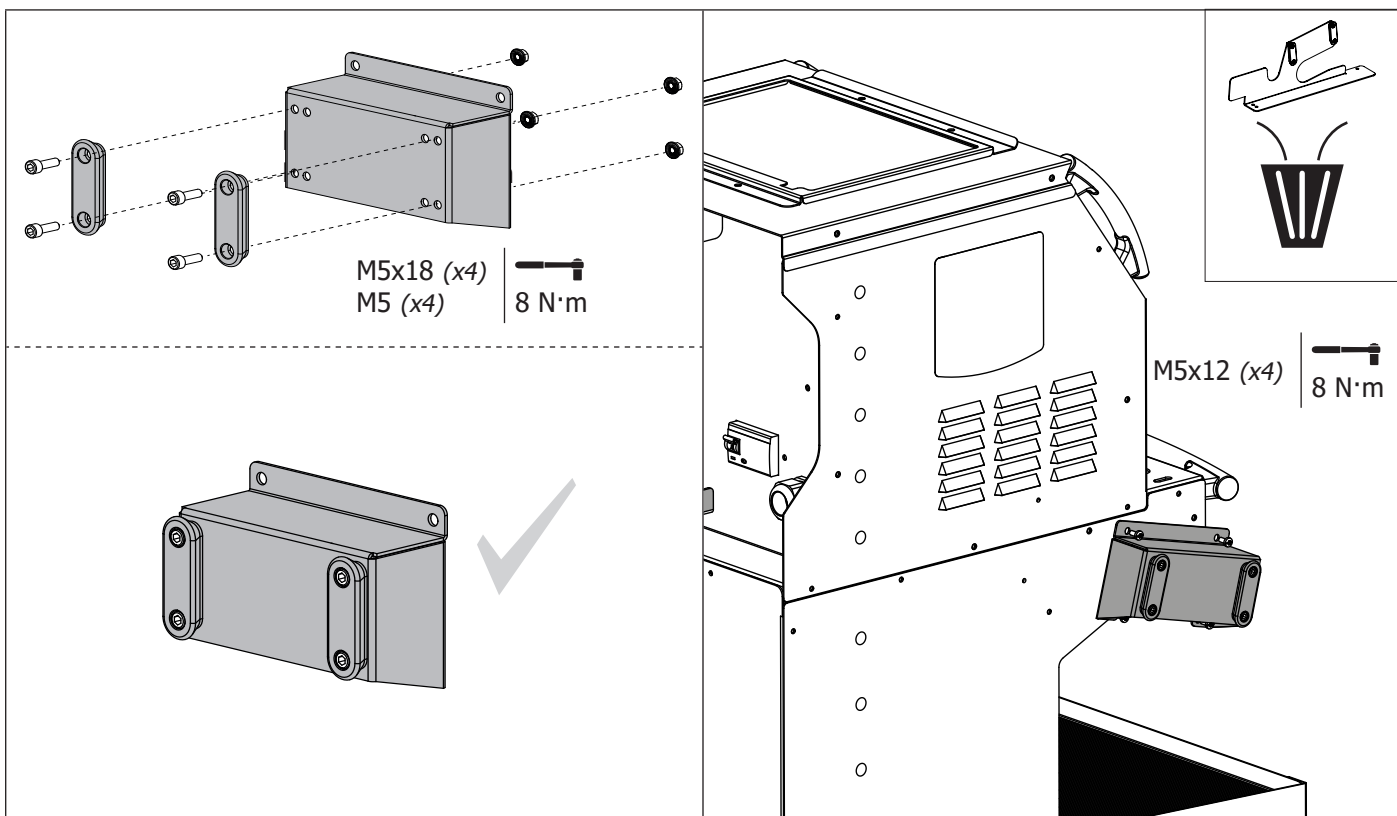
DIMENSIONER



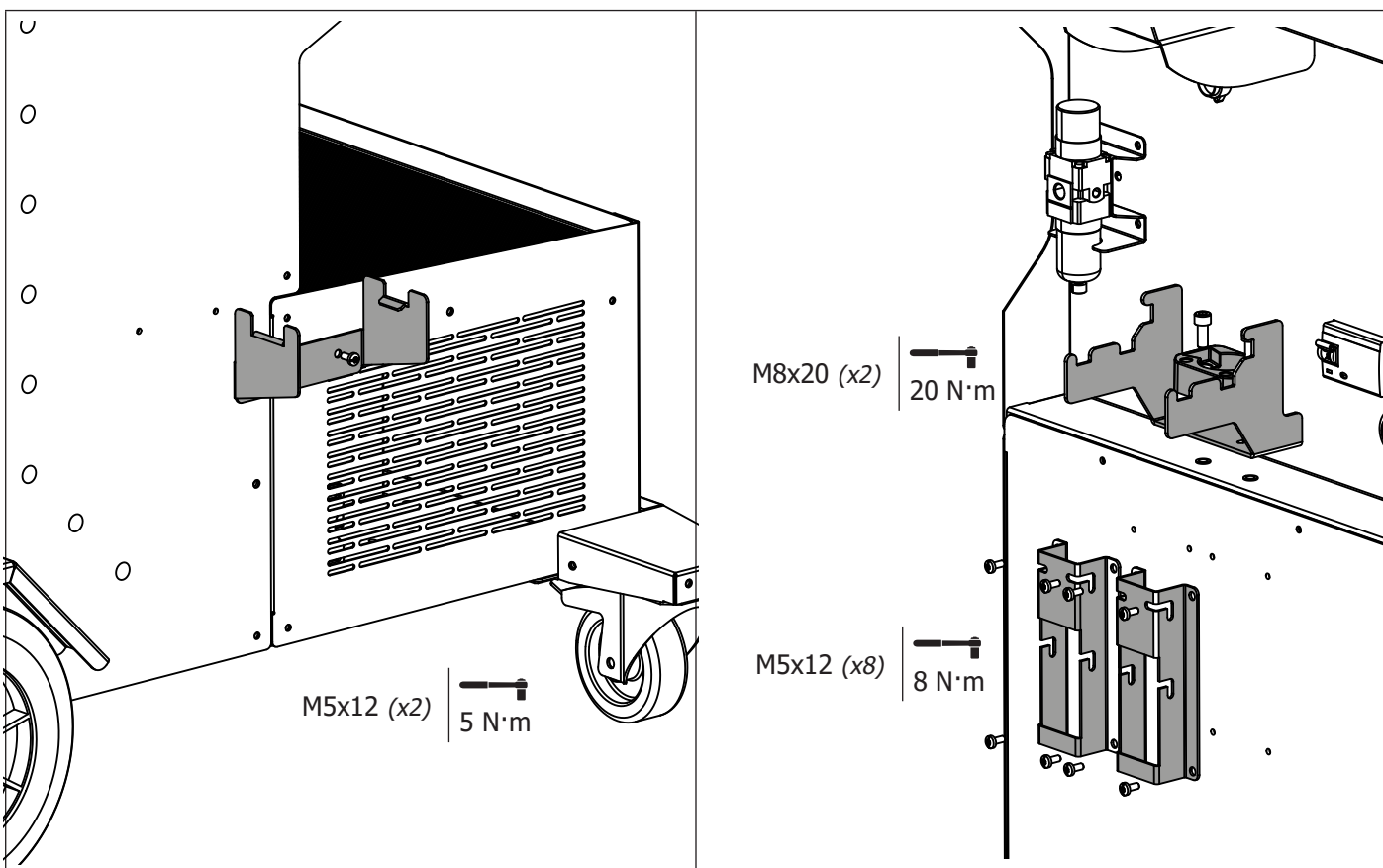
MONTAGE



MONTERING AF G KLEMMESTØTTE



G9 ARMSTØTTEMONTERING (VALGFRI)

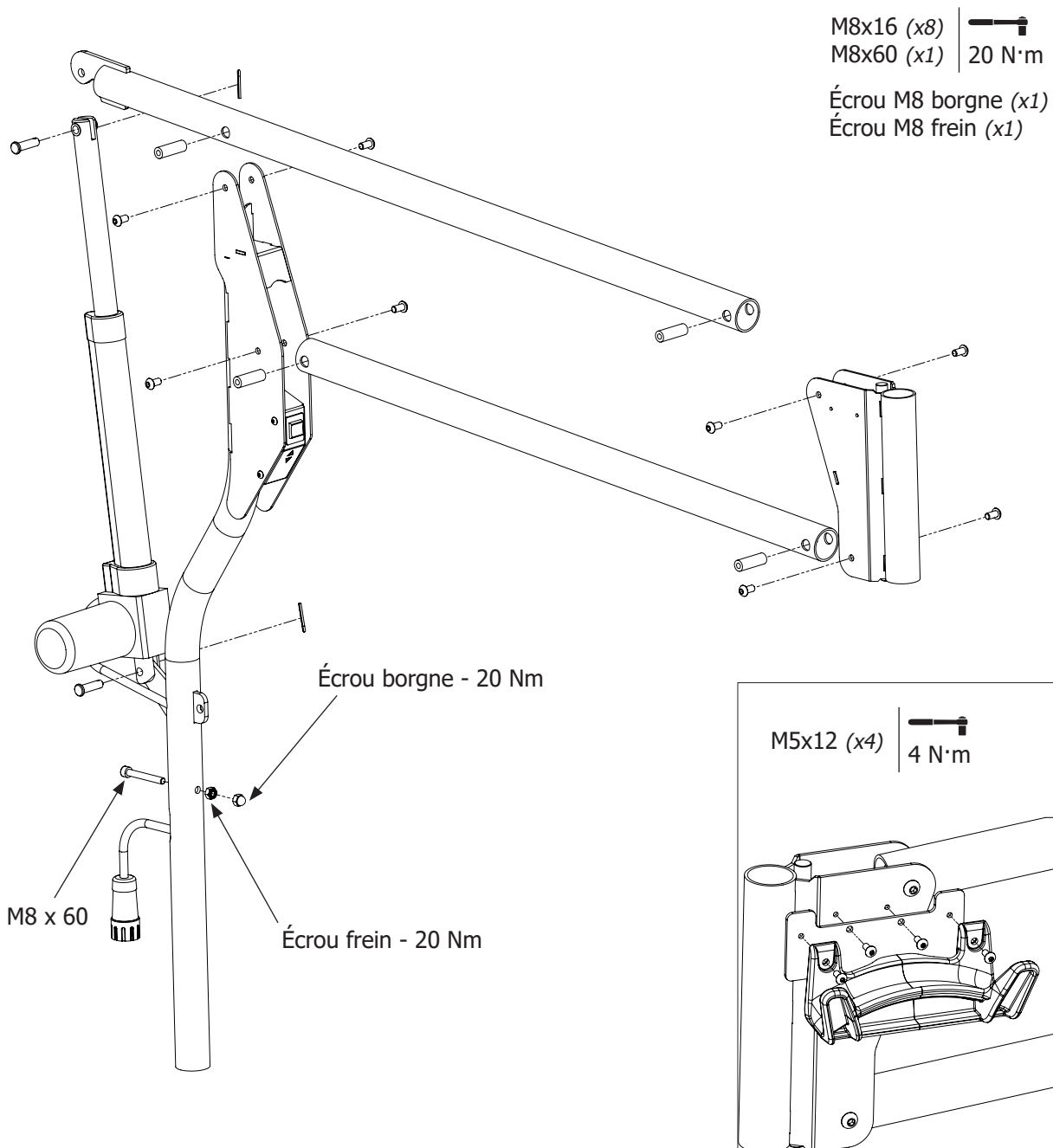


MONTERING AF OVERHÆNGENDE ARM

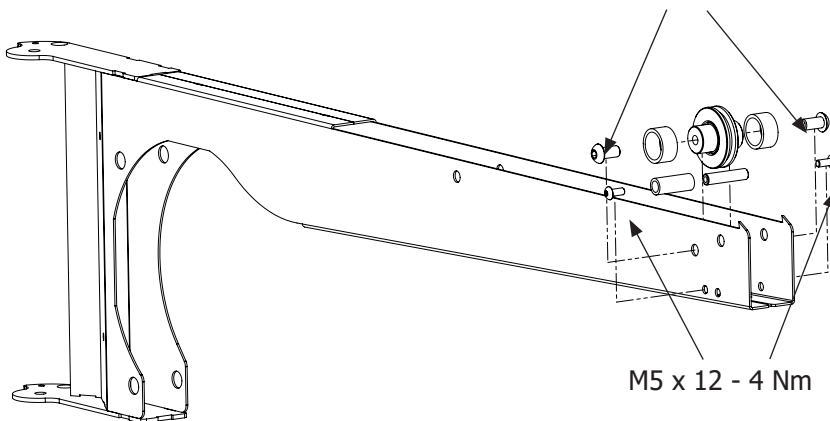


Brugen af beslaget er strengt forbeholdt for at aflaste vægten af svejsetangen. Den må aldrig bruges til løft eller anden anvendelse, da svingkranvognenheden ellers kan vælte.

1



2



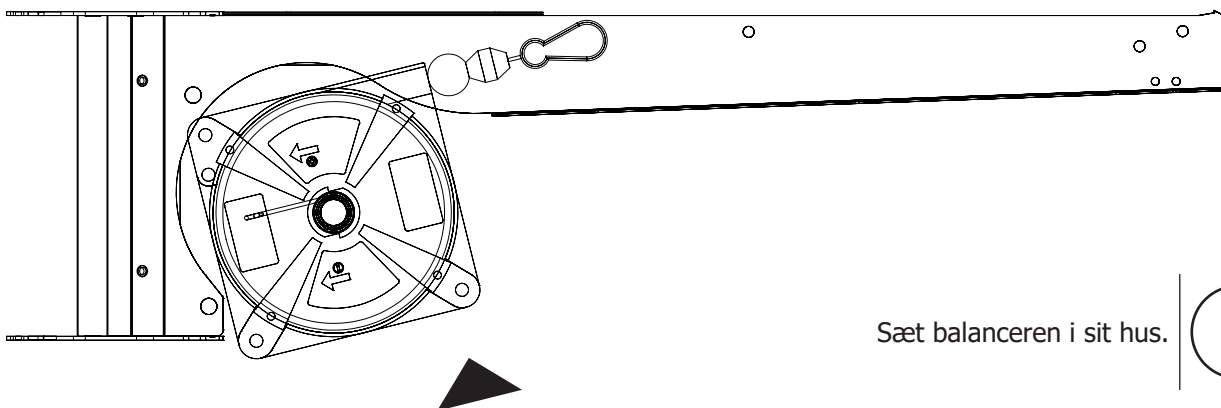
M8 x 16 - 20 Nm

M5 x 12 - 4 Nm

M8x16 (x2)
M5x12 (x2)

20 Nm
4 Nm

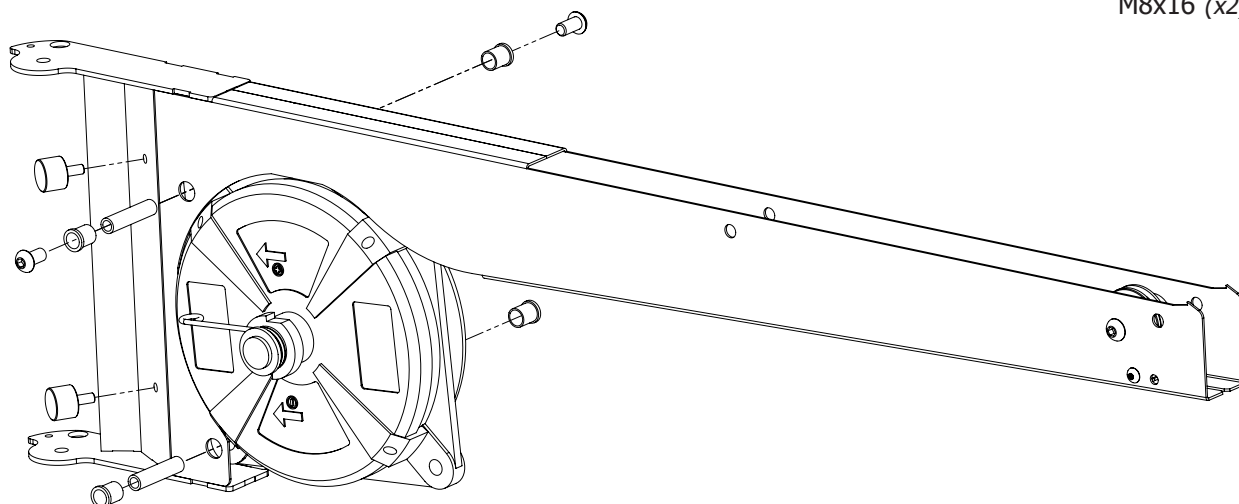
3



Sæt balanceren i sit hus.

i

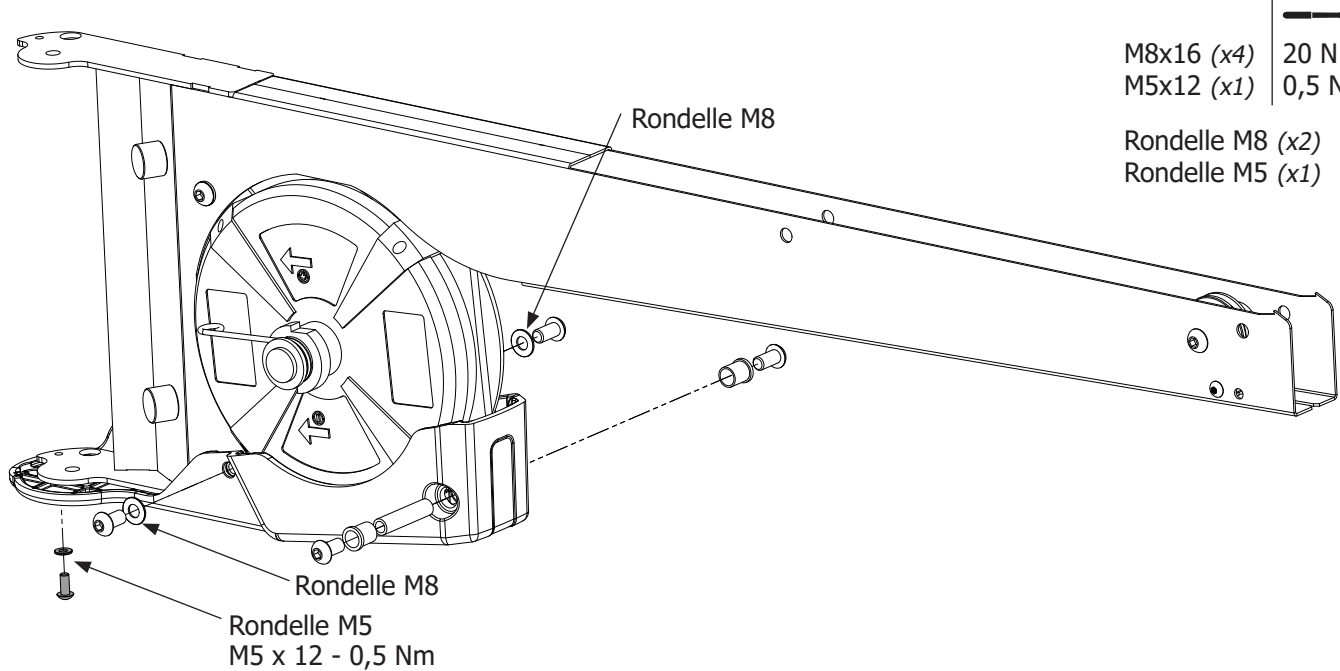
4



M8x16 (x2)

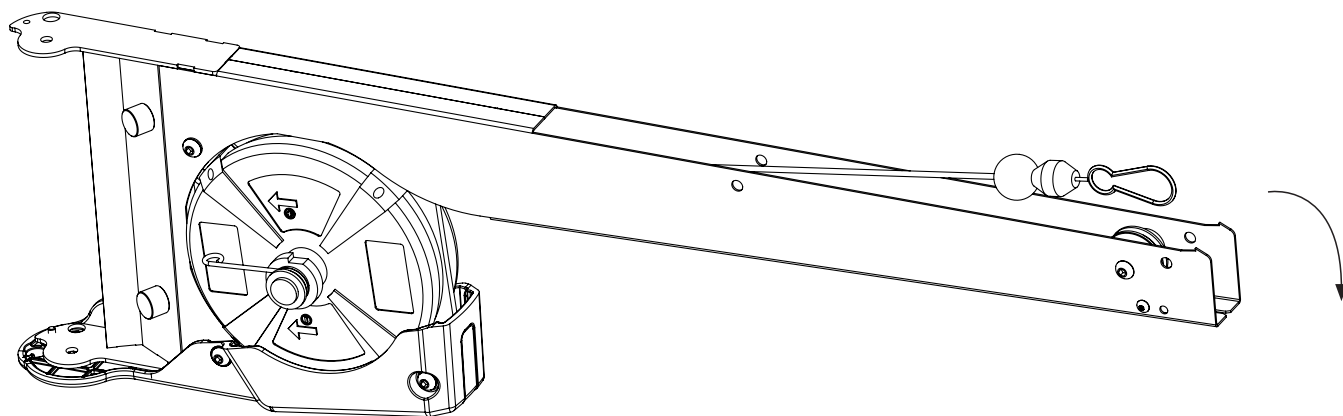
20 N·m

5

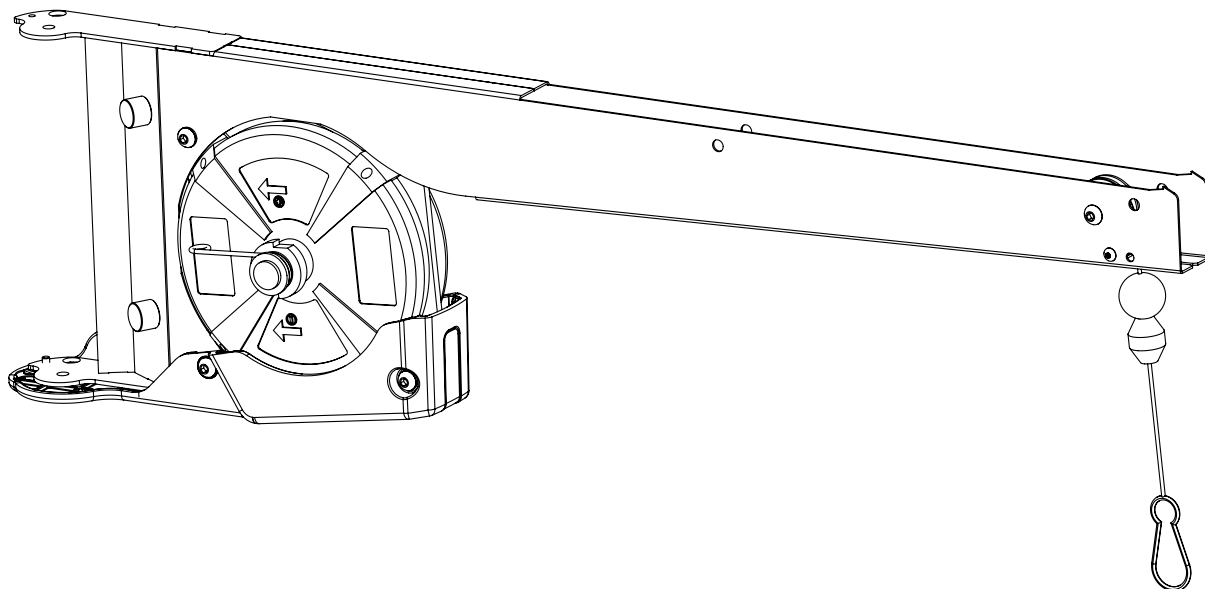


6

Træk balancekablet gennem remskiven og indhaket.



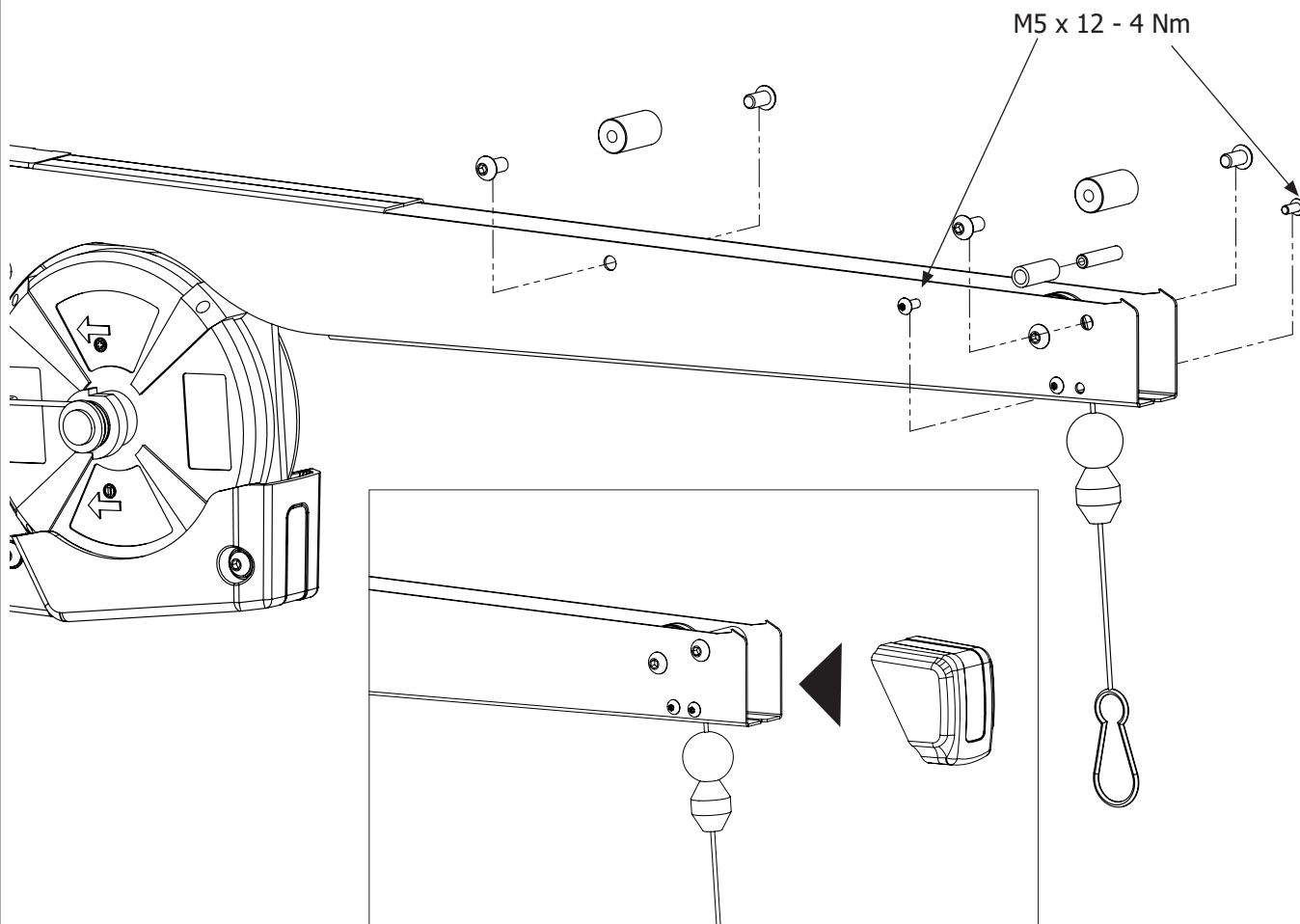
7



8

M8x16 (x4)
M5x12 (x2)

20 N·m
4 Nm



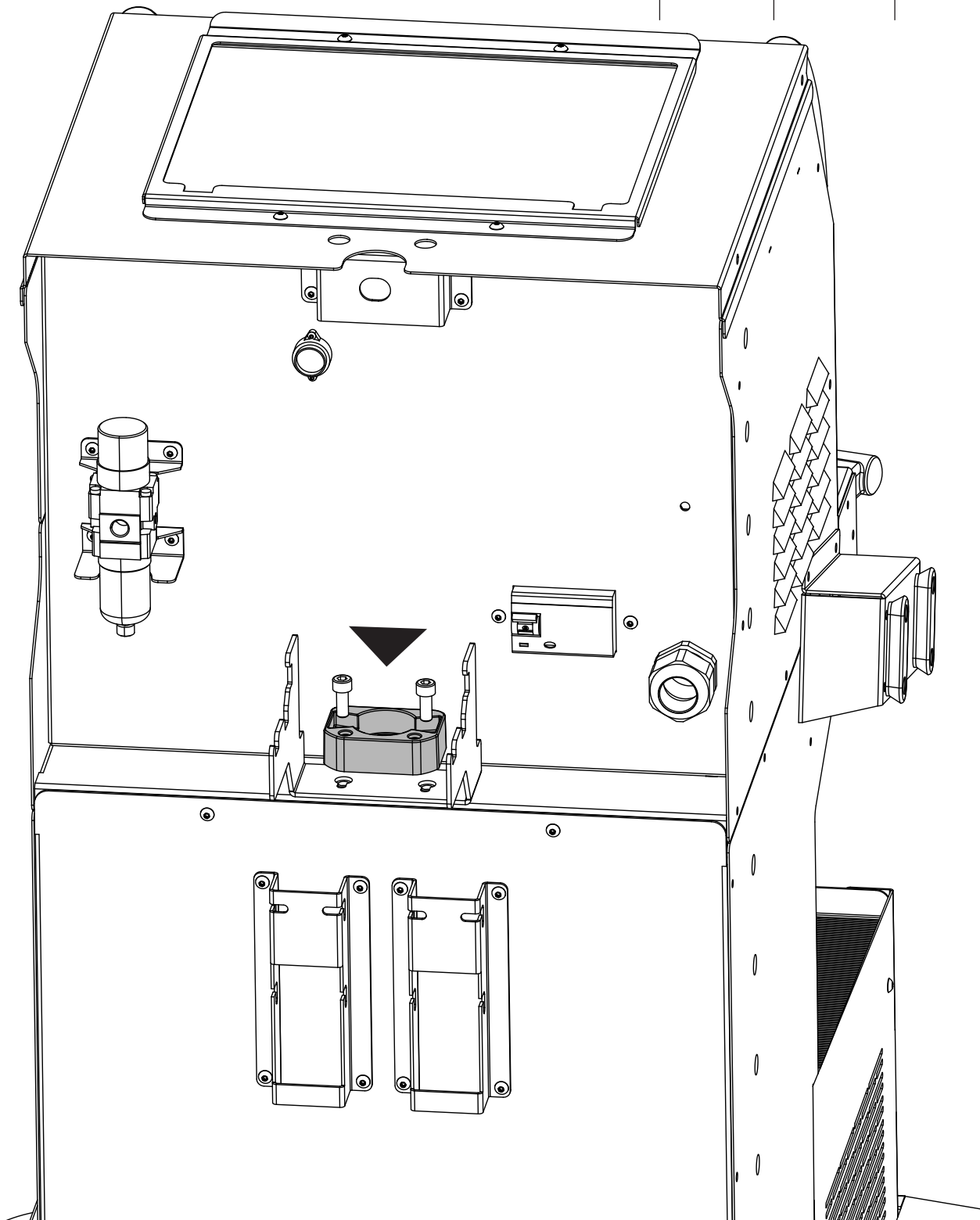
9

Montering af det lave drejeleje (leveres med spindel).



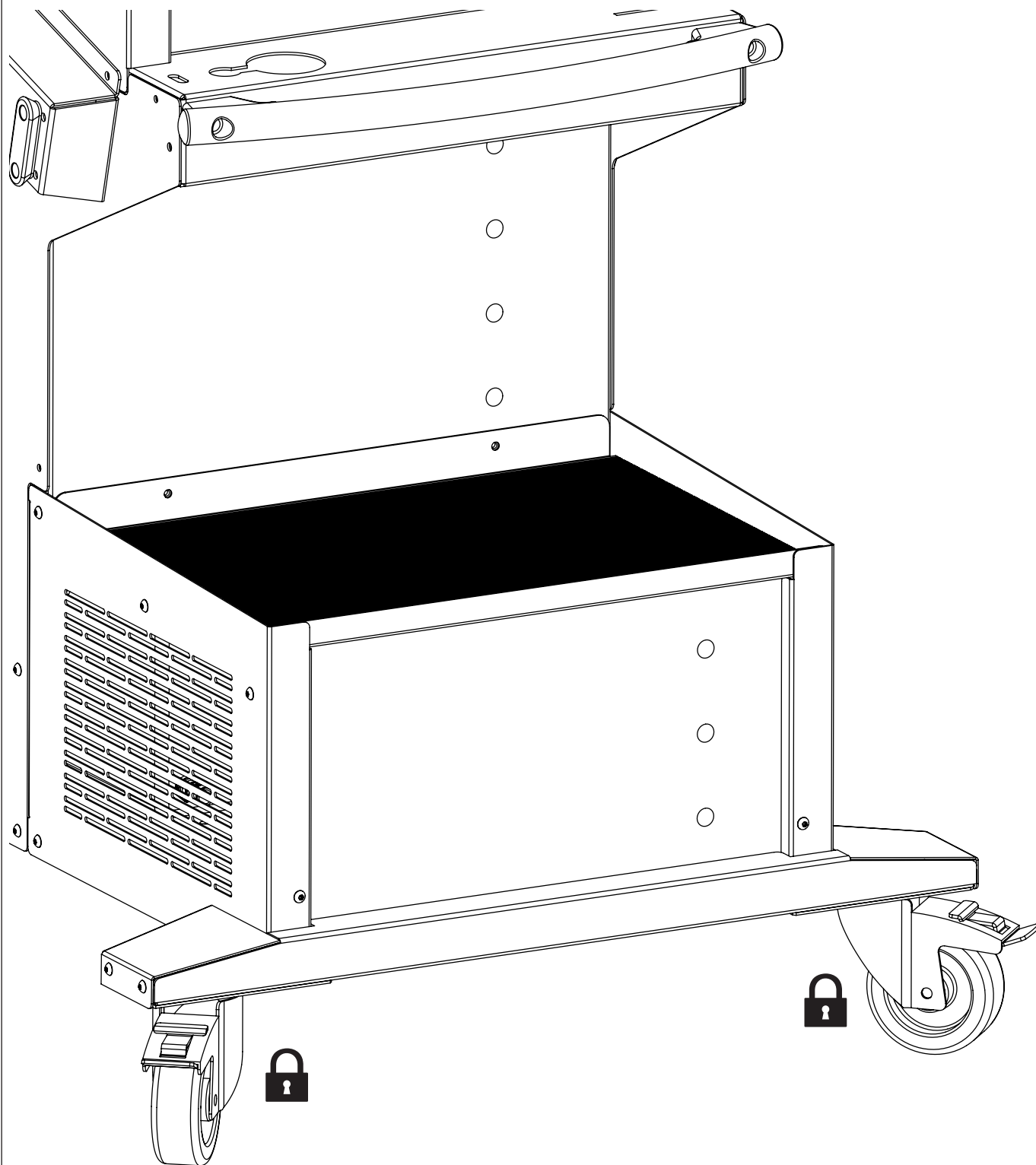
M8x20 (x2)

20 N·m

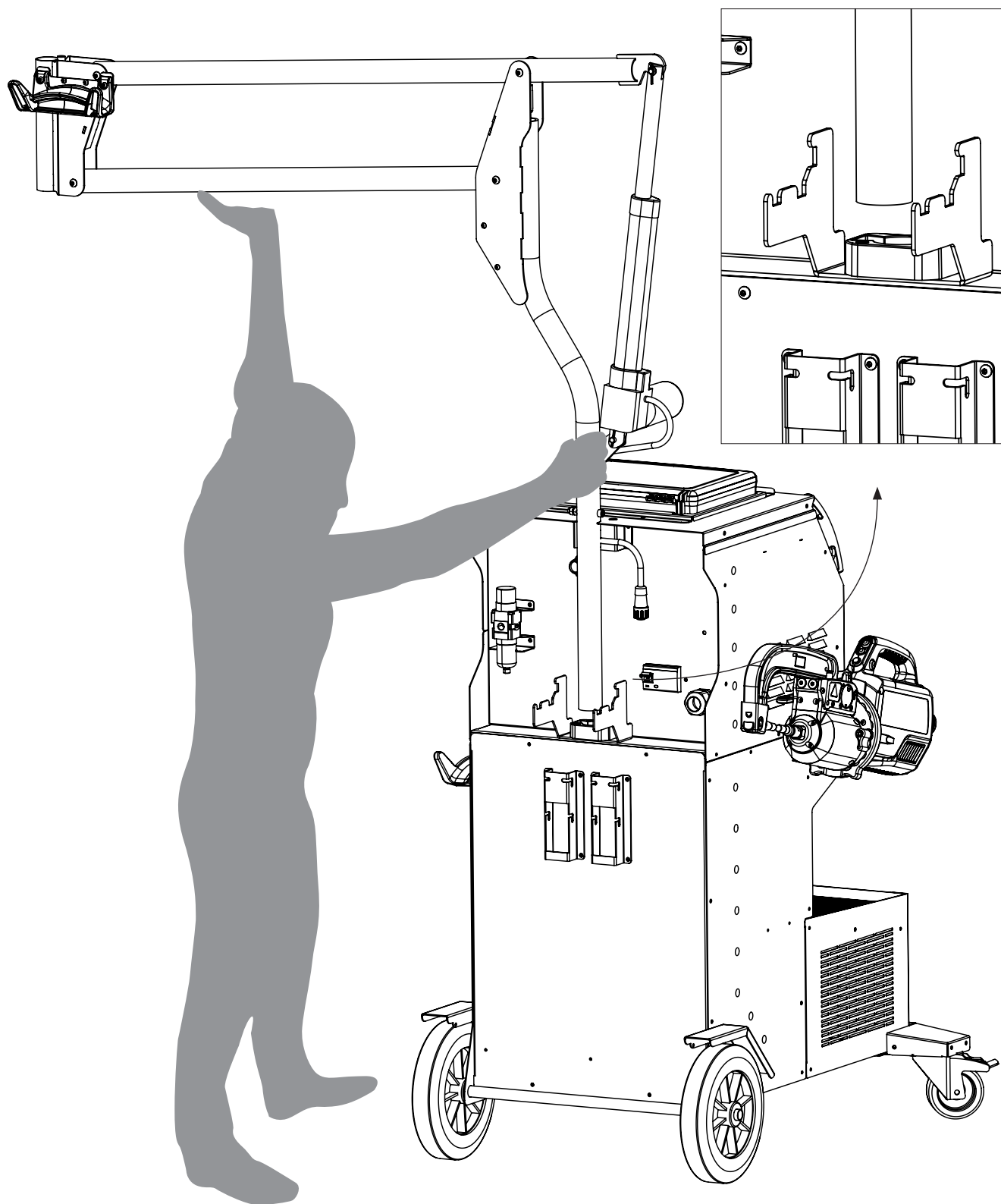


10

Aktiver bremsen på et af de 2 forhjul på generatoren.



11

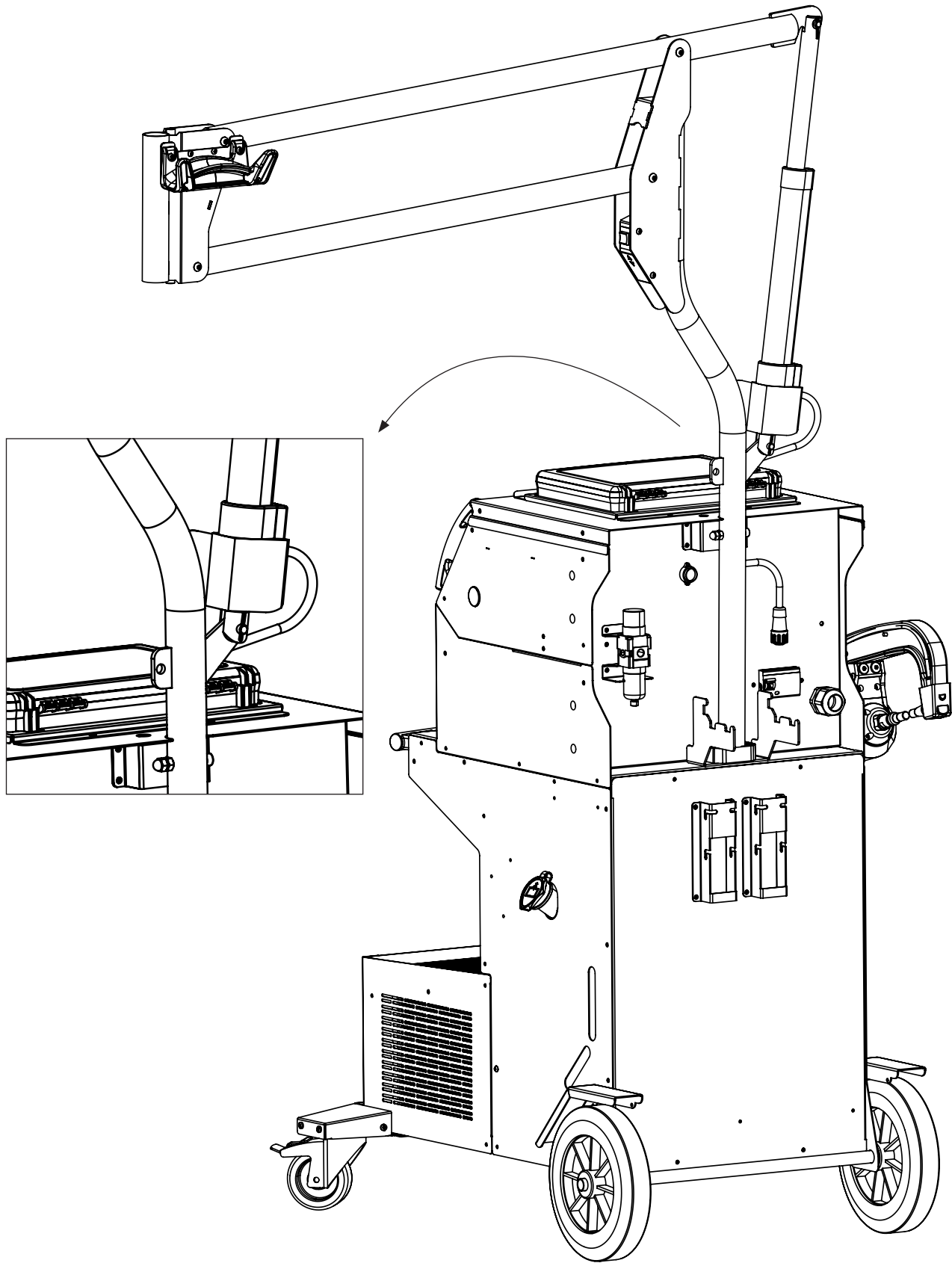


Undervurder ikke vægten af den overhængende arm (17,4 kg)!



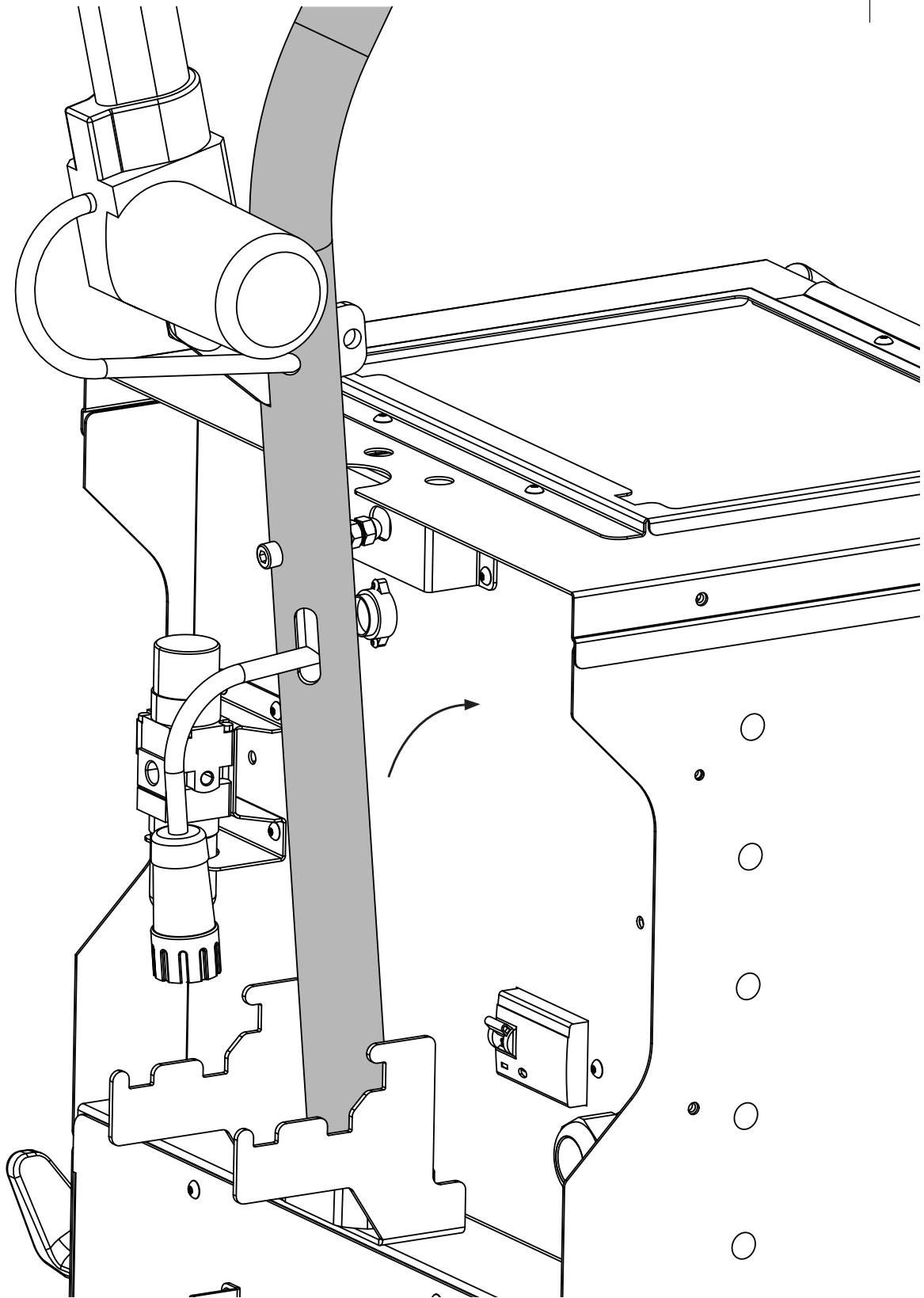
For at samle eller afmontere den udhængende arm gnidningsløst og nemt, kræves der 2 personer.

12



13

Drej beslaget, indtil skruen passer ind i fordybningen.

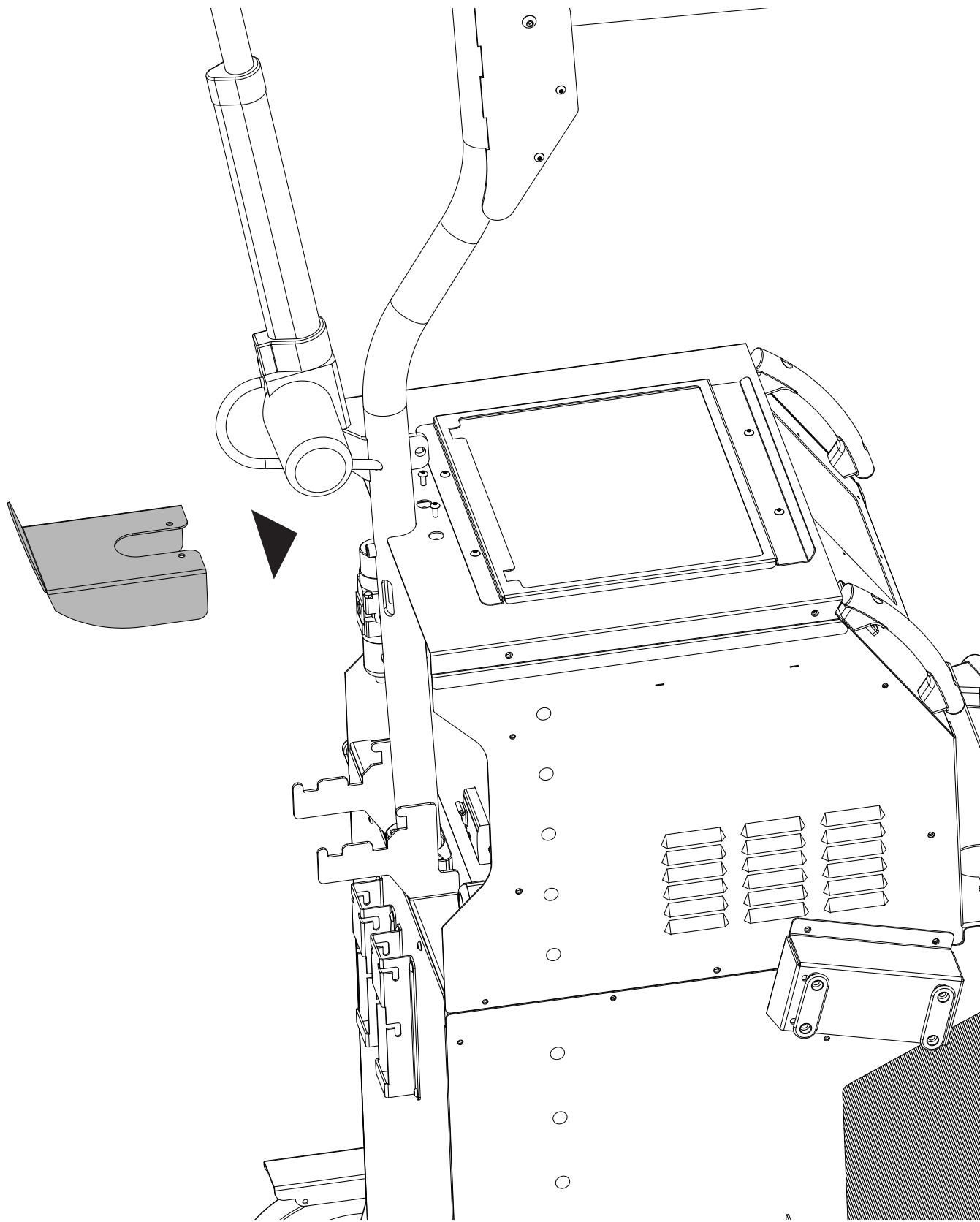


14

Lås galgen ved at fastgøre beslaget.

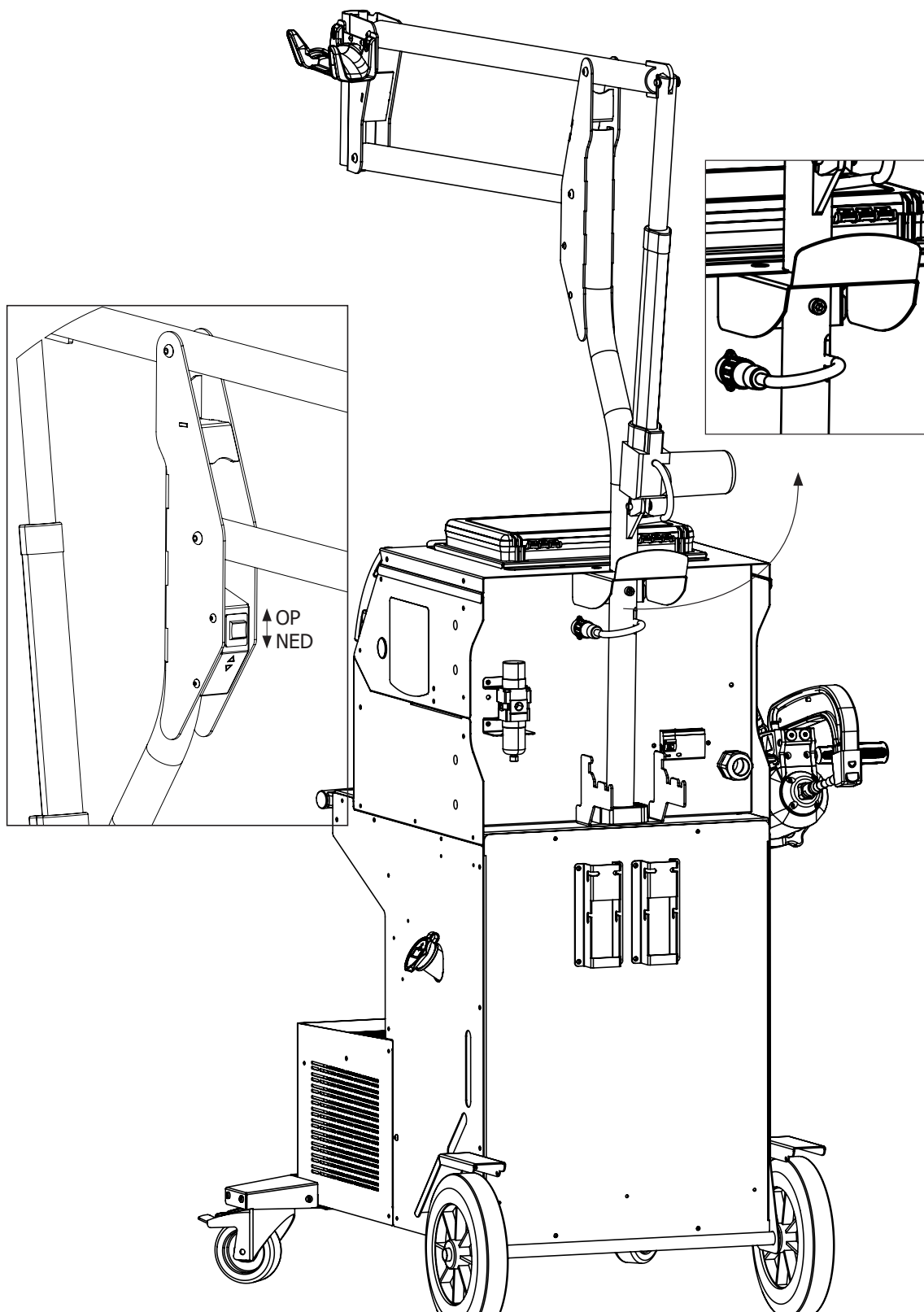


M5x12 (x2)

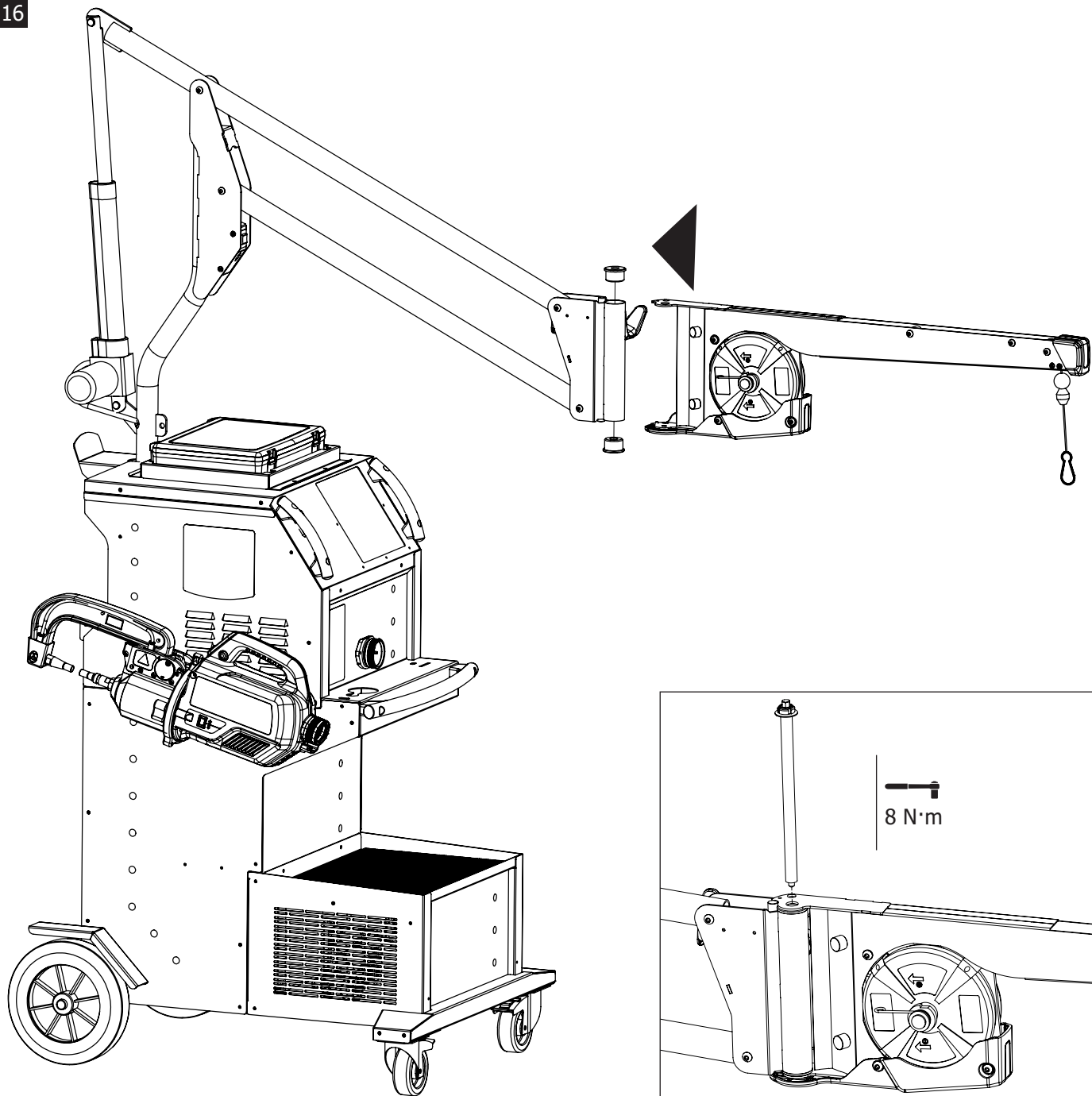

4 N·m



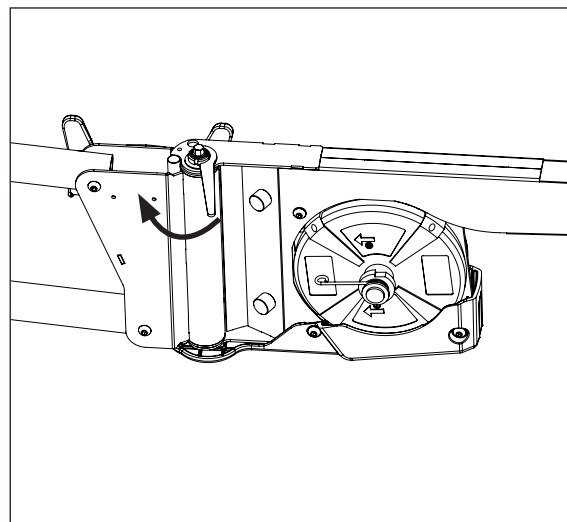
Tilslut cylinderstikket til slæden.
Tryk på knappen for at sætte stilken nede.



16

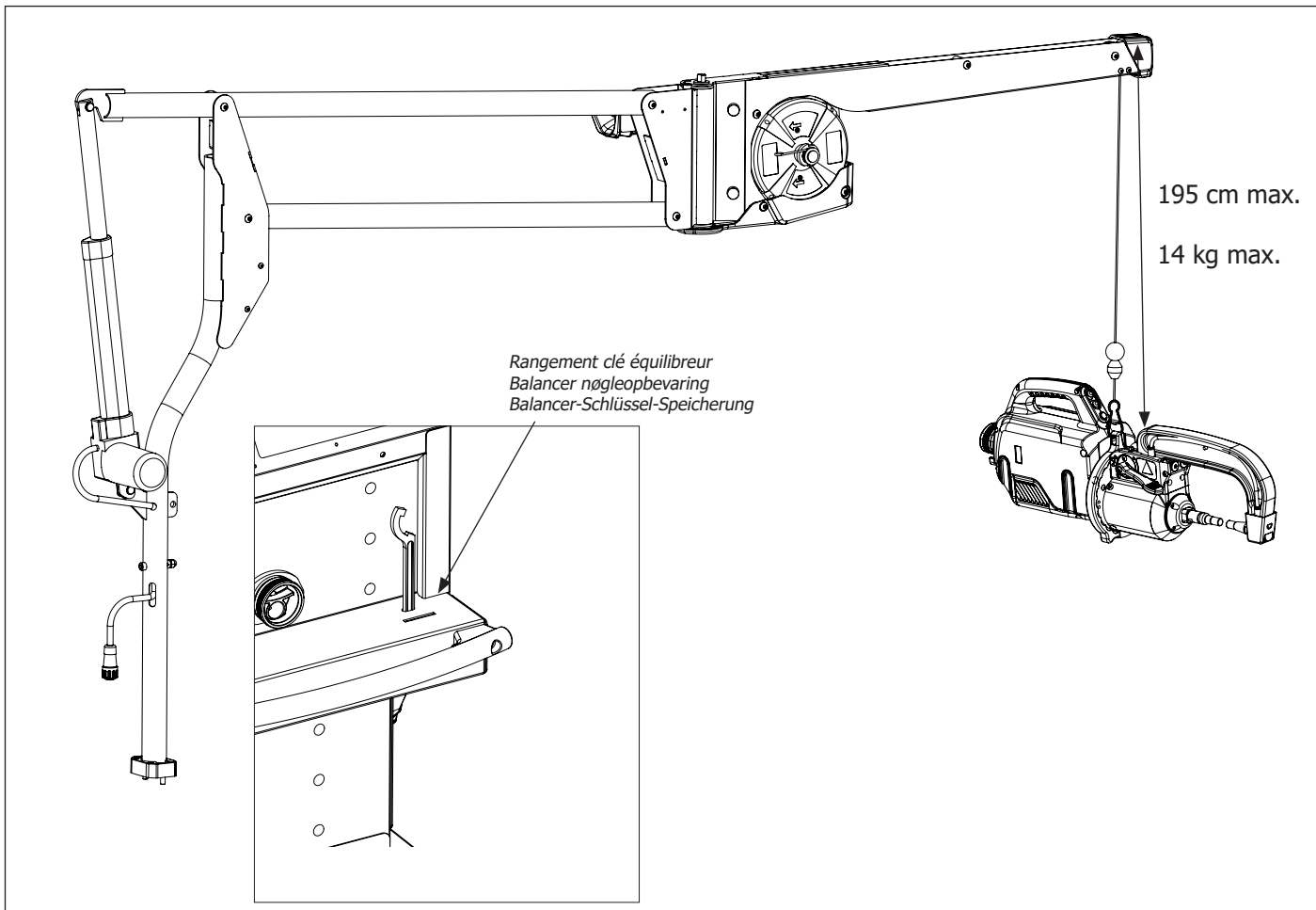


Juster hårdheden af den bevægelige del ved at stramme møtrikken med den medfølgende nøgle.





For at justere balancekablets spænding skal brugeren belaste klemmen på kablet.



MONTERING BESKYTTELSSESBSLAG

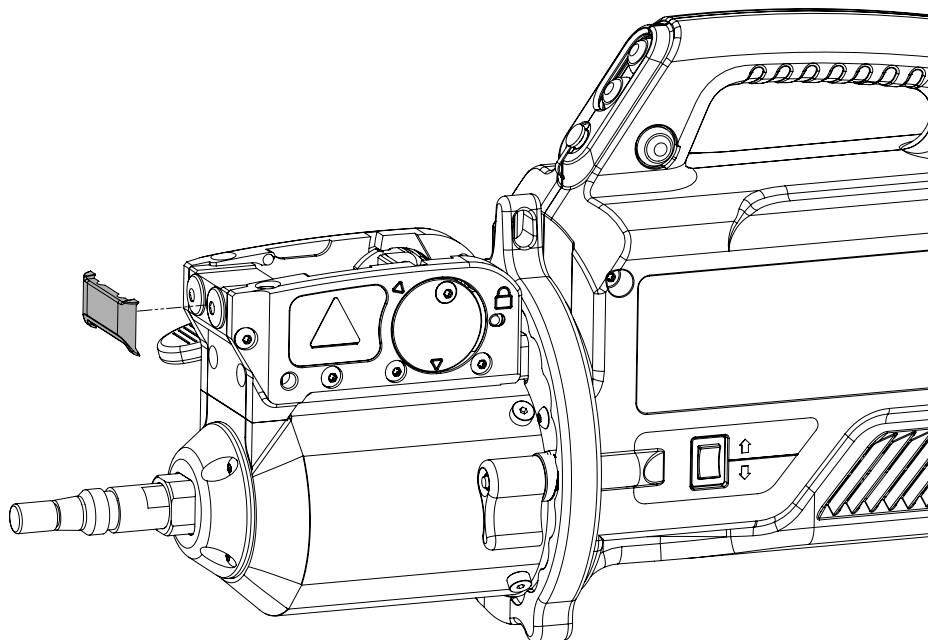


FIG.-1

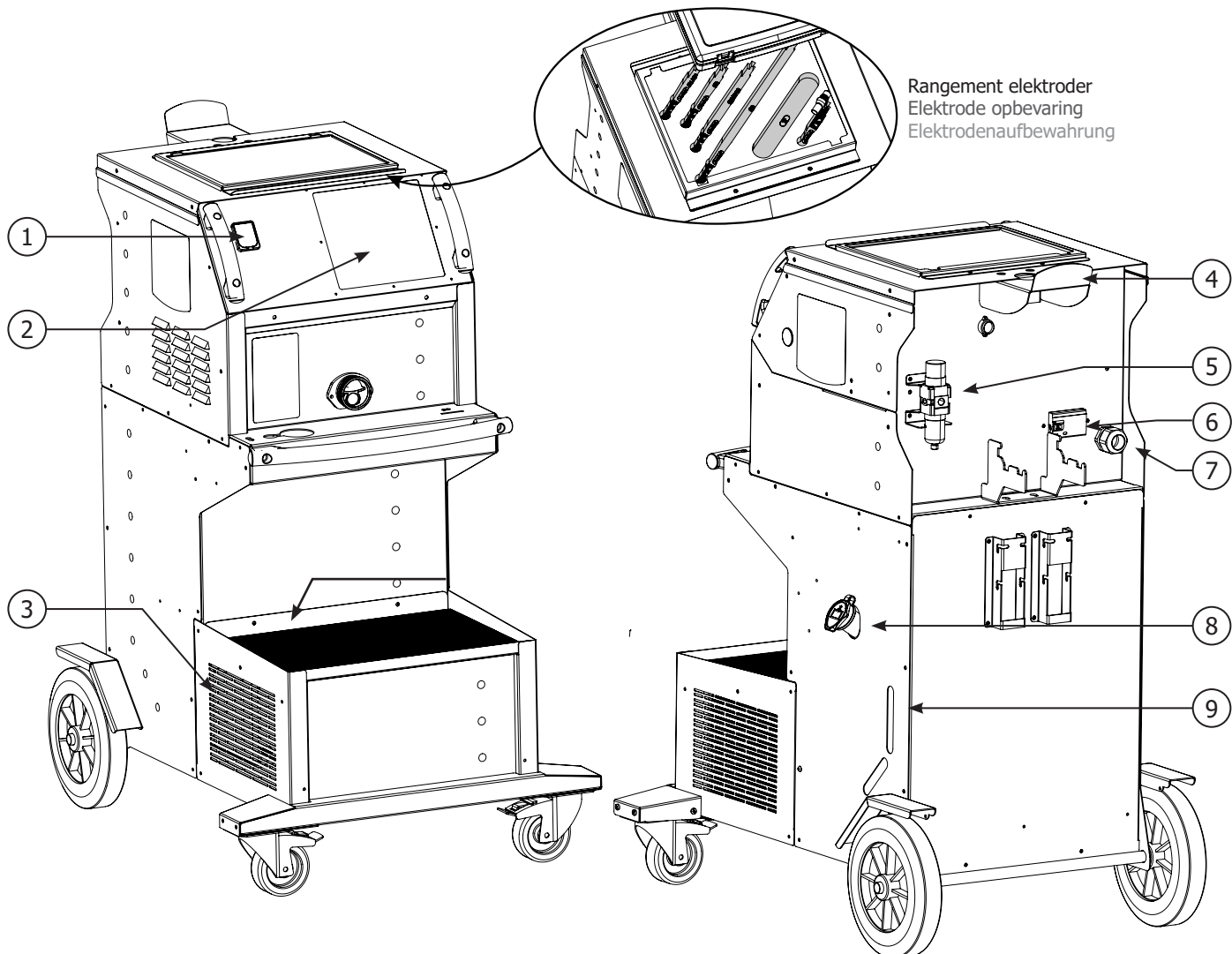
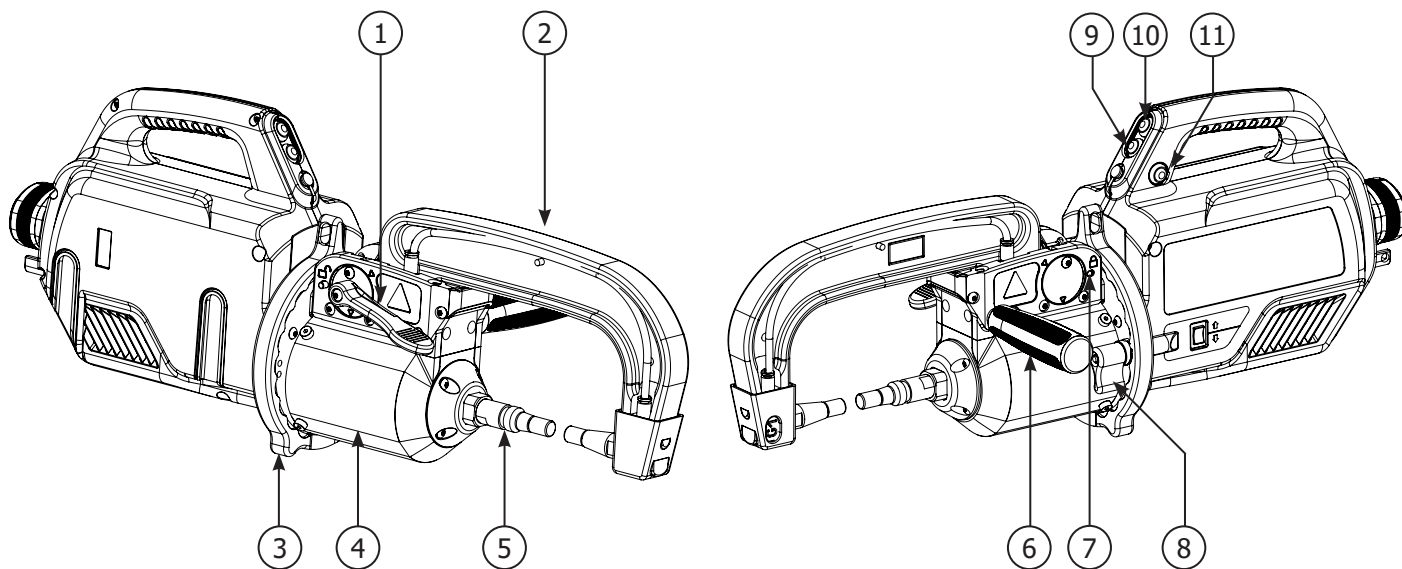


FIG.-2



ADVARSEL - SIKKERHEDSREGLER

GENERELLE INSTRUKTIONER



Læs og forstå følgende sikkerhedsinstruktioner før brug. Ændringer eller opdateringer, der ikke er specificeret i brugsanvisningen, bør ikke foretages. Opbevar venligst denne manual sikkert.

Producenten er ikke ansvarlig for skader eller skader som følge af manglende overholdelse af instruktionerne i denne vejledning. I tilfælde af problemer eller usikkerheder, kontakt venligst en kvalificeret person for at håndtere installationen korrekt. Vejledningen dækker materialet i den stand, det blev leveret. Det er brugerens ansvar at analysere de risici, der tages, når man ikke følger instruktionerne offentliggjort af GYS.

MILJØ

Dette udstyr må kun bruges til svejseoperationer i overensstemmelse med grænserne angivet på det beskrivende panel og/eller i brugervejledningen. Sikkerhedsanvisninger skal følges. I tilfælde af ukorrekt eller usikker brug kan producenten ikke holdes ansvarlig.

Dette udstyr skal bruges og opbevares i et rum frit for støv, syre, brændbar gas eller andre ætsende stoffer. Betjen maskinen i et åbent eller godt ventileret område.

Driftstemperatur:

Brug mellem 5°C ved 40°C (41°F ved 104°F).

Opbevaring mellem -25°C ved 55°C (-13°F ved 131°F).

Luftfugtighed:

Lavere eller lig med 50 % ved 40°C (104°F).

Lavere eller lig med 90 % ved 20°C (68°F).

Højde: Op til 1000 m over havets overflade (3280 fod).

INDIVIDUEL BESKYTTELSE OG ANDRE

Modstandssvejsning kan være farligt og forårsage alvorlige kvæstelser eller endda dødsfald. Den skal bruges af en kvalificeret tekniker med uddannelse, der er relevant for maskinen.

Svejsning udsætter brugeren for farlig varme, lysbuestråler, elektromagnetiske felter, risiko for elektrisk stød, støj og gasdampe. Personer, der bærer pacemakere, rådes til at konsultere en læge, før de bruger svejsemaskinen.

For at beskytte dig selv såvel som andre skal du sørge for, at følgende sikkerhedsforanstaltninger er taget:



For at beskytte dig mod forbrændinger og stråling, skal du bære tøj uden opsving eller manchetter. Dette tøj skal være isolerende, tørt, brandsikkert, i god stand og dække hele kroppen.



Bær beskyttelseshandsker, som garanterer elektrisk og termisk isolering.



Brug tilstrækkeligt svejsebeskyttelsesudstyr til hele kroppen: hætte, handsker, jakke, bukser... (varierer afhængigt af anvendelsen/operationen). Beskyt øjnene under rengøring. Kontaktlinser er forbudt under brug.

Det kan være nødvendigt at installere brandsikre svejsegardiner for at beskytte andre mod lysbuestråler, svejseprøjt og gnister. Bed folk omkring arbejdsområdet om at se væk fra lysbuen eller det smeltede metal og om at bære beskyttelsestøj.



Sørg for, at operatøren bærer høreværn, hvis arbejdet overskrider den tilladte støjgrænse (det samme gælder for enhver person i svejseområdet).

Hold mobile dele på afstand (ventilator, elektroder...) fra hænder, hår og tøj.

Fjern aldrig sikkerhedsdækslerne fra køleenheden, når maskinen er tilsluttet. Producenten er ikke ansvarlig for skader eller skader forårsaget af manglende overholdelse af sikkerhedsforanstaltningerne.



Dele, der lige er blevet svejset, vil være varme og kan forårsage forbrændinger ved berøring. Under vedligeholdelsesarbejde på brænderen eller elektrodeholderen, bør du sørge for, at det er koldt nok og vente mindst 10 minutter, før der foretages indgreb. Når du bruger en vandkølet brænder, skal du sørge for, at køleenheden er tændt for at undgå forbrændinger forårsaget af væsken. Det er vigtigt at sikre arbejdsområdet, inden du forlader det, for at sikre beskyttelse af godset og personers sikkerhed.

SVEJSERØG OG GASSER



Røg, gas og støv produceret under svejsning er sundhedsfarlige. Det er obligatorisk at sikre tilstrækkelig ventilation og/eller udsugning for at holde røg og gas væk fra arbejdsområdet. Det anbefales at bruge en luftforsynet svejsehjelm i tilfælde af utilstrækkelig ventilation på arbejdspladsen.

Kontroller, at lufttilførslen er effektiv ved at henvise til de anbefalede sikkerhedsforskrifter.

Der skal tages forholdsregler ved svejsning i små områder, og operatøren skal have opsyn fra sikker afstand. Svejsning af visse metalstykker, der indeholder bly, cadmium, zink, kviksølv eller beryllium, kan være ekstremt giftigt. Brugeren skal også affedte emnet før svejsning.

Gasflasker skal opbevares i et åbent eller ventileret område. De skal opbevares lodret og holdes af en støtte eller vogn for at begrænse risikoen for fald.

Svejs ikke i områder, hvor fedt eller maling opbevares.

BRAND- OG EKSPLOSIONSRISICI

Beskyt hele svejseområdet. Brandfarlige materialer skal flyttes til en sikkerhedsafstand på mindst 11 meter. En ildslukker skal være let tilgængelig i nærheden af svejsearbejdet.

Vær forsigtig med svejseprøjt og gnister, selv gennem revner. Hvis du ikke er forsigtig, kan dette potentielt føre til en brand eller en eksplosion. Hold personer, brændbare materialer/genstande og beholdere, der er under tryk, på sikker afstand.

Svejsning i lukkede beholdere eller rør bør undgås, og hvis de åbnes, skal de tømmes for ethvert brandbart eller eksplosivt materiale (olie, brændstof, gas ...).

Slibning bør ikke udføres tæt på strømforsyningen eller andre brændbare materialer.

ELEKTRISK SIKKERHED

Det anvendte elnet skal have en jordklemme. Et elektrisk stød kan forårsage alvorlige kvæstelser eller potentielt endda dødelige ulykker.

Tag aldrig kontakt med strømførende dele inden i eller uden for strømkilden (kabler, elektroder, arme, pistol...), da de er forbundet til svejsekredsløbet. Før du åbner enheden, er det bydende nødvendigt at koble den fra lysnettet og vente 2 minutter, så alle kondensatorerne er afladet.

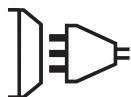
Beskadigede kabler og brændere skal udskiftes af en kvalificeret og fagmand. Sørg for, at kabeltværsnittet er tilstrækkeligt til brugen (forlænger- og svejsekabler). Bær altid tørt tøj, som er i god stand for at være isoleret fra svejsekredsløbet. Brug isolerende sko, uanset hvilken arbejdsplads/miljø du arbejder i.

**Advarsel! Meget varm overflade. Risiko for forbrændinger.**

- De dele og stykker, der lige er blevet opvarmet, er varme og kan forårsage forbrændinger, når de manipuleres.
- Rør ikke ved varme dele med hænderne.
- Vent til delene og dele er kølet af, før du håndterer dem.
- I tilfælde af forbrænding, skyl grundigt med vand og søg læge hurtigst muligt.

EMC MATERIALE KLASSEKATEGORI

Denne klasse A-maskine er ikke beregnet til at blive brugt på et boligområde, hvor den elektriske strøm leveres af lavspændingsnettet i hjemmet. Der kan være problemer med at sikre elektromagnetisk kompatibilitet på denne slags steder på grund af ledningsinterferens såvel som stråling.



Dette udstyr er ikke i overensstemmelse med IEC 61000-3-12 og er beregnet til at blive tilsluttet private lavspændingssystemer, der forbinder med det offentlige elnet, kun på mellem- eller højspændingsniveau. Hvis den er tilsluttet et offentligt lavspændingsnet, skal installatøren eller brugeren af maskinen sikre, ved at tjekke med netværksoperatøren, at enheden kan tilsluttes.

**ELEKTROMAGNETISKE FORSTYRRELSER**

Den elektriske strøm, der strømmer gennem enhver leder, forårsager elektriske og magnetiske felter (EMF). Svejsestrømmen genererer en EMF omkring svejsekredsløbet og svejseudstyret.

EMF elektromagnetiske felter kan forstyrre visse medicinske implantater, såsom pacemakere. Der skal træffes beskyttelsesforanstaltninger for personer, der har medicinske implantater. For eksempel ved at begrænse adgangen til forbigående eller foretage en individuel risikovurdering for svejserne.

Alle svejsere bør tage følgende forholdsregler for at minimere eksponeringen for de elektromagnetiske felter (EMF) genereret af svejsekredsløbet:

- Anbring svejsekablerne sammen – fastgør dem om muligt;
- hold dit hoved og overkrop så langt som muligt fra svejsekredsløbet;
- Vikl aldrig kablerne rundt om din krop;
- Placer aldrig din krop mellem svejsekablerne. Hold begge svejsekabler på samme side af din krop;
- tilslut jordklemmen så tæt som muligt på svejseområdet;
- Arbejd ikke for tæt på, læn dig ikke og sæt dig ikke på svejsemaskinen
- svejs ikke under transport af svejsemaskinen eller dens trådfremfører.



Personer, der bærer pacemakere, rådes til at konsultere deres læge, før de bruger denne enhed. Udsættelse for elektromagnetiske felter under svejsning kan have andre sundhedseffekter, som endnu ikke er identificeret.

ANBEFALINGER FOR SVEJSEAREALVURDERING OG SVEJSNING

Diverse

Brugeren er ansvarlig for korrekt installation og brug af svejsematerialet baseret på instruktionerne fra producenten. Hvis der opdages elektromagnetiske forstyrrelser, er det brugerens ansvar at løse situationen med producentens tekniske assistance. I nogle tilfælde kan denne korrigerende handling være så simpel som at jorde svejsekredsløbet. I andre tilfælde kan det være nødvendigt at konstruere et elektromagnetisk skjold omkring svejsestrømkilden og rundt om hele emnet ved at montere inputfiltre. I alle tilfælde skal elektromagnetiske interferenser reduceres, indtil de ikke længere er ubejljlige.

Vurdering af svejseareal

Inden maskinen installeres, skal brugeren vurdere de mulige elektromagnetiske problemer, der kan opstå i det område, hvor installationen er planlagt. Følgende skal tages i betragtning:

- tilstedeværelsen (over, under og ved siden af buesvejsemaskinen) af andre strømkabler, fjernkabler og telefonkabler;
- tv-sendere og -modtagere;
- computere og anden hardware;
- kritisk sikkerhedsudstyr såsom beskyttelse af industrielle maskiner;
- sundhed og sikkerhed for mennesker i området, især hvis de bruger pacemakere eller høreapparater;
- kalibrerings- og måleudstyr;
- isolering af andet udstyr, der befinder sig i samme område.

Operatøren skal sikre, at enheder og udstyr, der anvendes i samme område, er kompatible med hinanden. Dette kan kræve ekstra forholdsregler; h) tidspunktet på dagen under svejsningen eller andre aktiviteter skal udføres.

Dimensionen af skæreamrådet, der skal tages i betragtning, afhænger af bygningens størrelse og form og typen af udført arbejde. Det areal, der tages i betragtning, kan gå ud over installationernes grænser.

Gennemgang af svejseinstallationen

Gennemgang af svejseinstallationerne kan være nyttig til at bestemme og løse ethvert tilfælde af elektriske forstyrrelser. Vurderingen af emissioner skal omfatte in situ målinger som specificeret i artikel 10 i CISPR 11: 2009. In situ målinger kan også bruges til at bekræfte effektiviteten af afbødende foranstaltninger.

ANBEFALET METODER TIL AT REDUCERE ELEKTROMAGNETISKE EMISSIONER

en. Nationalt elnet: Buesvejsemaskinen skal tilsluttes det nationale elnet i henhold til producentens anbefaling. I tilfælde af interferens kan det være nødvendigt at tage yderligere forholdsregler såsom filtrering af strømforsyningsnetværket. Det bør overvejes at afskærme strømforsyningskablet i et metalrør eller tilsvarende permanent installeret lysbuesvejseudstyr. Det er nødvendigt at sikre den elektriske kontinuitet af rammen langs hele dens længde. Afskærmningen skal forbindes til svejsestrømkilden for at sikre en god elektrisk kontakt mellem ledningen og svejsestrømkildens kappe.

b. Vedligeholdelse af modstandssvejseudstyret: Modstandssvejsemaskinen bør underkastes en rutinemæssig vedligeholdelseskontrol i overensstemmelse med producentens anbefalinger. Alle adgange, servicedøre og dæksler skal være lukkede og korrekt låst, når lysbuesvejseudstyret er tændt. Buesvejseudstyret må ikke ændres på nogen måde, bortset fra de ændringer og indstillinger, der er beskrevet i instruktionerne.

c. Svejsekabler: Kabler skal være så korte som muligt, tæt på hinanden og tæt på jorden, hvis ikke på jorden.

d. Potentialudligning: Det bør overvejes at binde alle metalgenstande i det omkringliggende område. Men metalgenstande forbundet med emnet øger risikoen for elektrisk stød, hvis operatøren rører ved både disse metalelementer og elektroden. Det er nødvendigt at isolere operatøren fra sådanne metalgenstande.

e. Jording af den svejste del: Når delen ikke er jordet - på grund af elsikkerhedsmæssige årsager eller på grund af dens størrelse eller placering (hvilket er tilfældet med skibsskrog eller metalliske bygningskonstruktioner), kan delens jording i nogle tilfælde bl.a. ikke systematisk, reducere emissioner. Det er at foretrække at undgå jording af dele, der kan øge risikoen for skader på brugerne eller beskadige andet elektrisk udstyr. Hvis det er nødvendigt, er det hensigtsmæssigt, at delens jording foretages direkte, men sikkerhedsreglerne i nogle lande tillader muligvis ikke en sådan direkte forbindelse, og det er hensigtsmæssigt, at forbindelsen foretages ved hjælp af en kondensator, der er valgt i henhold til nationale regler.

f. Beskyttelse og afskærmning: Den selektive beskyttelse og afskærmning af andre kabler og enheder i området kan reducere forstyrrelsesproblemer. Beskyttelse af hele svejseområdet kan overvejes til specifikke situationer.

TRANSPORT OG TRANSIT AF SVEJEMASKINEN



Toppen af maskinen er udstyret med håndtag til bevægelse med hånden. Pas på ikke at undervurdere maskinens vægt. Håndtagene kan ikke bruges til at løfte produktet.

Brug ikke kablerne eller brænderen til at flytte maskinen. Anbring/bær ikke enheden over personer eller genstande.

INSTALLATION AF UDSKYR

- Sæt maskinen på gulvet (maksimal hældning på 10°).
- Maskinen skal placeres i et beskyttet område væk fra regn eller direkte sollys.
- Maskinbeskyttelsesniveauet er IP20, hvilket betyder:
 - Beskyttelse mod adgang til farlige dele fra faste legemer med en diameter $\geq 12,5$ mm og,
 - Beskyttelse mod vandfrespring.

Strømkabler, forlængerledninger og svejsekabler skal rulles helt ud for at forhindre overophedning.



Producenten påtager sig intet ansvar i forbindelse med skader på genstande eller skader på personer som følge af forkert og/eller farlig brug af maskinen.

VEDLIGEHOLDELSE / ANBEFALINGER

- Operatørerne skal have modtaget passende uddannelse for at kunne bruge maskinen på sit maksimale potentiale og svejse korrekt.
- Kontroller, hvilken svejseproces, der er godkendt af producenten, før du forsøger at reparere et køretøj.



Vedligeholdelse og reparation af maskinen kan kun udføres af producenten. Ethvert arbejde, der udføres af en tredjepart på maskinen, vil ugyldiggøre garantien. Producenten påtager sig intet ansvar i tilfælde af en hændelse, der ville opstå efter dette arbejde blev udført.



Sørg for, at maskinen er taget ud af stikkontakten, og vent derefter 2 minutter, før du udfører vedligeholdelsesarbejde. Inde i maskinen er spændings- og strømniveauerne høje og farlige.

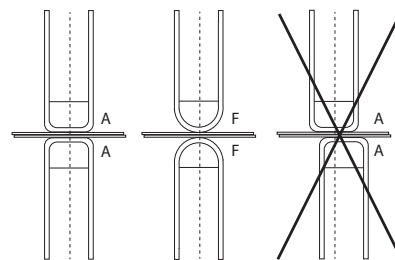
- Før ethvert arbejde på maskinen skal du slukke for lufttilførslen og gøre trykket i maskinens kredsløb.
- Sørg for regelmæssigt at rense filteret på affugteren, der er placeret bag på maskinen.
- Enheden er udstyret med et balancesystem designet til lettere håndtering. Det anbefales dog ikke at lade klemmen hænge i enden af balancesystemets kabel i længere tid, da det kan øge sliddet. Tab ikke klemmen gentagne gange, da det kan beskadige balanceringsystemet.
- Det er muligt at justere spændingen af balancesystemets fjeder ved hjælp af den medfølgende skruenøgle.
- Kølevæskens niveau er vigtigt for, at maskinen fungerer korrekt. Det skal altid være mellem "minimum" og "maksimum" mærkerne på maskinen. Kontroller jævnligt niveauet og efterfyld efter behov.
- Det anbefales at udskifte kølevæsken hvert 2. år.
- Alt svejseværktøj vil slides af ved brug. Sørg for, at disse værktøjer er rene for at få de bedste resultater.

• Før du bruger den pneumatiske klemme, skal du kontrollere tilstanden af elektroderne/hætterne (uanset om de er runde eller flade). Hvis det ikke er tilfældet, skal du rengøre dem med sandpapir (tyndt korn) eller udskifte dem (se forklaring på maskinen).

• For at sikre et effektivt svejsepunkt er det nødvendigt at udskifte hætterne for hver 200 steder. For at gøre det:

- Fjern hætterne ved at bruge hættenøglen til at fjerne hætterne (ref. 050846)
- Monter hætterne og påfør kontaktfedt (ref. 050440)

- Hætter type A (ref: 049987)
- Kasketter type F (ref: 049970)
- Hætter affaset (ref : 049994)

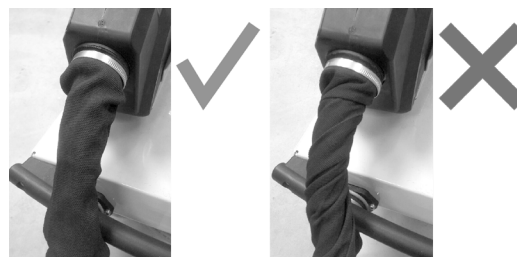


Advarsel: hætterne skal være perfekt justeret. Hvis dette ikke er tilfældet, skal du kontrollere justeringen af elektroderne (jf. kapitel «Samling og udskiftning af armene» S. 48)

- Før du bruger pistolen, skal du kontrollere tilstanden af de forskellige værktøjer (stjerne, enkeltsidet elektrode, kuleelektrode...) og rengøre eller udskifte om nødvendigt.
- Fjern regelmæssigt kabinettet og eventuelt overskydende støv. Benyt lejligheden til at få de elektriske forbindelser kontrolleret af en kvalificeret person med et isoleret værktøj.
- Kontroller jævnligt tilstanden af strømkablet og svejsetilslutningskabler. I tilfælde af synlige tegn på beskadigelse skal du sørge for, at de udskiftes af producenten eller en kvalificeret tekniker.



Efter hver brug skal du sikre dig, at selen ikke efterlades snoet. En konstant snoet sele fører til tidlig forringelse og kan udgøre en elektrisk fare for brugeren.



- Sørg for, at enhedens ventilationsåbninger ikke er blokeret for at tillade tilstrækkelig luftcirkulation.

BRUG AF GALGEN

- Operatøren skal fylde kølemiddelbeholderen korrekt med kølevæske før brug.
- Brugen af beslaget er strengt forbeholdt til at understøtte klemmen under svejseoperationer.
- Svingkranen må under ingen omstændigheder bruges som løft eller andet, da der er risiko for at vælte svingkranvognenheden.

INSTALLATION – PRODUKTBEDRIFT

Kun kvalificeret personale autoriseret af producenten bør udføre installationen af svejseudstyret. Under installationen skal operatøren sikre, at maskinen er koblet fra lysnettet. Det er forbudt at forbinde generatorer i serie eller parallel.

BESKRIVELSE AF Udstyr (FIG-1)

Denne maskine er designet til at udføre de karosserireparationer, der er beskrevet nedenfor:

- punktsvejsning på plader ved hjælp af en pneumatiske klemme,
- svejsning af plader med en pistol,
- svejsning af søm, nitter, skiver, stifter, lister,
- reparation af stød og stød (haglstød med tangmulighed).












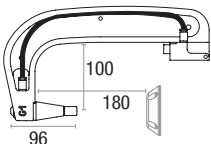
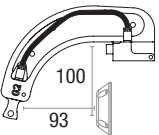
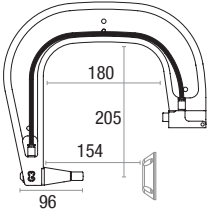
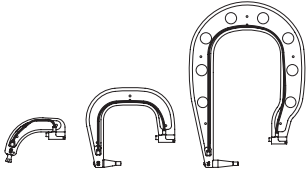
- | | |
|-------------------------------|---------------------|
| 1- SD kortlæser | 6- Strømafbryder |
| 2- Interface (MMI) | 7- Strømkabel |
| 3- Køleenhed | 8- Påfyldningshætte |
| 4- Overhængende armlåsestøtte | 9- Kølevæskemåler |
| 5- Regulator | |

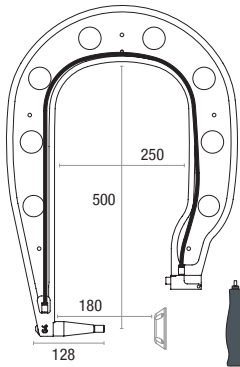
BESKRIVELSE AF G-KLEMMEN (FIG-2)

- | | |
|-------------------------------|---|
| 1- Armlåse-/oplåsningshåndtag | 7- Låselås |
| 2- Udskiftelig arm | 8- Gyrolås/oplåsningsmekanisme |
| 3- Gyroskop | 9- Overåbningsknap |
| 4- Pneumatisk krop | 10- Punksvejseknap |
| 5- Overåbningselektrode | 11- Knap til fjernbetjeningsindstillinger |
| 6- Sidehåndtag | 12- Styrehåndtag til spindelhøjde |

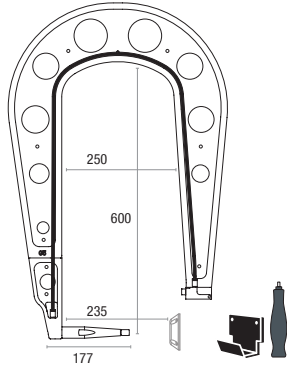
Klemmeåbning: tryk på knappen (FIG 2 - 10), åbningen af klemmen kan frigøres. Elektroden trækkes tilbage i klemmen og efterlader et mellemrum på 80 mm for adgang til svejseområdet i stedet for 20 mm, når det ikke er i brug.

TILBEHØR OG MULIGHEDER

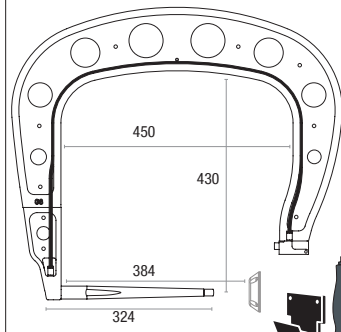
 <p>Kølevæske</p> <p>5 l: 062511 10 l: 052246</p>	 <p>40 kasketter</p> <p>048935</p>	 <p>x 10 x 18 x 18 x 6</p> <p>050068</p>	 <p>Beskyttende dæksel</p> <p>050853</p>	 <p>SD-kort inklusive automatiske programmer MEDFØLGER</p> <p>050914</p>	
 <p>Hættespidser</p> <p>048966</p>	 <p>Tryk sensor</p> <p>052314</p>	 <p>Svejsesprøvesag</p> <p>050433</p>	 <p>Europax anti-korrosion</p> <p>052758</p>	 <p>Kit renovere wifi</p> <p>070691</p>	 <p>Kit pistol PTI GENIUS</p> <p>067226</p>
 <p>G1 (550 daN) - ref. 022768 MEDFØLGER</p>	 <p>G2 (300 daN) - ref. 022775</p>	 <p>G3 (550 daN) - ref. 022782</p>	 <p>G2 G3 G4 - ref. 022898</p>		



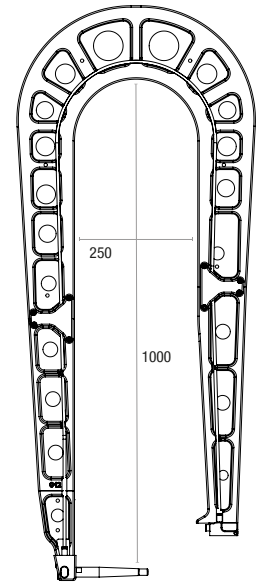
G4 (550 daN) - ref. 022799



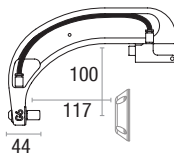
G5 (550 daN) (6,25 kg) - ref. 022805
G10 (400 daN) (5 kg) - ref. 067165



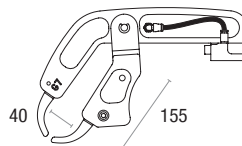
G8 (550 daN) - ref. 022836



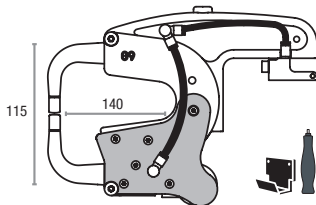
G12 (550 daN) - ref. 075238



G6 (550 daN) - ref. 022812

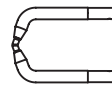


G7 (150 daN) - ref. 022829

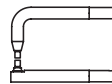


G9 X1 (550 daN) - ref. 022881

X1 (550 daN) - ref. 050501



X2 (300 daN)
ref. 050518



X6 (300 daN)
ref. 050587

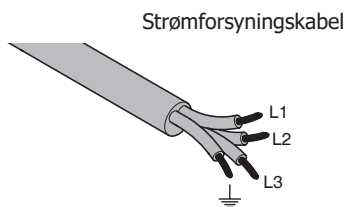
STRØMFORSYNING

• Dette materiale er designet til kun at blive strømforsynet af en 3-faset 400V strømforsyning (50-60 Hz) med fire ledninger med en neutral tilsluttet til jord og udstyret med en ≥ 25 A D-mærket afbryder (eller aM-type) sikring). Den permanente absorberede strøm (I_{1p} eller I_{Lp}) vist i afsnittet «tekniske specifikationer» i denne vejledning vedrører brug ved maksimal effekt. Kontroller, at strømforsyningen og dens beskyttelse (sikring og/eller strømafbryder) er kompatible med den strøm, som maskinen har brug for. I nogle lande kan det være nødvendigt at skifte stikket for at tillade brug ved maksimale indstillinger.

• Anbefalinger for strømforsyning:

For at begrænse spændingsfaldet i strømforsyningsledningen og for at undgå enhver risiko for afbrydelse af beskyttelsen, er det bydende nødvendigt at tilslutte udstyret til en "dedikeret" stikkontakt. Dette stik skal tilsluttes det elektriske panel og kun strømforsyne dette udstyr.

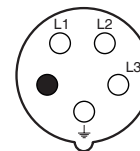
Kontroller tværsnittet af kablet, der når tilslutningsstikket: 4 x 6 mm². Hvis strømledningen fra tavlen er længere end 10 m, skal der anvendes et ledertværsnit på 10 mm². Hvis du bruger et forlænger kabel, skal du bruge et ledertværsnit på 6 mm² (10 mm² hvis længden af ledningsforlængeren > 10m).



L1: Fase 1
L2: Fase 2

L3: Fase 3
⏚ : Jord (grøn/gul eller grøn)

Stik 400 V / 3-faset jord



● Neutral (ikke brugt)

- Enheden skifter til beskyttelsestilstand, hvis strømforsyningens spænding er under eller over 15 % eller i tilfælde af ingen fase. For at angive denne standard viser skærmen en fejlkode.
- For at sikre optimal funktion af udstyret skal du kontrollere, at trykluftkredsløbet kan levere 8 bar (116 Psi) og derefter tilslutte lufttilførslen til bagsiden af maskinen. Maskinen må ikke bruges på et luftnetværk med et tryk under 4 bar (58 Psi) eller over 10 bar (145 Psi).

FORBINDELSE TIL EN GENERATOR

Udstyret er ikke beskyttet mod de almindelige overspændingsbølger, der udsendes af strømgeneratoren. Det anbefales derfor ikke at tilslutte dem på denne type strømforsyning.

GENFYLD KØLEVÆSKETANKEN



Den af GYS anbefalede kølevæske skal anvendes:
5 l: ref. 062511 • 10 l : ref. 052246

Brugen af andre kølevæsker, især standardvæske til biler, kan gennem elektrolyse føre til akkumulering af faste aflejringer i kølesystemet, hvilket reducerer afkølingen og kan endda føre til systemblokering. Enhver skade på maskinen forårsaget af brug af anden kølevæske er undtaget fra garantien.

Brug af udelukkende den anbefalede kølevæske giver frostbeskyttelse ned til -20°C (-4°F). Det kan fortyndes, men kun ved at bruge deioniseret vand; brug ikke postevand til at blande med kølevæsken! I alle tilfælde skal der bruges mindst én 10-liters flaske for at yde minimumsbeskyttelse af kølesystemet.

30 liter væske	beskyttelse frostvæske ned til -20°C (-4°F)
20 liter væske 10 liter deioniseret vand	beskyttelse frostvæske ned til -13° (9°F)
10 liter væske 20 liter deioniseret vand	beskyttelse frostvæske ned til -5° (23°F)

Eventuelle skader som følge af frost er ikke dækket af garantien.

For at genopfylde kølevæsketanken, fortsæt som følger:

- Sæt den pneumatiske klemme på dens støtte.
- Brug den medfølgende tud til påfyldning.
- Hæld 30 liter væske for at nå halvdelen af det angivne niveau.

**Sikkerhedsdata vedrørende væsken:**

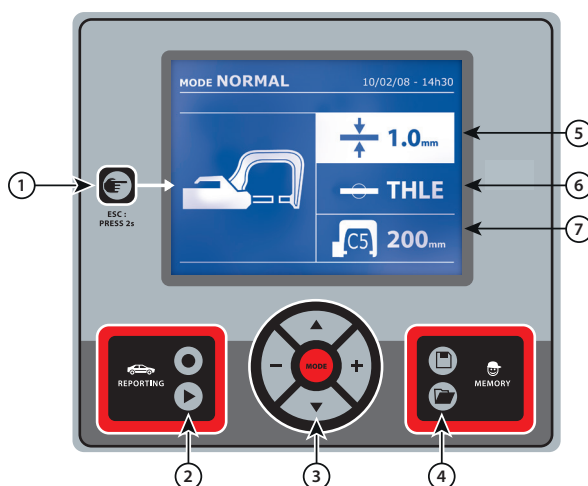
- i tilfælde af kontakt med øjne, fjern kontaktlinser, hvis de bæres, og skyl grundigt med rent vand i flere minutter. Søg lægehjælp.
- i tilfælde af kontakt med huden, rengør grundigt med sæbe og fjern straks forurennet tøj. Søg læge, hvis huden bliver irriteret.
- i tilfælde af at væsken sluges, skyl munden rigeligt med rent vand. Drik masser af vand. Søg lægehjælp.

Vedligeholdelse : Se kapitlet «FORHOLDSREGLER OG VEDLIGEHOLDELSE».

START AF MASKINEN

- Start maskinen ved at tænde for kontakten (Fig. 1 - 7), og stands den ved at skifte til OFF. **Advarsel! Afbryd aldrig strømforsyningen, når den elektriske svejsefordeling er i drift.** PCB'et inde i maskinen starter en testcyklus og starter indstillingerne, som tager omkring 10 sekunder. Ved afslutningen af denne cyklus er maskinen klar til brug.
- Så snart maskinen er tændt, begynder væsken at cirkulere i kablerne. kontrollere for potentielle lækager.

MAN TIL MASKINE INTERFACE



① Knap

- Tryk kort på knappen for at vælge mellem tilstandene klemme, pistol eller «klemmeindstillinger».
- Tryk på knappen i 2 sekunder for at vende tilbage til "normal" tilstand fra alle de andre tilstande.
- Tryk på knappen i 2 sekunder for at nulstille spottællingen, når den vises.
- Tryk på knappen i 2 sekunder for at vende tilbage til menuen «Indstillinger».
- Tryk kort to gange for at slette loggen, der vises i logvisningstilstand.
- Tryk kort på knappen, i programlagringstilstand, slet det valgte program.

② Gemmer en rapport


④ Gemmer indstillingerne

- Knap bruges til at gemme en maskinindstilling (disse er de indstillinger, der er blevet justeret gennem den manuelle tilstand: strøm, varighed og tilspænding).
- Knap bruges til at genetablere en indstilling, der tidligere er gemt under samme navn. Maskinen starter automatisk i manuel tilstand ved hjælp af svejseindstillingerne (strøm, varighed og tilspænding) og værktøjet (klemme eller pistol gemt).

⑤ Indstilling af pladens tykkelse




Denne funktion er beskrevet i det tilsvarende kapitel.

Knap  aktiverer eller deaktiverer oprettelsen af en rapport.

Knap  bruges til at se de afsluttede punkter.

Værdien der skal indtastes er i forhold til tykkelsen af de plader der svejses på. Valget af tykkelsen sker ved hjælp af knapperne og -, de forskellige tilgængelige tykkelser er 0,6, 0,8, 1,0, 1,2, 1,5, 1,8, 2,0, 2,5 og 3,0 mm.

③ Brug af de forskellige tilstande


Knap  bruges til at bevæge sig gennem de forskellige svejsetilstande. Et længere tryk på tilstandsknappen aktiverer indstillingstilstanden, der bruges til at vælge sprog, indstille datoen og aktivere advarselsslyden for «aktuel for lav» eller «tryk for lavt». Knapper ( eller ) bruges til at navigere gennem og vælge den værdi, der skal justeres, og derefter bruges knapper og - til at øge eller mindske denne værdi.

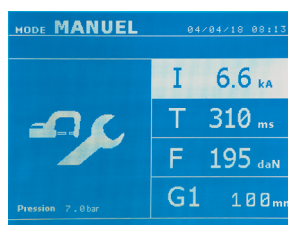
⑥ Indstilling af pladetype


Denne indstilling bruges til at specificere typen af metalplade, der svejses på, de forskellige valg er: belagt stål, HLE/THLE stål, UHLE stål og boring/USIBOR stål. Denne indstilling kan også justeres med knapperne og -.

⑦ Opsætning af armen

OPSÆTNING AF G-KLEMMEN

 Lås G-armen på plads ved hjælp af håndtaget (FIG 2 - 1).



Brug  knappen for at vælge klemmeindstillingsfunktionen. Funktionen «klemmeindstilling» bruges til at lukke klemmen og til at påføre det forudvalgte tryk ved elektroderne uden strøm igennem. Klemmen forbliver lukket, mens aftrækkeren trykkes ned. Denne funktion er designet til at verificere centreringsen af endebits.



Tryk på knappen  i 2 sekunder for at vende tilbage til AUTO-tilstand.

For GYSPOT PTI GENIUS skal du altid sørge for at være i denne tilstand for at stoppe pumpen, når du skifter arme. Elektroden trækkes tilbage i klemmen. Den røde indikator på knappen (FIG 2 - 12) lyser, når pumpen stopper.

DE FORSKELLIGE SVEJSEMODER

For alle modeller:



Knapperne ( eller ) bruges til at vælge de indstillinger, der skal justeres. Hver justering foretages ved at trykke på sidetasterne og -.

Knappen (FIG 2 -12) på klemmen bruges til at fjernjustere svejseindstillingerne (tykkelse, ståltipe):

- Langt tryk: ændring af indstilling (for at gå fra en indstilling til en anden)
- Kort tryk: ændring af værdien

Denne knap tillader ikke at skifte arm på skærmen. For at ændre armen (f.eks. G1 til G2), skal brugeren bruge maskinens tastatur.

Utilstrækkeligt netværkstryk:

Hvis indgangstrykket er utilstrækkeligt til at give det korrekte tryk, viser maskinen en fejlmeddelelse før svejsningen «Utilstrækkeligt netværkstryk». At trykke på aftrækkeren en gang til bruges til at «tvinge» punktsvejsningen med det tilgængelige tryk.

Lav strøm:

Hvis strømmen opnået under punktsvejsningen er under den forventede værdi (<6 %), viser maskinen «lavstrøm» efter svejsningen, hvilket betyder, at svejsningen skal kontrolleres.

Under alle omstændigheder vises en meddelelse i slutningen af svejsningen, der angiver den målte strøm og tryk. Denne meddelelse forbliver vist på skærmen, indtil brugeren trykker på en knap på tastaturet eller fortsætter med at svejse (FIG. 2 - 11).

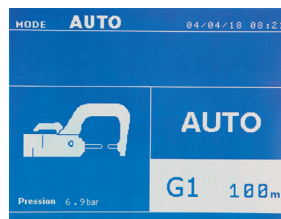


Svejsforholdene skal gennemgås ved starten af hvert nyt job. «Test» svejsepunkter skal udføres på metalplader eller plader svarende til det nye job, der udføres. Bær vores to punktsvejsninger med passende plads imellem, i overensstemmelse med opgavens krav. Test styrken af den anden svejsning. Testen er vellykket, hvis panelet knækker, når stedet trækkes ud, og midten trækkes ud. Midten skal have en minimumsdiameter i overensstemmelse med specifikationerne for køretøjets mærke.

AUTO-tilstand

Denne tilstand vises som standard, når maskinen starter.

Denne tilstand bruges til at svejse plader/paneler uden at skulle angive nogen indstillinger på skærmen. Maskinen indstiller automatisk de relevante indstillinger.

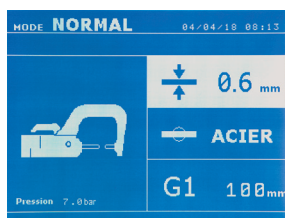


For at bruge denne tilstand skal du udføre en blank punktsvejsning (uden plade/panel mellem elektroderne), som du bliver bedt om på displayet. Tryk på knappen (FIG 2 -11). Beskeden «Gør et sted uden en belastning» vises på skærmen. Tryk på knappen igen for at kalibrere. Når kalibreringen er udført, viser maskinen alle indstillinger til nul og er klar til at svejse. Luk klemmen på området for at svejse og svejse automatisk uden at indtaste nogen parametre i maskinen. For hver 30 spots kræves en ny kalibrering.

Denne tilstand kan bruges, når du bruger alle arme undtagen G7.

NORMAL tilstand

Denne tilstand bestemmer svejseindstillingerne baseret på tykkelsen af pladerne/panelerne og ståltypen.



De indstillinger, der skal indstilles, når du bruger denne tilstand, er:

- **Tykkelsen af pladerne/panelerne**, med et interval mellem 0,60 mm og 3,00 mm.


Når 2 plader/paneler svejses sammen, indtastes tykkelsen på den tyndeste plade.

Når 3 plader/paneler er svejset sammen, skal du bruge den samlede akkumulerede tykkelse og dividere med 2.

- **Type stål** (belagt stål, HLE/THLE stål, UHLE stål, borestål (BORON)).

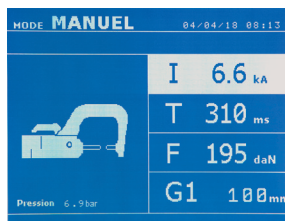
Når du svejser en blanding af forskellige typer stål, skal du vælge den stærkeste.

- **Reference for den anvendte arm.**

Tryk på knappen  i 2 sekunder for at vende tilbage til AUTO-tilstand.

MANUEL tilstand

Denne tilstand bruges til at vælge parametrene for spots ved at følge instruktionerne i en reparationsbog.



De parametre, der skal indstilles i denne tilstand, er:

- **Nuværende**

- **Varighed**

- **Tryk**

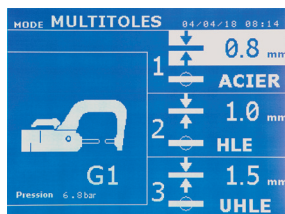
- **Reference for den anvendte arm.**

Tryk på knappen  i 2 sekunder for at vende tilbage til AUTO-tilstand.

MULTI-tilstand

Denne tilstand bruges til at indstille tykkelsen og typen af stål præcist for hver plade/plade.

Det første element (tykkelsen af ark 1) er valgt. Tasterne op og ned bruges til at vælge den indstilling, der skal justeres, hvor tasterne højre og venstre bruges til at øge eller mindske værdien. Fremhæv den indstilling, der skal justeres.





De indstillinger, der skal indstilles, når du bruger denne tilstand, er:

- **Tykkelsen af pladerne/panelerne**, med et interval mellem 0,60 mm og 2,50 mm.


- Ståltypen (belagt stål, HLE/THLE stål, UHLE stål, borestål (BORON)).

Når du svejser en blanding af forskellige typer stål, skal du vælge den stærkeste.

- For at aktivere arket/panelet 3 skal du trykke på rulletasterne ( eller ) for at fremhæve ark/panel 3.

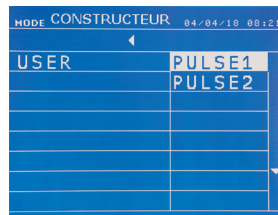
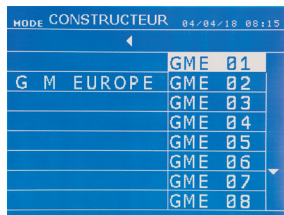
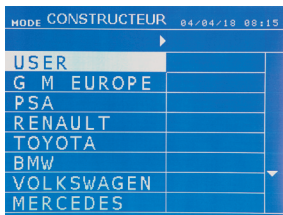
Brug derefter tasterne og - til at vælge tykkelsen på arkene/panelerne.

- **Reference for den anvendte arm.**

Tryk på knappen  i 2 sekunder for at vende tilbage til AUTO-tilstand.

PRODUCENT -tilstand

MANUFACTURER-tilstanden er valgfri; den kan ændres ved hjælp af menuen «Indstillinger». Denne tilstand bruges til at navngive et forhåndsregistreret sted baseret på reparationsbogen udstedt af producenten.

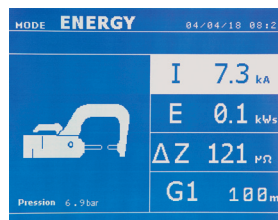
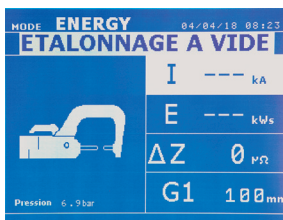


Punktsvejsninger programmeret af brugeren kan genkaldes ved at vælge USER på producentlisten. Svejsepunkter kan programmeres ved hjælp af GISPOT-softwaren og modulet til indstilling af svejsepunkter.

Tryk på knappen i 2 sekunder for at vende tilbage til AUTO-tilstand.

ENERGI-tilstand

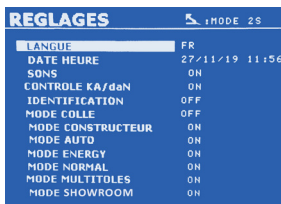
ENERGI-tilstanden er valgfri og kan indstilles ved hjælp af menuen «Indstillinger». Denne tilstand bruges til at styre den energi, der overføres under svejsningen. Denne tilstand er ikke designet til at blive brugt under reparationer, men til gavn for producenter og kvalitetskontrolorganisationer, der udfører test.



For at aktivere denne tilstand skal du først udføre en svejsning uden belastning. Tryk på knappen (FIG 2 -11). Meddelelsen «Gør et sted uden belastning» vises på skærmen. Tryk på knappen igen for at kalibrere. Når kalibreringen er udført, viser maskinen de sidst anvendte værdier i denne tilstand for strøm og energi. Brugen kan derefter ændre svejsestrømmen, energien og modstanden. Varigheden af svejsningen vil variere baseret på den tid, det tager for maskinen at nå det nødvendige energiniveau. Hvis det tager for lang tid, vil maskinen vise fejlmeddelelsen «maksimal varighed nået».

Tryk på knappen i 2 sekunder for at vende tilbage til AUTO-tilstand.

INDSTILLINGSMENU



Denne menu er tilgængelig ved at trykke på knappen og holde den nede i 2 sekunder.

Sproget i menuen kan ændres på linje 1. Dato og klokkeslæt kan programmeres på linje 2.

Funktionerne GYSTÅL, MANUFACTURER, AUTO, ENERGY, NORMAL og MULTISHEETS kan aktiveres eller deaktiveres ved hjælp af denne menu.

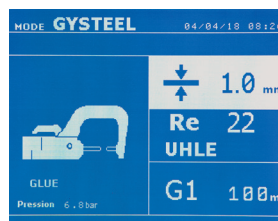
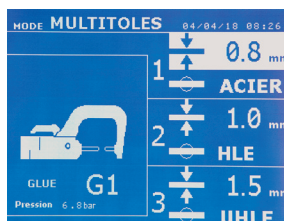
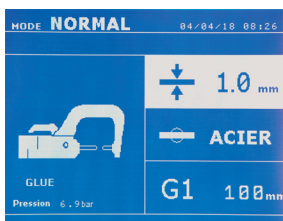


daN kontrol:

Denne indstilling bruges til at aktivere eller kontrollere klemmens klemkraft under svejsning.

LIM tilstand:

På skærbilledet INDSTILLINGER nedenfor kan brugeren angive tilstedeværelseslimen mellem panelerne/arkene. Når denne tilstand er i brug, udføres et pre-spot før svejsningen. Varigheden af dette præ-spot er indstillet i millisekunder, fra 0 til 400 ms, med tærskler på 50 ms. Når limtilstanden er valgt, vises ordet «LIM» i menuerne for NORMAL, MANUEL, MULTI eller GYSTEEL svejsetilstand.

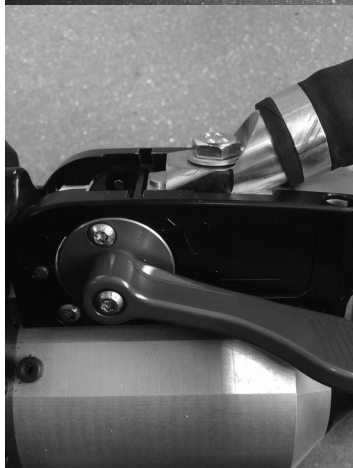


BRUG AF PISTOLEN (OPTION)

- Vælg GUN-værktøjet ved hjælp af knappen .



Fastgør pistolens jordforbindelseskabel til den mobile elektrode. Skub og stram riflen.



Fjern armen fra klemmen og fastgør pistolkablet på dens plads.



Tilslut styrekablet til jackstikket.



Kontroller, at skruen, der forbinder skoen med kabelskoen, er stram.

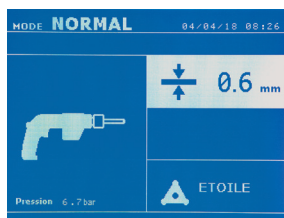
- Fastgør jordpuden godt og så tæt på svejsningen som muligt.

Ved monopunktsvejsning placeres altid jorden på pladen/panelet, der ikke er i kontakt med svejseelektroden (for at strømmen kan gå gennem de to plader, der skal svejses).

- Svejs start med det fjerneste sted væk fra jorden og arbejd hen imod det.

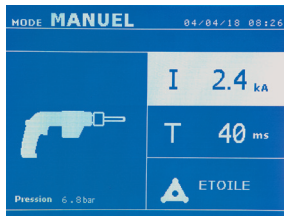
- Den normale svejsetilstand ved hjælp af stjerner er den, der bruges som standard.

- Pistolen kan bruges i normal eller manuel tilstand.




I normal tilstand vil pistolen være begrænset til 1,5 mm tykke ark.

Ved hjælp af pistolen kan operatøren vælge mellem forskellige værktøjer (mono-spids, stjerne, stød, varme, dyvelstift, nitte, møtrik, tandhjul). Vælg det ønskede værktøj ved hjælp af og - tasterne.



I manuel tilstand er den maksimalt mulige intensitet 8 kA i en maksimal varighed på 500 ms. Indstillingerne, der vises på skærmen, overskrider ikke disse værdier.

Indstil generatoren ved at angive tykkelsen af pladen/panelet, der skal svejses, ved hjælp af og - tasterne. Det er muligt at justere strøm- og tidsindstillingerne i manuel tilstand.

Tryk på  knappen i 2 sekunder for at vende tilbage til NORMAL tilstand.

FEJLHÅNDBLING



Forskellige elementer kan give fejl. De kan opdeles i 4 kategorier:

- 1/ Advarselsmeddelelser designet til at advare operatøren om overophedning, manglende tryk eller strøm osv. Disse meddelelser vises på skærmen og forbliver synlige, indtil der trykkes på en knap.
- 2/ De fejl, der opstår i forhold til utilstrækkeligt lufttryk eller strømforsyning.
- 3/ De alvorlige fejl, der blokerer maskinen. Kontakt i dette tilfælde serviceafdelingen
- 4/ Den termiske beskyttelse er forbundet med en termistans på diodebroen og når den aktiveres låses maskinen og meddelelsen «overophedning» vises.

Lavt batteri



Meddelelsen «Batteri lavt» vises, når maskinen er tændt, og den indikerer, at batteriet på kommandokortet er lavt. Dette batteri bruges til at registrere dato og klokkeslæt, når maskinen er slukket.

Ugyldigt værktøj



Meddelelsen «Ugyldigt værktøj» vises, når maskinen er tændt, og indikerer, at en knap er trykket ind, aftrækkeren er trykket ind eller en permanent kortslutning. Tjek aftrækkeren eller knapperne på klemmerne for at fjerne meddelelsen.

Ugyldig arm



Den anvendte arm er ikke kompatibel med den valgte svejsetilstand.

Strømmen er for lav



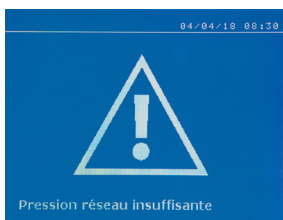
1/ Tjek svejsningen

Hvis strømmen opnået under en punktsvejsning er lavere end den forventede værdi (6%), viser maskinen advarselsmeddelelsen «Lav strøm, kontroller svejsningen».

2/ Tjek arkene

Hvis maskinen ikke kan levere den nødvendige strøm, vises fejlmeddelelsen «Svag strøm, tjek arkene». Svejsningen sker ikke, og fejlen skal springes over, for at svejsningen sker.

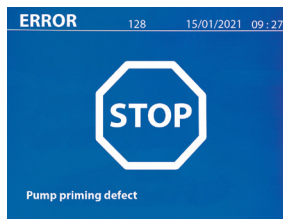
Utilstrækkeligt lufttryk



Hvis indgangstrykket er utilstrækkeligt til at levere den ønskede tilspænding, bipper maskinen og viser før svejsningen fejlmeddelelsen "Utilstrækkeligt lufttryk".

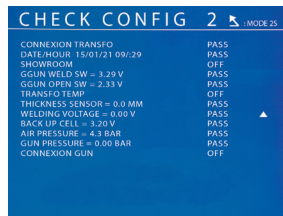
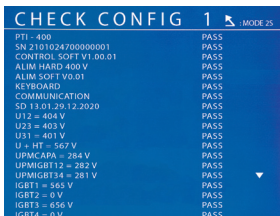
At trykke på aftrækkeren en gang til bruges til at «vinge» punktsvejsningen med det tilgængelige tryk. Hvis den registrerede tilspænding er utilstrækkelig, viser maskinen "Lavt tryk". «p lav» registreres også i den aktive rapport.

Pumpe priming



Meddelelsen «Pumpe priming defect» vises, når kølesystemets pumpe er uskadeliggjort. Kontroller kølevæskens niveauet i tanken.

Selvdiagnosticering




Når strømmen er tændt, udfører maskinen selvdiagnostik og viser resultaterne på skærmen. Hvis der ikke er nogen blokeringsfejl, vises denne side i 3 sekunder og forsvinder derefter. I løbet af denne periode vil et kort tryk på MODE-knapperne, ▲ eller ▼, efterlade CHECK-siderne vist (resultater opsummeret på to sider). Et langt tryk på MODE forlader CHECK-tilstanden. Det er ikke muligt at forlade KONTROL-siderne, hvis der opdages en blokeringsfejl, bortset fra en fasefejl (se listen nedenfor).

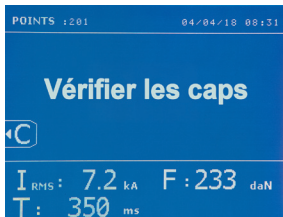
Linje nr.	Kommentar	Vis venstre kolonne	Vis højre kolonne	Type af defekt	Ved blokeringsfejl
Side CHECK nr. 1					
1	Navn på produktet	PTI-400	PASSERE	Ingen blokering	
2	Produktets serienummer	SN xx.xx.xxxxxx.xxxxxx	Bestået eller IKKE	Ingen blokering	
3	Sekundær blød version	CONTROL SOFT Vxx.xx.xx	PASSERE	Ingen blokering	
4	Hård primær version	ALIM HARD 400V	Bestået eller IKKE	Blokering	Forkert strømforsyningskort, kontakt din forhandler.
5	Primær blød version	ALIM SOFT Vx.xx	BESTÅ IKKE-BESTÅ	Blokering	Forkert softwareversion, kontakt din forhandler.
6	Tastatur test	TASTATUR	Bestået eller IKKE	Ingen blokering	Sørg for, at der ikke er trykket på nogen tast på tastaturet eller aftrækkeren. Kontakt din forhandler, hvis fejlen fortsætter.
7	Kommunikationstest µ	MEDDELELSE	Bestået eller IKKE	Blokering	Kommunikationsproblem mellem kortene, kontakt din forhandler.
8	SD kort	SD xx.xx.xx.xx.xxxx	Bestået eller IKKE	Ingen blokering	SD-kort er ikke til stede.
9	Spændingsfase 1	U12 = xxx V	Bestået eller IKKE	Blokering	Hvis der ikke er nogen fase, kan du trykke på MODE i 5 sek. for at få adgang til opsætningsmenuen og lade maskinen fungere i Showroom-tilstand.
10	Spændingsfase 2	U23 = xxx V	Bestået eller IKKE	Blokering	
11	Spændingsfase 3	U31 = xxx V	Bestået eller IKKE	Blokering	
12	CAPA spænding	U HT = xxx V	Bestået eller IKKE	Blokering	Problem med at kontrollere strømelektronikken, kontakt din forhandler.
13	Spænding PM IGBT 1 og 2	UPMIGBT12 = xxx V	Bestået eller IKKE	Blokering	
14	Spænding PM IGBT 3 og 4	UPMIGBT34 = xxx V	Bestået eller IKKE	Blokering	
15	IGBT-testresultat 1	IGBT1 = xxx V	Bestået eller IKKE	Blokering	
16	IGBT-testresultat 2	IGBT2 = xxx V	Bestået eller IKKE	Blokering	
17	IGBT-testresultat 3	IGBT3 = xxx V	Bestået eller IKKE	Blokering	
18	IGBT-testresultat 4	IGBT4 = xxx V	Bestået eller IKKE	Blokering	
Side CHECK nr. 2					
1	Navn på produktet	CONNEXION TRANSFO	Bestået eller IKKE	Blokering	Kontroller tilslutningen af strømkablet fra griberen til generatoren.
2	Testresultat primær detektionstransfo	DATO TID	Bestået eller IKKE	Ingen blokering	
3	Dato og tid	SHOW-ROOM	TIL eller FRA	Ingen blokering	
4	SHOW-ROOM-tilstand	GGUN WELD SW = x.xx V	PASSERE	Ingen blokering	

5	Svejsafrækker, pistolaftrækker og pistoltemperaturtest	GGUN OPEN SW = x.xx V	Bestået eller IKKE	Blokering	Kontroller tilslutningen af effektdiodens temperatursensor.
6	Triggertest på diodeåbning og temperatur	TRANSFO TEMP = x.xx V	TIL eller FRA	Blokering	Overophedning af krafttransformatoren. Lad maskinen køle af, før den startes igen.
7	Transformer primær temperatur	TYKKEELSESENSOR = xx.x mm	PASSERE	Ingen blokering	
8	Positionssensor	SVEJSESPÆNDING = x.xx V	PASSERE	Ingen blokering	
9	Svejsespænding	BACKUP CELLE = x.xx V	Bestået eller IKKE	Ingen blokering	
10	Backup batterispænding	LUFTRYK = xx.x bar si PASS	Bestået eller IKKE	Blokering	Luftrykssensor fra HS-netværket, kontakt din forhandler.
		Netværks pres			
11	Klem tryk	PISTOLTRYK = xx.x bar si PASS	Bestået eller IKKE	Blokering	Luftrykssensor på HS-griberen, kontakt din forhandler.
		Registrering af våben-tilstedeværelse			
12	Detection presence pistolet	TILSLUTNINGSPISTOL	TIL eller FRA	Ingen blokering	

SPOTANTAL



Et plettællerværktøj holder optælling af de forskellige punktsvejsninger udført med den samme hætte. Hvis der ikke er noget problem under svejsningen, vises følgende meddelelse. Optællingen vises i øverste venstre hjørne af skærmen. tryk på knappen  i 2 sekunder for at nulstille tælleren efter udskiftning af hætterne.



Maskinen tæller antallet af point opnået med hver arm uafhængigt. En advarselsmeddelelse vises på skærmen, når grænsen for punkterne i overskrifterne er nået. Meddelelsen forbliver vist efter hvert punkt, indtil tælleren nulstilles.





Hvis hætterne ikke udskiftes, efter at advarselsmeddelelsen er vist, og tælleren blot nulstilles, kan de forringes og have en negativ indvirkning på svejsningens kvalitet.

OPTAGELSESFUNKTIONER

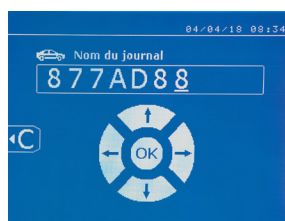
Identifikationstilstanden er valgfri og kan aktiveres ved hjælp af menuen «indstillinger».

Hvis identifikationstilstanden er slået fra, er il siffit de saisir un nom de rapport et de l'activer pour mémoriser les points de soudure effectués.

Loggen gør det muligt at gemme parametrene for de pletter, der er lavet ved hjælp af klemmen. Den er tilgængelig i alle tilstande ved at trykke på de 2 knapper  og .

Brugerprogrammet er tilgængeligt i alle tilstande ved at trykke på  og  knapper.

Rapport (log)



At gemme en rapport giver dig mulighed for at hente data fra en række spot lavet ved hjælp af klemmen og gemme dem på hukommelseskortet, så de kan hentes fra f.eks. en pc. GYS leverer en software kaldet GISPOT til at læse SD-kortet og redigere logfilerne på en pc. Denne GISPOT-software er gemt på SD-kortet samt brugermanualen.

Som standard er denne funktion deaktiveret, når maskinen tændes. Ved at trykke på optageknappen (til/fra) og «mode»-knappen starter optagelsen af rapporten i den valgte log. Ved at trykke på optageknappen igen (til/fra) stoppes den aktuelle optagelse.

Den oprettede log indeholder: et ID indtastet af brugeren, samt for hver udført spot, det anvendte værktøj og arm, maskinindstillingerne (kraft og tryk). Den indeholder også følgende mulige fejlmeddelelser, der kan være opstået under optagelsen: I LOW, P LOW, PB CAPS.

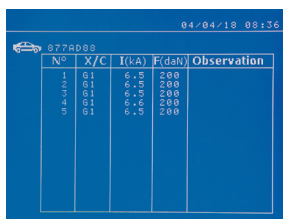
ID indtastes med de 4 taster, - ▲ eller ▼. Når du indtaster en identifikator, der allerede er i brug, vil maskinen registrere de nye punkter i rækkefølge uden at slette de tidligere.

Det ► knappen bruges til at hente en tidligere gemt rapport og læse den tilbage på skærmen.

Den aktuelle optagelse skal stoppes ved at trykke på ● knappen, før den kan vises på skærmen. Det MODE knappen bruges til at afslutte rapportvisningstilstanden.

For at slette indholdet af en rapport skal du vis den på skærmen ved hjælp af knappen ►.

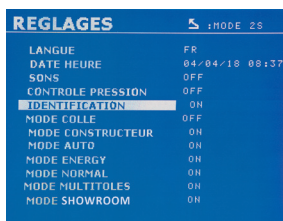
Tryk derefter på ◀ knap. Følgende meddelelse vises på skærmen.



Når trekanten vises, ◀ sletter et andet tryk på knappen indholdet af den viste rapport.

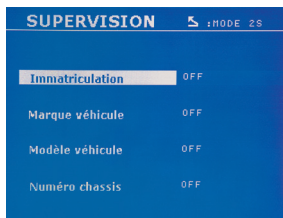
Trekanten forsvinder automatisk fra skærmen efter 3 sekunder.

Identifikationstilstand



Hvis identifikationstilstanden er sat til «ON», skal alle obligatoriske felter i reparationsordren indtastes for at tillade svejsningen at fortsætte, ellers vil maskinen vise «identifikationsfejl». For at aktivere og deaktivere identifikationstilstanden skal der indsættes et SD-identifikationskort i BP-kortlæseren i stedet for SD-kortet, der indeholder programmerne.

Indstillingsskærmen aktiveres ved at trykke og holde nede MODE knappen i 2 sekunder.



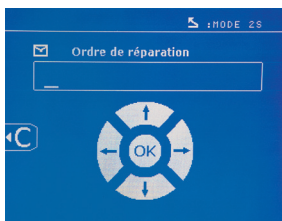
Når SD-kortets «identifikation» er isat, og «identifikation TIL» er valgt, vises overvågningsskærmen. Denne skærm bruges til at gøre felterne «registrering, køretøjsmærke, køretøjsmodel, køretøjsmodel, stelnummer» obligatoriske felter ved indtastning af reparationsordren.

Tryk på ◀ for at forlade skærmen MODE knappen i 2 sekunder. Derefter er det nødvendigt at sætte SD-kortet med programmerne tilbage i maskinkortlæseren.

Liste over skærbilleder, der bruges til at indtaste en reparationsordre:

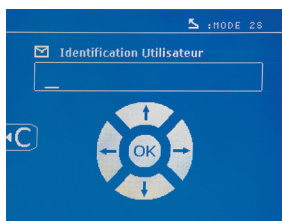
Hvis en reparationsordre allerede er oprettet, kan den ikke ændres eller slettes på maskinen. For at slette det, brug Gyspot-softwaren på pc'en. Brugeren kan maksimalt oprette 100 reparationsordrer.

Reparationsordre



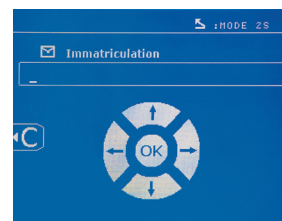
Køretøjsmærke

Brugeridentifikation

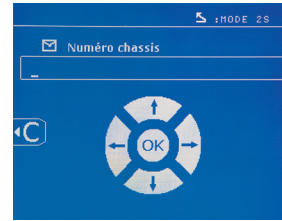
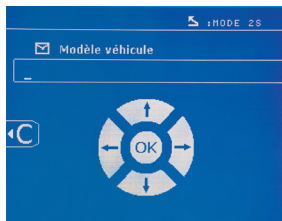
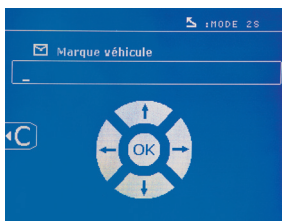




Køretøjsmodel

Registrering (valgfrit)

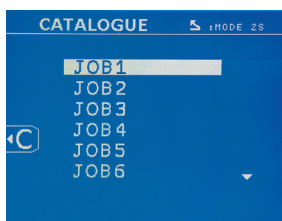


Stelnummer (valgfrit)

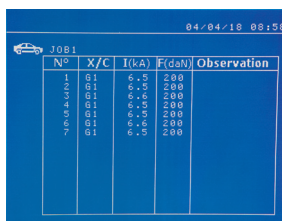




piletasterne (▲ eller ▼) bruges til at ændre bogstaverne eller tallene. Tasterne - og bruges til at flytte markøren inde i feltet. Tryk på  knappen kort for at rydde feltet. Det  knappen giver dig mulighed for at rulle gennem felterne til redigering eller læsning.

Katalog



Knappen  bruges til at konsultere reparationsordrerne. Sidenummeret vises (maks. 13)






Tasterne - og bruges til at skifte side. Nøglerne ▲ et ▼ bruges til at vælge forrige eller næste job. Det  knappen viser den valgte reparationsordre. Det  knap-tasten bruges til at afslutte rapportvisningstilstanden.

- SD-kortadministrationsbiblioteket giver dig mulighed for at administrere dine SD-kort over 2 GB.
- For hver reparationsordre er en logfil xxx.dat tilknyttet (med xxx=identifikator fra 001 til 100). I hver log kan der maksimalt registreres 500 svejsepunkter. Ved konsultation vises navnene på reparationsordren og brugeren.
- Sidenummeret er angivet øverst til venstre..
- Alle reparationsordrer gemmes i filen kaldet catalog.GYS.
- Denne fil indeholder det samlede antal reparationsordrer, navnet på hver reparationsordre og navnet på hver bruger. Der er maksimalt 100 reparationsordrer.



Brugerprogrammer

Ved at gemme indstillingerne kan du definere et brugerprogram for nemt at finde dets indstillinger til fremtidig brug. 20 hukommelsespladser er tilgængelige. Hver af dem indeholder følgende indstillinger: værktøj, arm, svejsekraft, svejsetid og tryk. Et program kan knyttes til klemmen eller pistolen.

Knappen  bruges til at gemme de aktuelle indstillinger for den manuelle tilstand (effekt, tid og tryk). De 20 hukommelsespladser er derefter angivet med deres identifikator (for dem, der bruges) eller med et symbol» ---» for ledige slots.

ID indtastes med de 4 taster . Når du indtaster et ID, der allerede er blevet brugt, sletter maskinen de indstillinger, der tidligere blev gemt. Det  knappen bruges til at få adgang til de tidligere gemte indstillinger. At vælge en tom placering har ingen effekt.

Et kort tryk på tasten  sletter det valgte program fra listen over gemte programmer.

Tasten  forlader programvalgstilstanden, skifter maskinen til manuel tilstand med parametrene og værktøjet gemt i programmet. For at deaktivere et program skal du blot ændre værdien af en parameter i en af de tre tilstande manuel, normal eller multiplicere eller ændre værktøjet (klemme, pistol) ved hjælp af  knappen.

Det  tasten giver dig mulighed for at se en tidligere gemt rapport og læse den tilbage på skærmen.

SD-hukommelseskort (ref. 050914)

- Dette kort giver brugeren mulighed for at koble maskinen til en pc for at:
- Hente logs (rapporter), føre en fortegnelse over det udførte arbejde og til sidst sende det til et forsikringselskab.
 - Opdater svejseparametre, tilføj nye sprog.
 - GISPOT-softwaren til redigering af parametre på en pc er gemt på SD-hukommelseskortet.
 - Instruktionerne er gemt på SD-hukommelseskortet.



Hukommelsespladsen er tilstrækkelig til at sikre en autonomi på mere end 65.000 point. Maskinen kan kun fungere uden et hukommelseskort i «manuel» tilstand. Hvis hukommelseskortet ikke er isat i kortlæseren, vises følgende meddelelse. Maskinen skal stoppes og genstartes efter indsættelse af SD-kortet.

Vigtigt: Det er nødvendigt at slukke for strømmen til maskinen, før du fjerner SD-kortet fra dens læser, og genstart først maskinen efter at have indsat SD-kortet i læseren, ellers kan de data, der er gemt på SD-kortet, gå tabt.

MONTERING OG UDSKIFTNING AF ARMENE PÅ G-KLEMMEN



Garantien dækker ikke uregelmæssigheder og skader på grund af forkert montering af G-klemmearmene.

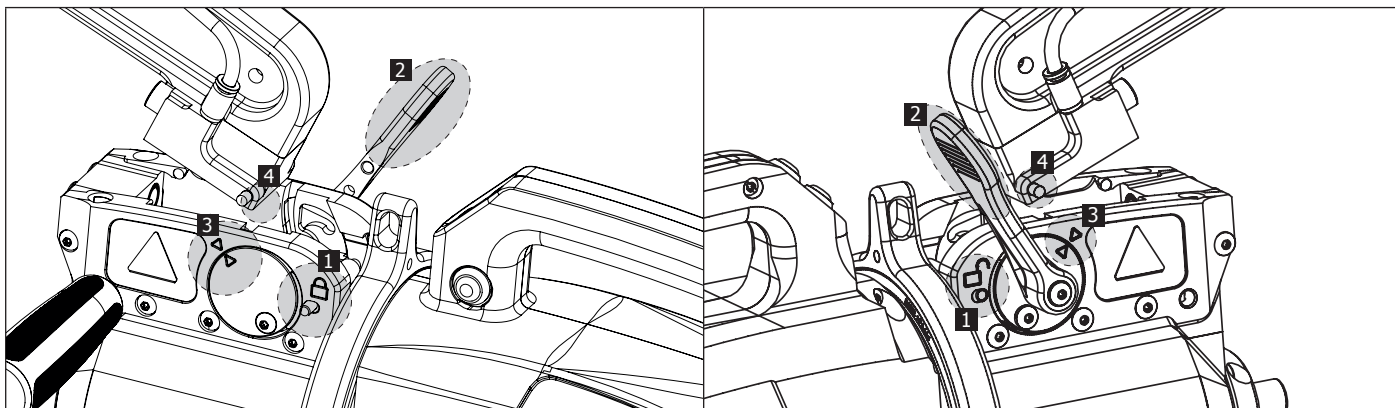
VIGTIGT:

- brug ikke kobberfedt på armene.
- hold armbunden og armstøtten på klemmen rene for at sikre en god strømstrøm mellem de dele, der er i kontakt.
- Hvis maskinen ikke bruges i længere tid, skal du altid opbevare maskinen med en arm monteret på klemmen for at undgå støv på armstøtten.

Fremgangsmåde for udskiftning af arme:

Under udskiftningen af armene på klemmen skal kølekredspumpen være slukket. For at gøre dette skal du placere dig selv i «Clamp Setting»-tilstand på maskinen; det røde lys på klemmeknappen (FIG 2 -12) indikerer, at pumpen er slukket. Elektroden trækkes tilbage i klemmen for at tillade, at armen kan fjernes.

- 1 Låsen stikker ud på låsesiden
- 2 Håndtaget skal være i bagerste positionsstop (~120°)
- 3 Pilene skal justeres
- 4 Vip armen ca. 15° og fjern den fra huset (stifterne skal glide ind i rillen)

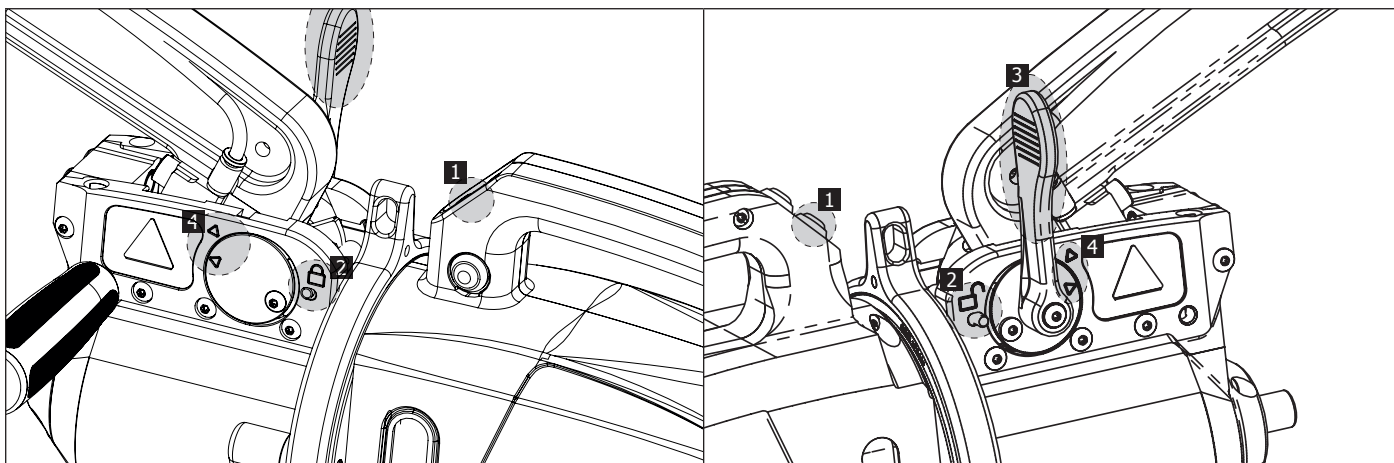


MEKANISK OVERÅBNING AF ARMEN

For at åbne armen og få lettere adgang til karrosseriet skal du aktivere overåbningen ved at trykke på klemmeknappen (FIG. 2 -10).

- 1 Tryk på knappen (FIG 2 -10)
- 2 Låsen stikker ud på den åbne låseside
- 3 Håndtaget skal være åbent (~90°) ved anslaget på låsen.
- 4 Pilene må ikke være på linje

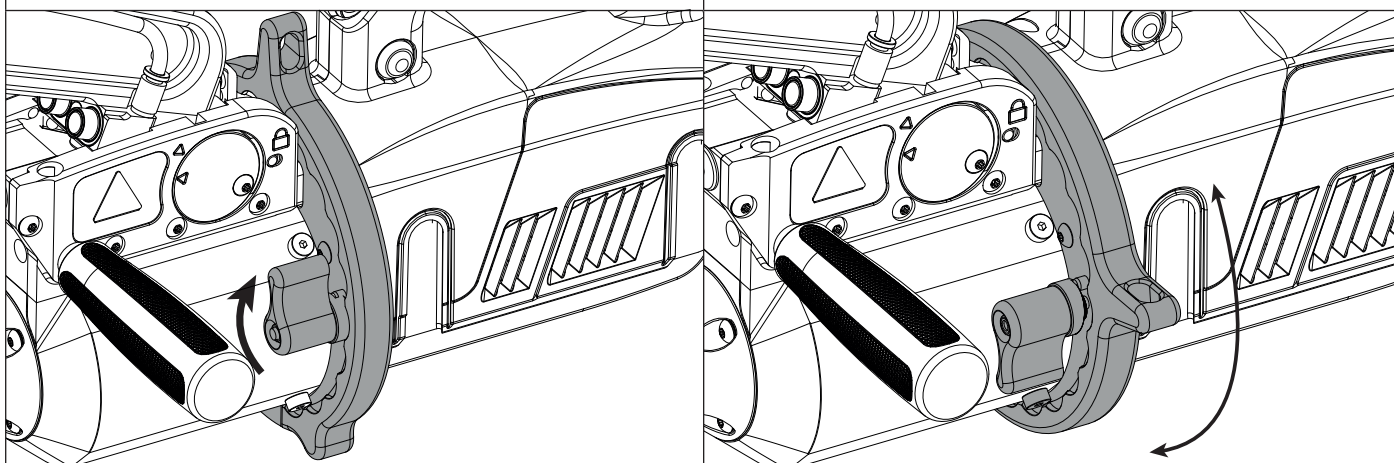
Hæld armen.



LÅSNING / OPLÅSNING AF GYROSKOPET

Når håndtaget vippes opad, er gyroen låst.

Når håndtaget vippes ned, låses gyroen op.
Den kan dreje rundt om klemmen i en 360° vinkel.



GISPOT SOFTWARE PÅ PC

Formålet med denne software er at redigere og gemme punktsvejsningsrapporterne lavet ved hjælp af en GYSPOT udstyret med en SD-kortlæser. For at bruge denne software skal pc'en være udstyret med en SD-kortlæser.

GISPOT-softwaren kan installeres fra filer på SD-kortet. I mappen \GYSPOT V X.XX, dobbeltklik på filen INSTALL.EXE, og følg instruktionerne for at installere softwaren på din pc. Et GYSPOT-ikon installeres automatisk på din pc's skrivebord.

1 - Valg af sprog

Softwaren understøtter flere sprog. I øjeblikket er de tilgængelige sprog:

fransk, engelsk, tysk, spansk, hollandsk, dansk, finsk, italiensk, svensk, russisk, tyrkisk.

For at vælge et sprog, fra menuen, klik på **Muligheder** og så videre **Sprog**.

Bemærk, at når sproget er valgt, er det nødvendigt at lukke og åbne GISPOT-softwaren igen, så sproget kan tages i betragtning.

2 - Brugeridentitet

For at personlige udgaverne med dine personlige oplysninger kræves der nogle oplysninger. For at give de nødvendige oplysninger skal du i menuen klikke på **Indstillinger** og derefter på **Identitet**. Et nyt vindue vises med følgende oplysninger:

Firmanavn

Adresse / Postnummer / By

Telefon / Fax / E-mail / Hjemmeside

Logo


Oplysningerne vil derefter blive vist på udgaverne.

3 - Sporbarhed

Som standard åbner GISPOT-softwaren i tilstanden «Sporbarhed». I tilstanden «Punktindstilling», klik på **Sporbarhed** i **Muligheder** menu.

3.1 - Import af punktrapporter fra et SD-kort:

For at importere punktrapporterne lavet med en GISPOT til din pc, skal du indsætte SD-kortet i kortlæseren på din pc og starte GISPOT-softwaren.

Vælg derefter den læser, som dit SD-kort er indsat i, og klik på knappen .


Når importen er udført, grupperes de udførte svejsepunkter efter vedligeholdelsesordre-identifikationen. Denne identifikator svarer til navnet på rapporten angivet i svejsemaskinen. Denne identifikator vises på fanen **Aktuel**.

Når rapporterne er importeret, er det muligt at søge, redigere eller arkivere hver enkelt rapport. Vælg en rapport for at visualisere det færdige

punkt i en rapport. De afsluttede pladser vises i tabellen.

For at udføre en søgning skal du udfylde søgefeltet og klikke på knappen .

For at redigere en rapport, vælg en rapport og klik på knappen .

For at arkivere en rapport, vælg en rapport og klik på knappen . Advarsel, vær opmærksom på, at importerede rapporter ikke kan slettes, før de er blevet arkiveret.


3.2 - Se de arkiverede spotrapporter:

Klik på fanen Arkiver for at se de arkiverede rapporter. Rapporterne er grupperet efter år og måned.


Vælg en rapport for at se de afsluttede pletter. De afsluttede pladser vises i tabellen.

For arkiverede rapporter er det muligt at søge, redigere eller slette en rapport.

Vær forsigtig, en rapport, der er arkiveret og derefter slettet, vil blive importeret igen, når der importeres data fra et SD, der ikke er blevet ryddet.

For at udføre en søgning skal du udfylde søgefeltet og klikke på knappen .

For at redigere en rapport, vælg en rapport og klik på knappen .

For at slette en rapport, vælg en rapport og klik på knappen .

3.3 - Sletning af et SD-kort:

Sletning af kortet vil slette alle afsluttede spotrapporter, der er optaget på SD-kortet.

For at slette et SD-kort skal du indsætte SD-kortet i PC-kortlæseren og derefter klikke på **Indstillinger** i menuen og **tøm SD-kortet**.

Vær forsigtig, når du rydder, vil de afsluttede spotrapporter, som endnu ikke er blevet importeret, automatisk blive importeret.

3.4 - Sådan udfyldes oplysningerne i en rapport:

Hver rapport kan udfyldes med følgende oplysninger:

Operatør,

Køretøjstype,

Reparationsordre,

registrering,

Dato for første registrering,

Intervention,

Kommentarer.

For at indtaste disse data skal du vælge en rapport og indtaste oplysningerne i rapporthovedet.

3.5 - Udskrivning af en rapport:

For at udskrive en rapport skal du vælge en rapport og klikke på knappen . En forhåndsvisning af udgaven vises. Klik på knappen .

3.6 - Eksport af udgaven i PDF-format:

For at eksportere en udgave i PDF-format skal du vælge en mappe og derefter klikke på knappen . En forhåndsvisning af udgaven vises. Klik på knappen . Et eksempel på lagring af de udskrevne parametre ved hjælp af GISPOT-softwaren er givet nedenfor.

4 - Spot-parametre

For at skifte til «Spot Parameter»-tilstand, klik på **Spot parameter** i menuen **Indstillinger**.

«Spot parameter»-tilstanden gør det muligt at bruge operatøren til at bruge spots indstillet af fabrikanterne. Denne tilstand giver også brugeren mulighed for at vælge sine egne svejseparametre.

- Indsæt SD-kortet, der fulgte med GISPOT-punktsvejseren, i læseren på din pc og vælg den korrekte disk i rullemenuen.

- GISPOT punktsvejsere understøtter op til 16 filer, der kan indeholde op til 48 punktindstillinger.

- Den første fil kaldet «USER» kan ikke slettes. Det giver brugeren mulighed for at tilføje, ændre eller slette en spotparameter.

- De øvrige filer er reserveret til det sted, der er fastsat af fabrikanterne. Det er muligt at importere producentfiler, der er downloadet fra vores hjemmeside (<http://www.gys-welding.com>). Det er ikke muligt at tilføje, ændre eller slette en spotparameter taget fra en producentfil.

4.1 - Importer en producentspotparameterfil:

USER	user	▲
GM EUROPE		
PSA		
RENAULT		
TOYOTA		▼

Dobbeltklik i den første kolonne og indtast et producentnavn.

USER	user	▲
GM EUROPE	ctrl	
PSA		
RENAULT		
TOYOTA		▼

Dobbeltklik derefter i den anden kolonne for at vælge en producentfil, der tidligere er downloadet fra vores hjemmeside.

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

Listen over spots indstillet af producenten vises på den anden liste. Vælg et konfigureret punkt for at se kronogrammet og konfigurerede parametre.

4.2 - Tilføj et konfigureret sted i BRUGER-filen:

USR001	▲
	▼

For at tilføje et sted til USER-filen, vælg USER-filen fra fillisten og klik på knappen **+** til højre for listen over konfigurerede spots. Indtast navnet på stedet, og tryk på TAB-tasten, eller klik uden for listen over konfigurerede steder for at konfigurere svejseparametrene.

For at et spot skal konfigureres, er det muligt at konfigurere:

Forspændingsstadiet

Forvarmingsfasen

De forskellige pulser (maks. 4 pulser)

Og den varme og kolde smedningsfase.

For at ændre indstillingerne, klik på knapperne **↕**.

Når operatøren ændrer en parameter, opdateres spot-kronogrammet.

For at validere spotkonfigurationen skal du klikke på knappen **✓**.

Klik på knappen for at annullere spotkonfigurationen **↶**.

4.3 - Rediger et sted, der er konfigureret i BRUGER-filen:

For at ændre indstillingerne for et punkt skal du vælge et punkt på listen og derefter ændre svejseindstillingerne.

For at validere ændringerne skal du klikke på knappen **✓**.

Klik på knappen for at annullere ændringerne **↶**.

4.4 - Slet et konfigureret punkt i BRUGER-filen:

Vælg en spotparameter fra listen og klik på knappen **X** til højre for listen.

	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

SIKKERHED OG VEDLIGEHOLDELSE

Brugertræning

Personer, der betjener denne maskine, skal modtage passende uddannelse for at få det maksimale ud af maskinens egenskaber og udføre reparationer af god kvalitet (eksempler: karrosseritræning).

Forberedelse af de dele, der skal samles

Det er vigtigt at rengøre og tilstøde det område, der skal svejses.

I tilfælde af en beskyttende anvendelse skal du sikre dig, at den er ledende ved først at teste en prøve.

Monopunkt elektrode svejsning

Når du reparerer et køretøj, skal du kontrollere, at producenten tillader denne type svejseproces.

Brug af undervingearmen

Det maksimale tryk er 100 daN.

O-ringe til G-armens låsemøtrikker.

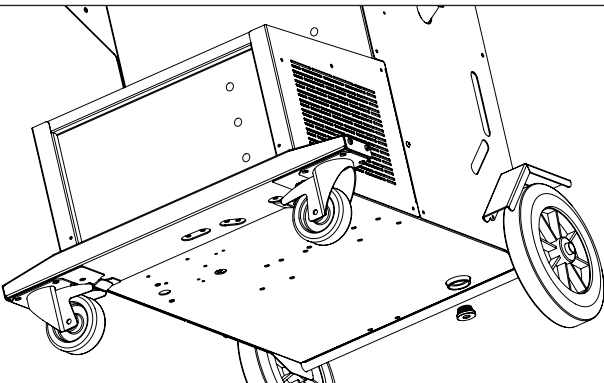
Inde i de 2 arme låsemøtrikker er der 2 O-ringe, som skal udskiftes i tilfælde af lækage eller hver 6. måned. Disse 2 tætninger er nødvendige for at undgå enhver risiko for lækage.


Disse tætninger er O-ringe d=25, gruppe på 4. Ved udskiftning af disse tætninger skal der smøres fedt på dem. (ref. 050440 : kontaktfedt)

Kølevæskens mængde og kvalitet

Kølevæskensniveauet er vigtigt for korrekt drift af maskinen. Det skal altid være mellem minimums- og maksimumsniveauet angivet på vognen. Fyld om nødvendigt på demineraliseret vand.

Udskift kølevæsken hvert andet år:

1	Sluk for strømforsyningen ved hjælp af kontakten på bagsiden af maskinen (OFF-position), og afbryd enheden fra lysnettet.
2	Stil en spand (min. 30 l kapacitet) under maskinens afløbshul.
3	 <p>Skru aftapningsproppen, der sidder under maskinen, af med en 10 mm torxnøgle. (Ref. S6262)</p>
4	Skyl indersiden af tanken med rindende vand for at fjerne aflejringer.

5	Udskift aftapningsproppen. ( : 4 Nm)
6	Fyld tanken med kølevæske (5l : 062511 / 10l : 052246)
7	Tænd for strømmen igen (ON-position), og kontroller for utætheder.

FEJLFINDING

	FEJLFINDING	ÅRSAGER	LØSNINGER
Klemsvejsning	Den lavede plet holder ikke eller ikke nok	Kasketterne er slidte.	Skift hætterne.
		Arkene er ikke rene nok.	Tjek forberedelsesarbejdet.
		Den valgte arm passer ikke til den monterede.	Tjek den valgte arm i softwaren.
	Maskinen laver et hul i arket.	Kasketterne er slidte.	Skift hætterne.
		Utilstrækkeligt lufttryk.	Tjek lufttrykket (min. 8 bar)
		Overfladen er ikke ordentligt forberedt.	Klargør/rengør overfladen, der skal arbejdes på
	Mangel på magt	Strømforsyning problem.	Kontroller netspændingens stabilitet
		Hætter sorte eller beskadigede.	Skift hætterne.
		Forkert armlåsning.	Se kapitlet "Samling og udskiftning af arme".
	- Hurtig overophedning af maskinen. - Oppumpning af strømkabel.	Ingen eller dårlig cirkulation af kølevæsken.	Åbn vognens tankdæksel og observer kølevæskens bevægelse og korrekt retur.
	- Pumpen stopper - Forurenede kølevæske - Kredsløb blokeret.	Forhindring i kølekredsløbet (klemte rør)	Tjek beklædningen mellem vognen. Kontroller, at pumpen fungerer korrekt. Kontroller kølevæskens tilstand.
	Pistol	Unormal opvarmning af pistolen	Forkert tilspænding af patronen.
Løs pistolbeklædning.			Udskift kappen, så luftkølingen når ind i pistolen
Forkert placering af jordpuden.			Kontroller, at jordpladen er i kontakt med den rigtige metalplade.
Mangel på kraft i pistolen		Dårlig kontakt med jordpuden.	Tjek jordkontakten
		Forkert tilspænding af patronen eller tilbehøret.	Tjek tætheden af patronen og tilbehøret og beklædningens tilstand
		Beskadigede forbrugsvarer.	Udskift forbrugsstofferne

GARANTI

Garantien dækker fabrikationsfejl i 2 år fra købsdatoen (reserverdele og arbejde).

Garantien dækker ikke:

- Transportskader.
- Normalt slid på dele (f.eks.: kabler, klemmer osv.).
- Skader på grund af forkert brug (strømforsyningsfejl, tab af udstyr, adskillelse).
- Miljørelaterede fejl (forurening, rust, støv).

I tilfælde af fejl returneres enheden til din forhandler sammen med:

- Købsbeviset (kvittering osv ...)
- En beskrivelse af den rapporterede fejl

TEKNISKE SPECIFIKATIONER

PTI GENIUS - 400 V

Elektriske specifikationer

Nominal forsyningspænding	U1n	3 ~ 400 V ± 10 %
Netfrekvens	F	50/60 Hz
Permanent strømforsyning	I _{lp}	24 A
Strøm ved 50 % driftscyklus	S50	23 kVA
Permanent stabil kraft	Sp	16,5 kVA
Øjeblikkelig peak power	S _{max}	96 kVA
Sekundær spænding	U2d	7 V
Maksimal strøm permanent primær kortslutning	I1cc	139 A
Sekundær strøm i kortslutning	I2cc	14 500 A
Kontinuerlig sekundær strøm	I2p	2500 A
Maksimal strømreguleret svejsning		13.000 A
Switch (D-kurve)		≥ 25 A
Arbejdscyklus		3 %

Termiske specifikationer

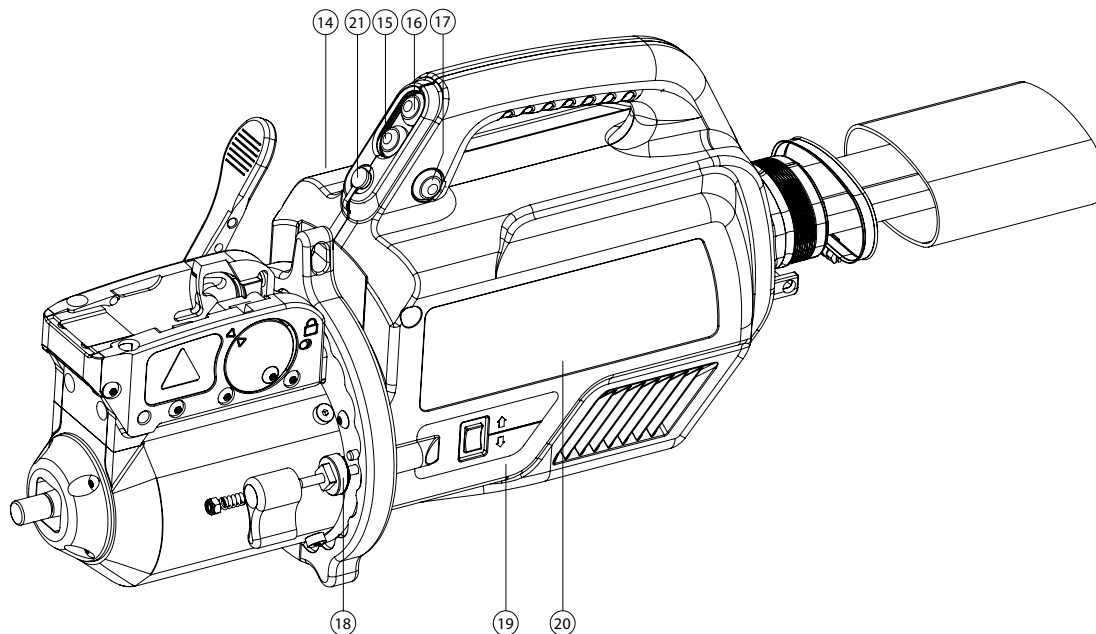
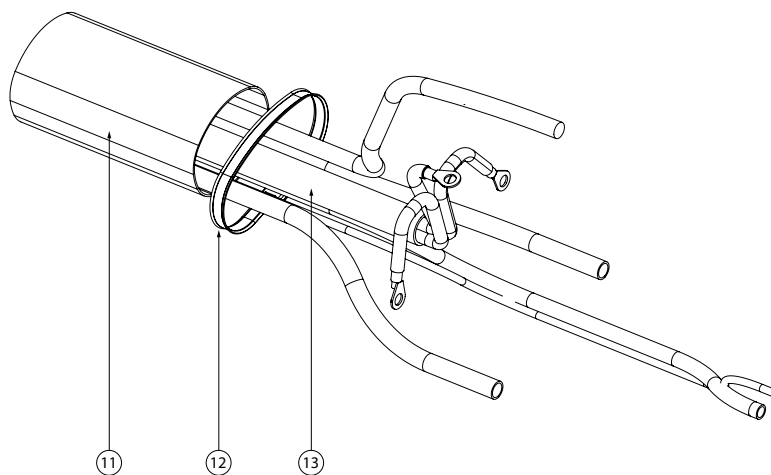
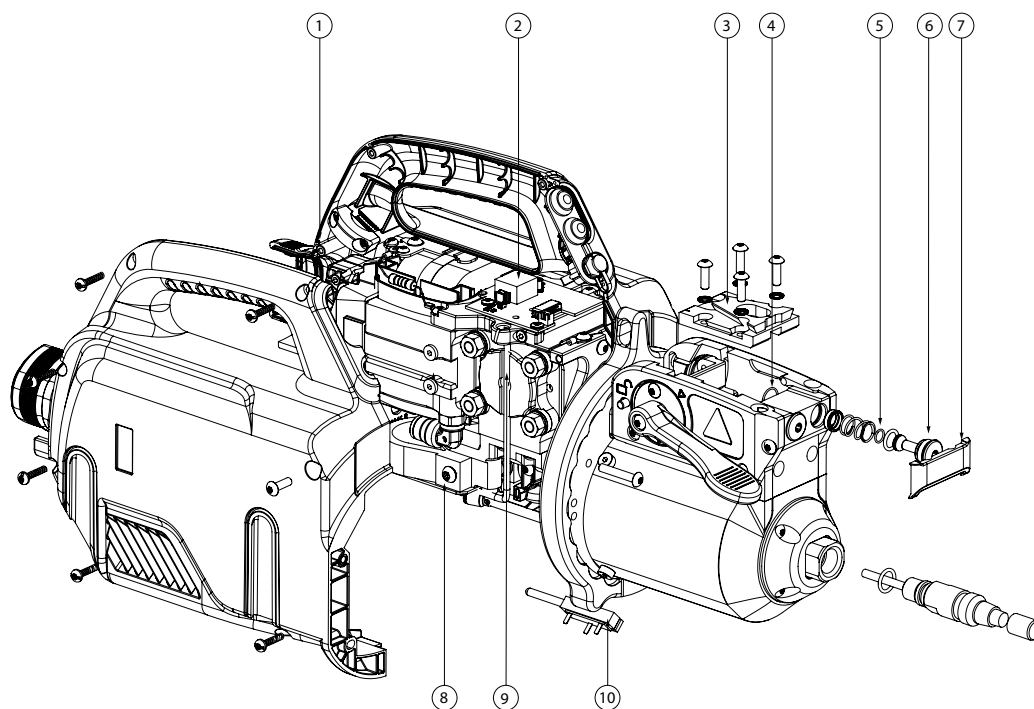
Driftstemperatur		5°C → 40°C 41°F → 104°F
Stuetemperatur		-25°C → 55°C -14°F → 131°F
Opbevaringstemperatur kølevæske		-20°C → 55°C -4°F → 131°F
Hygrometri	@ 40°C (104°F)	< 50 %
	@ 20°C (68°F)	< 90 %
Højde		1 000 m 3800 ft
Termisk beskyttelse af termistor på diodebroen		70°C 158°F

Mekaniske specifikationer

Beskyttelsesniveau		IP20
Dimensioner (LxIxH)		65 x 80 x 205 cm 26 x 32 x 81 tommer
Vægt		100 kg 220,5 lbs
Længde på netværkskabel		8 m 26 fod
G klemkabel længde		6 m 19,7 fod
Armåbningsdimension	e	95 > 450 mm 3,7 til 17,7 tommer
Armlængde dimension	l	100 > 1000 mm 4 til 40 tommer

Pneumatiske specifikationer

Maksimalt tryk	P1 max	10 bar 145 psi
Minimum tryk	P1 min	8 bar 116 psi
Kølevæske debit	Q	2,3 l/min 0,6 amerikansk gpm
Tab af kølevæske	Δs	1,7 bar 24,6 Psi
Minimum svejsekraft	F _{1 min}	100 daN 225 Lbf
Maksimal kraft reguleres med G-klemmen	F _{max}	550 daN 1236 Lbf



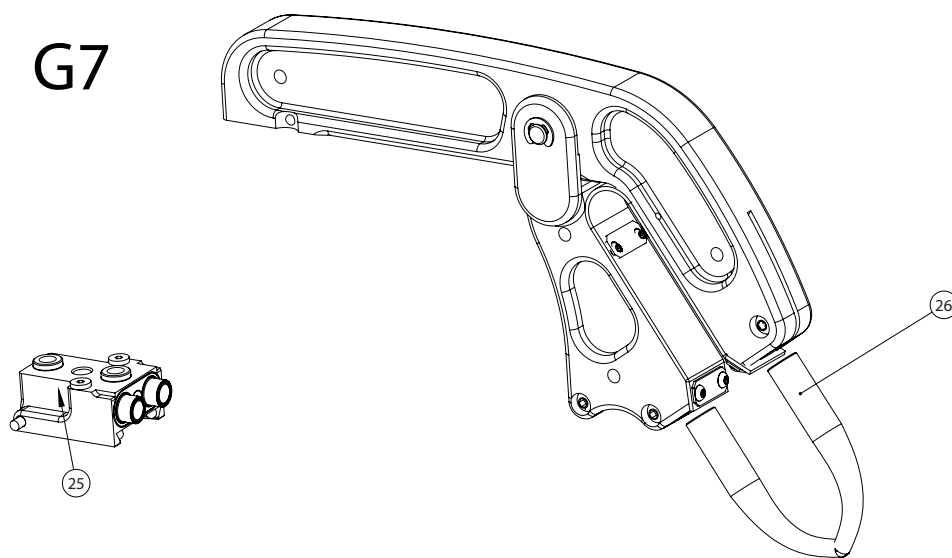
		Clamp	
1	Raised coil resistance 47 ohms 5W	63137 55050 55057	
2	Primary temperature measuring circuit PTI-G transformer	SE0055C	
3	Interchangeable base with clamp arm connection G	90976	
4	O-ring seal 13x1 FKM GREEN- 70SHORE	55227	
5	O-ring 7x1 NBR 70SH	71125	
6	O-ring 10x2 NBR 70SH	55179	
7	Protection for connector-clamp connection G	56278	
8	Shunt clamp PTI GENIUS IND B	77096 x 2	
9	Cut pipe 71859 / 220mm	F0116	
10	Linear potentiometer 3.4Kohm	63090	
11	Protective woven sheath - Diam=57mm	11251	
12	Screw clamp 40-60	71195	
13	Power cable	400V : S92050	
14	Hull B - PTI-G	<i>If manufactured before 06/2022</i>	56248 + J0112
		<i>If manufactured during 06/2022</i>	Consult SAV
		<i>If manufactured after 06/2022</i>	56248
15	Black round pushbutton IP67		51381 x 2
16			
17	Illuminated round push button	51408	
18	Bolt Gyro Pliers G	93841	
19	Hull A - PTI-G	<i>If manufactured before 06/2022</i>	56247 + J0112
		<i>If manufactured during 06/2022</i>	Consult SAV
		<i>If manufactured after 06/2022</i>	56247
20	Lateral Sticker - PTI GENIUS clip shell - TRAF0 GUN	75729	
21	6.35mm mono female jack plug & Dust cap for 6.35mm jack connector	71251 & 43296	
-	Power diode	52148 x 2	
-	PTI-G 400V clamp	<i>If manufactured before 06/2022</i>	S81122
		<i>If manufactured during 06/2022</i>	Consult SAV
		<i>If manufactured after 06/2022</i>	S81133
-	Bundle + Clamp PTI-G 400V	<i>If manufactured before 06/2022</i>	S81123
		<i>If manufactured during 06/2022</i>	Consult SAV
		<i>If manufactured after 06/2022</i>	S81130

G2



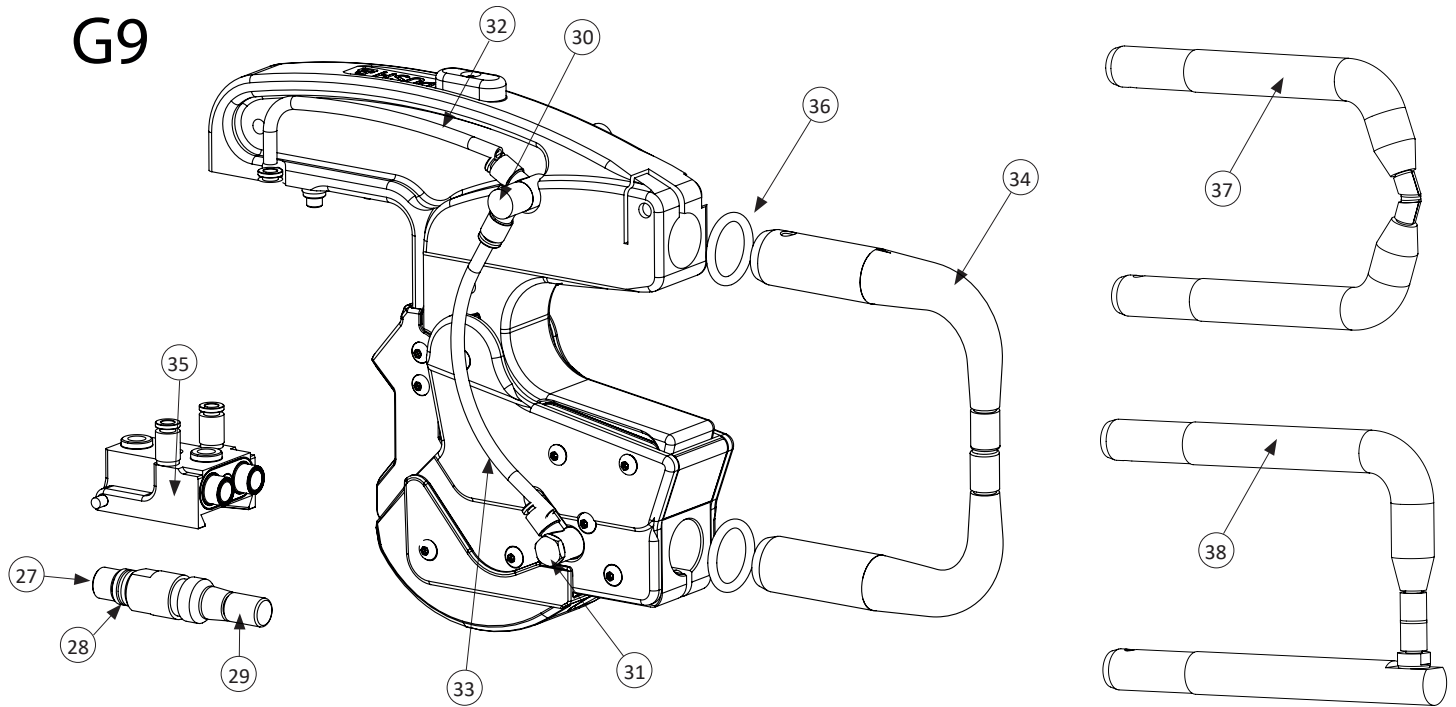
			G2
22	Anti-spark hose	G2	93801
23	4-position electrodes		90148
24	Equipped arm base		94183

G7



			G7
25	2 electrodes for difficult access arm		051614
26	Equipped arm base		94172

G9

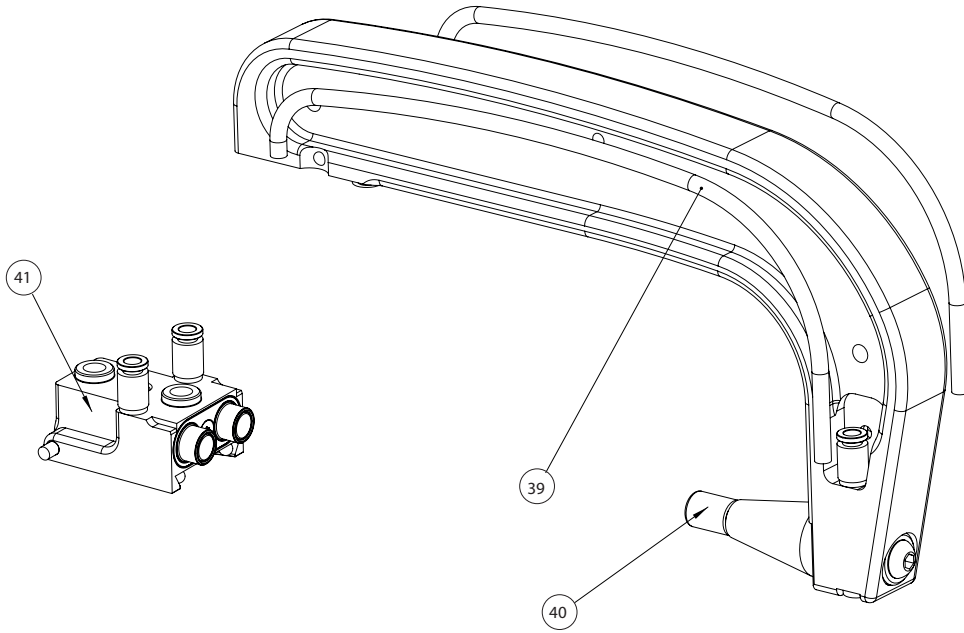


		G9
27	Screwed extension	90284
28	Seals 12x2	55121
29	Kappen Typ A13	77027
30	Connector Ø6 double	71456
31	Connector Ø6 simple	55138
32	Anti-spark hose	94525
33	Anti-spark hose	94512
34	2 Copper arm X1	050501
35	Equipped arm base	94183
36	Seal 25x4	55098

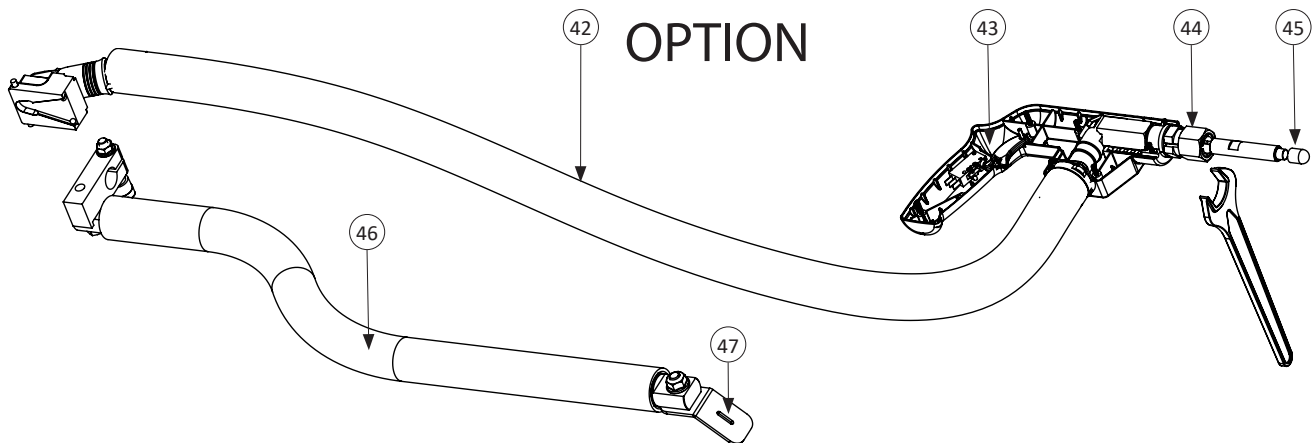
OPTION

37	2 Copper arm X2	050518
38	2 offset copper arms X6	050587

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

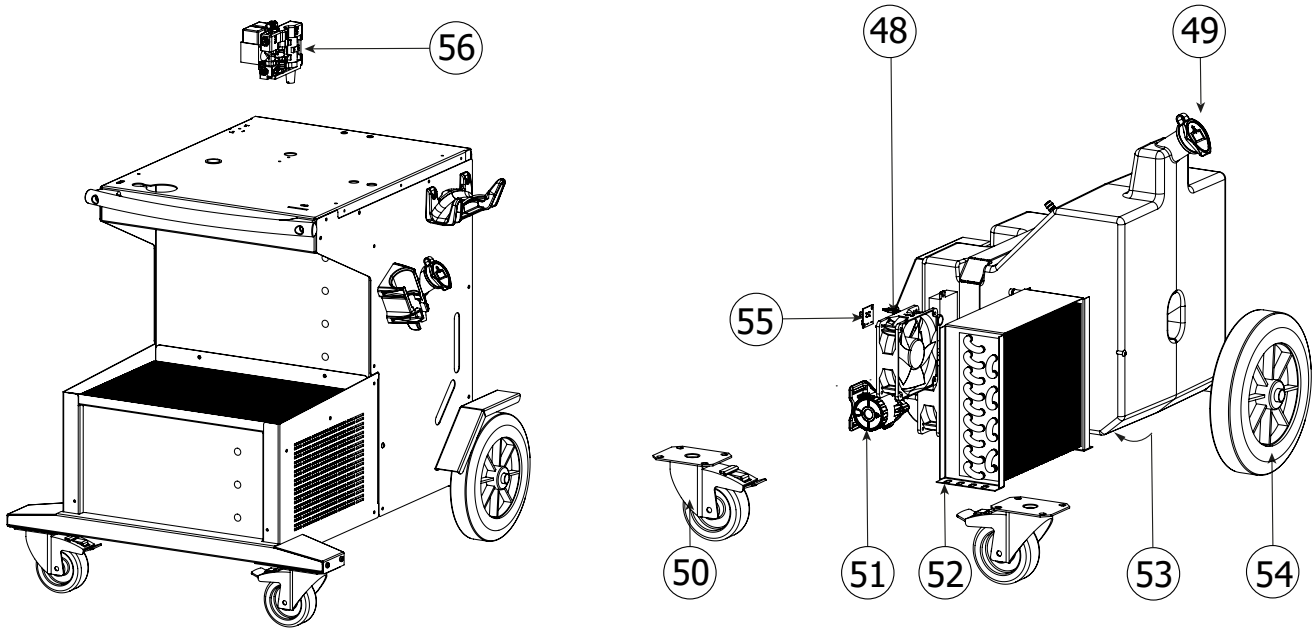


		G1/G3/G4/G5/G6/G8/G10	
39	Anti-spark hose	G1	91264
		G3	91265
		G4	91266
		G5	93803
		G6	91269
		G8	93804
		G10	F0231
	G12	F0668	
40	Kappen Typ A13		77027
41	Equipped arm base		94183



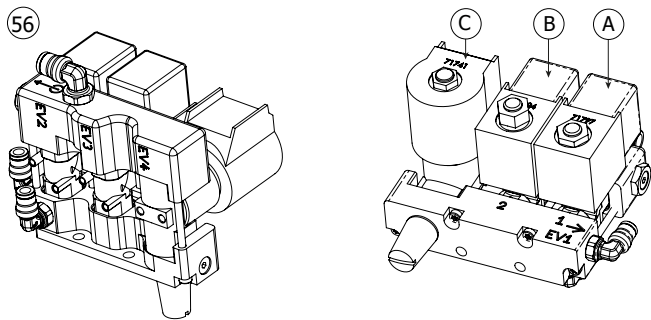
KIT (067226)

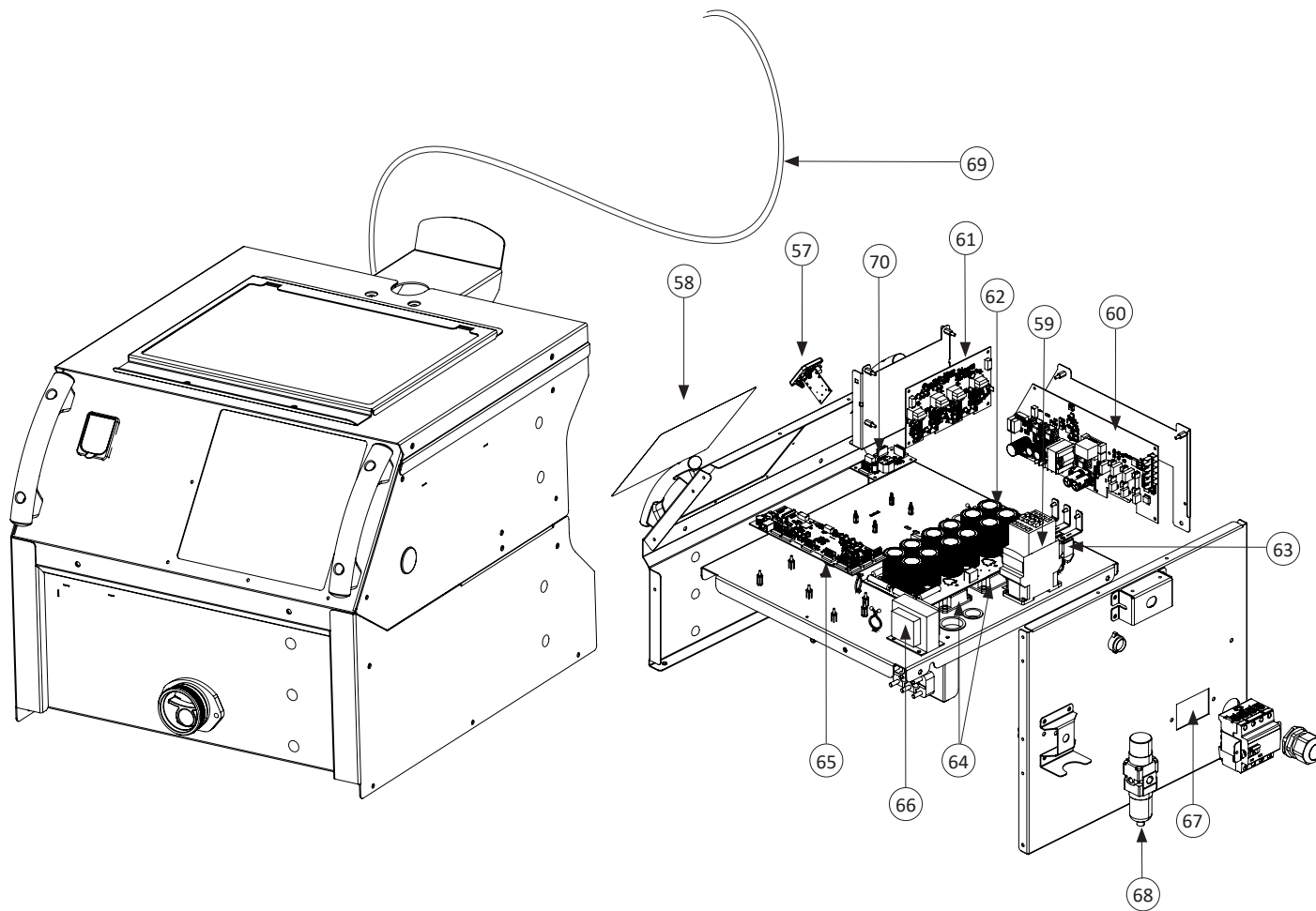
		Gun
42	Gun cable PTI GENIUS	A0071
43	Pistol switch 0.1A 125VAC	77053
44	Nut for gyspot chuck	51198
45	Kappen Typ F	77028
46	Ground cable PTI GENIUS	A0070
47	Copper ground plate	91197



		PTI
48	Fan 24 V	51021 x 2
49	Filling plug Ø40	71299
50	Rotating wheel	71362 x 2
51	Brushless Centrifugal Pump 10Lit/mn - 24VDC - 80W	71876
52	Water radiator 240x225x60 - 1.2Kw/h	71750
53	Drain plug	56262
54	Wheel Ø 250	71376 x 2
55	Circuit Fans connection	E0058C

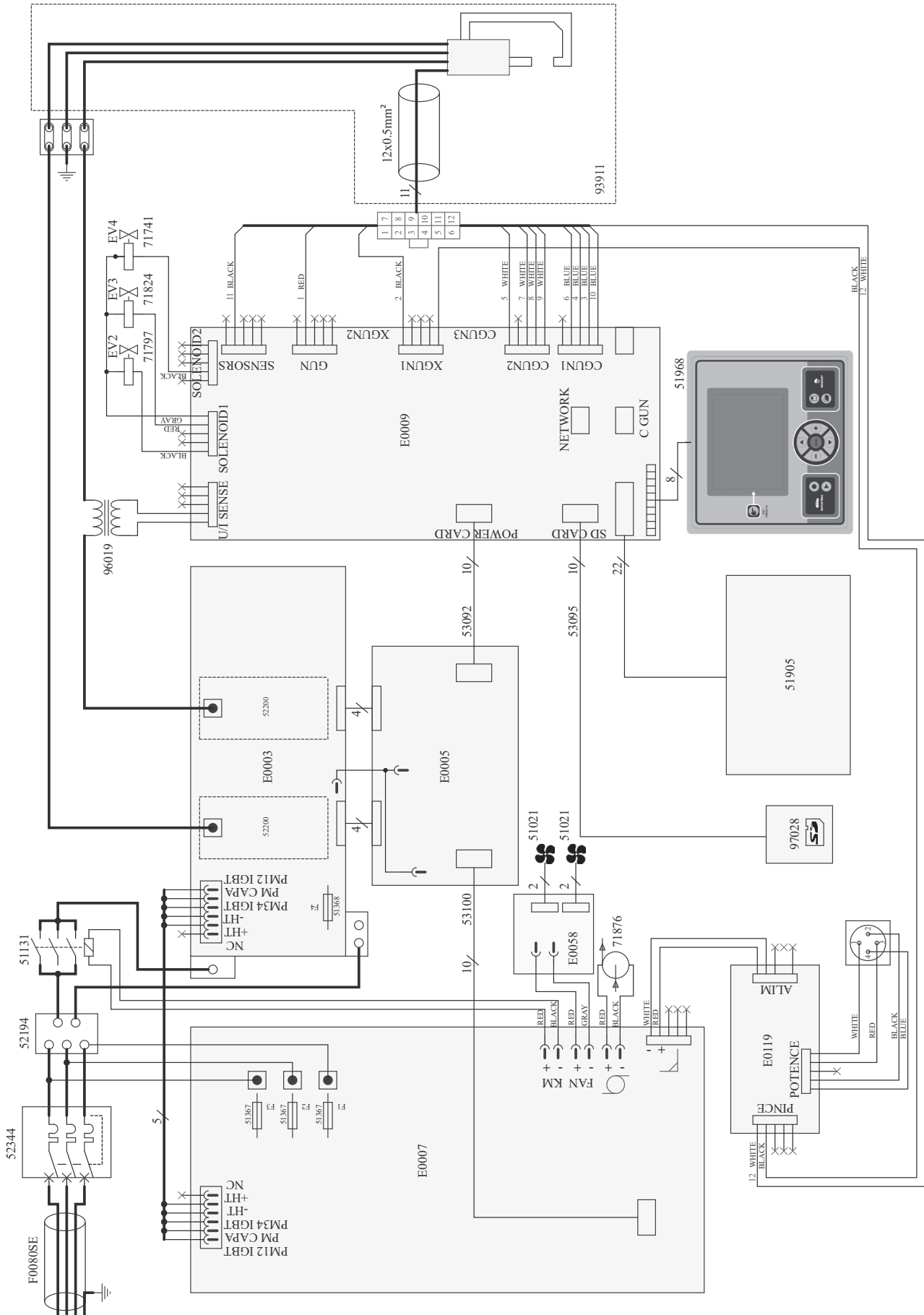
56	Solenoid valve assembly			S81118
	Solenoid valves	(A)	EV2	71797
		(B)	EV3	71824
		(C)	EV4	71741



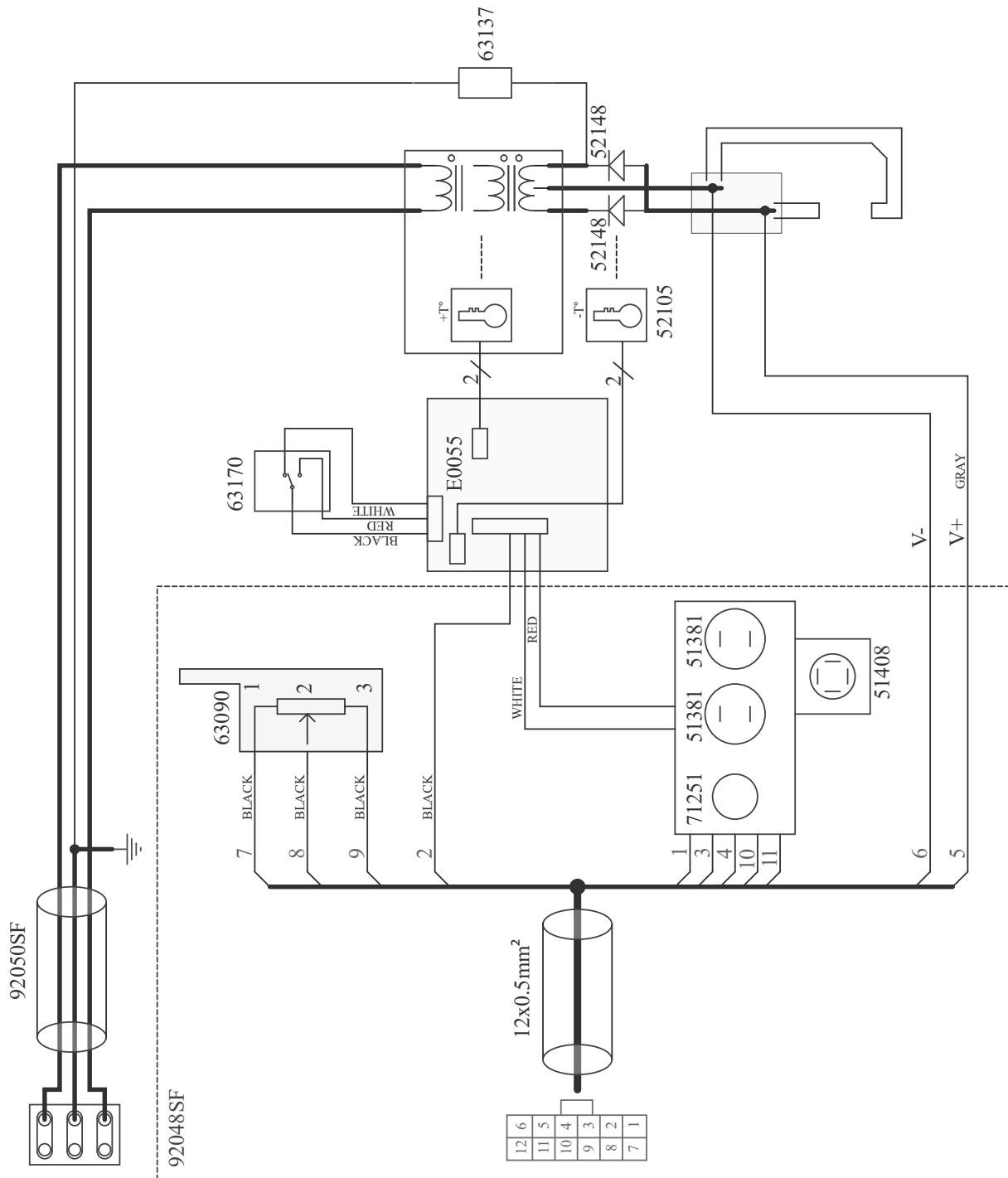


		PTI
57	SD card circuit	97028C
	Tablecloth 10pts 40cm	53095
58	Keyboard	51968
	LCD display	51905
59	Power contactor	51131
60	Power supply circuit PTI-G 400	E0007C
	Time-delay fuse 2A	51367 x 3
	Tablecloth 10pts 25cm	53100
61	PTI-G driver circuit	E0005C
	Tablecloth 10pts 20cm	53092
62	Capacitor circuit PTI-G 400	E0003C
	Fuse 1.6A	51368
63	Three-phase diode bridge	52194
64	IGBT module	52200 x 2
65	Control circuit PTI-G 400	E0009C
66	Current transformer	96019
67	Differential switch 25A 30mA	52344
68	Air regulator filter	71729
69	Power supply cable	F0080SE
70	Remote stem control circuit	E0119C

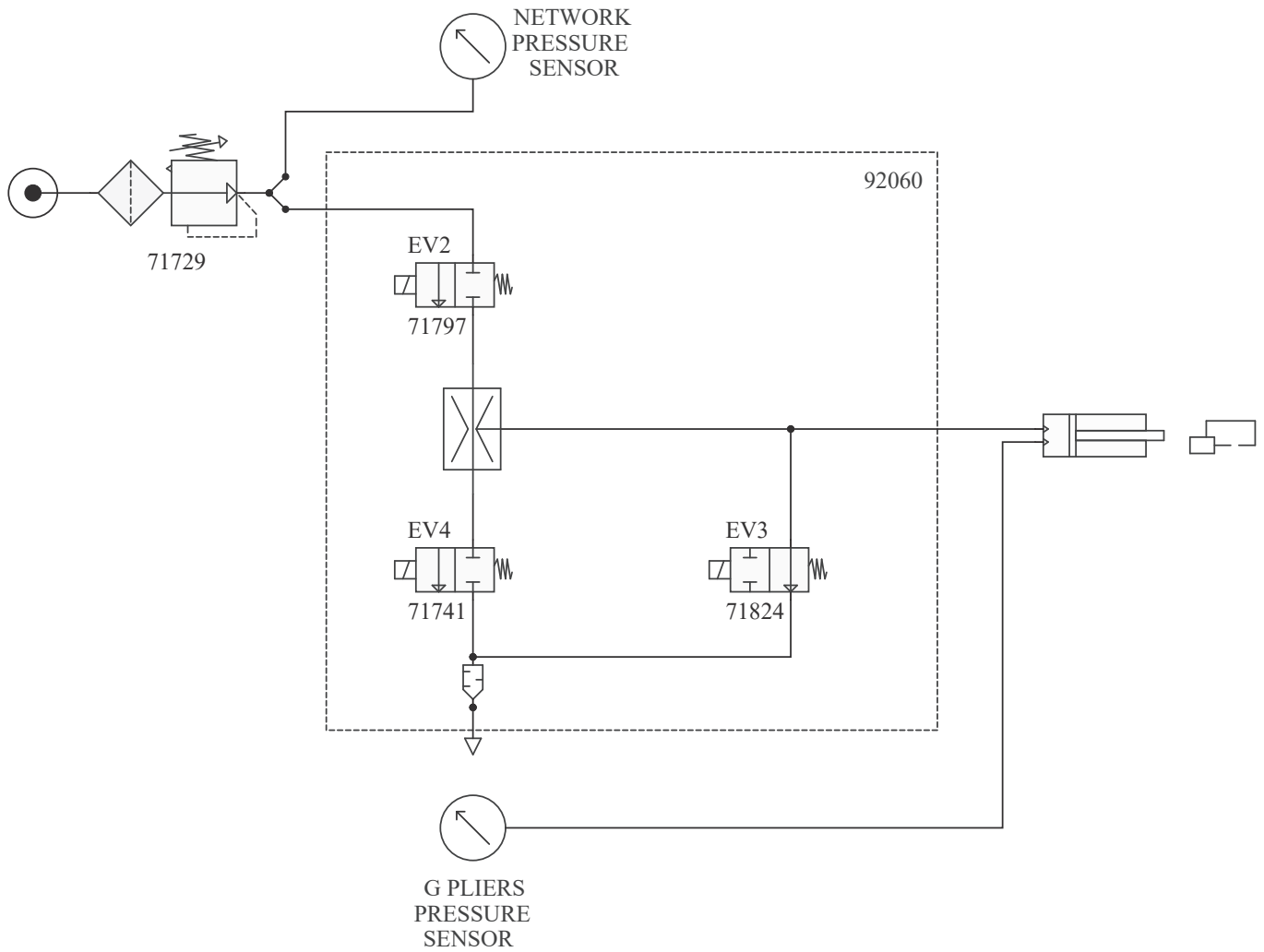
KREDSLØBSDIAGRAM



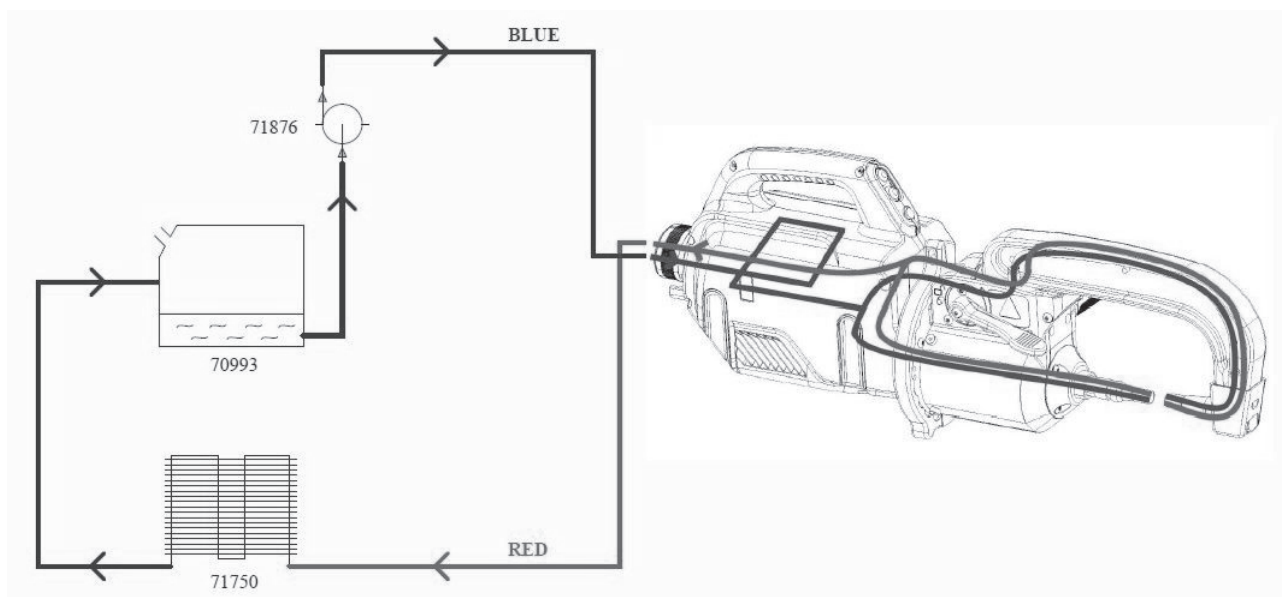
SKEMA FOR KABELSAMLING



PNEUMATISK SKEMATIK








HYDRAULIKKE SKEMAER



SYMBOLER

	- Advarsel! Læs brugsanvisningen før brug.
	Jævn svejsestrøm
EN	Ampere
V	Volt
Hz	Hertz
3 ~	Trefaset strømforsyning 50 eller 60Hz
U_{1N}	Instrueret forsyningspænding
S_s	Permanent strøm (ved en 100 % driftscyklus)
S₅₀	Effekt ved 50 % driftscyklus
U_{2d}	Fortsat ingen belastningspænding
I_{2cc}	Maksimal strøm af en sekundær kortslutning
I_{2p}	Permanent strøm til sekundær
e	Armåbningsdimension
l	Armlængdemål
F_{max.}	Maksimal svejsekraft
P_{1 min}	Minimum indgangstryk
P_{1 max}	. Maksimalt indgangstryk
Q	Kølevæske debitering instrueret
Δp	Tab af ladning af kølevæsken instrueret
m	Maskinens masse
	Køleenhed
	Vandudløb
	Vandindtag
MAXI	Maksimal vandstand
MINI	Minimum vandstand
	Personer, der bærer pacemakere, rådes til ikke at komme tæt på maskinen
	Advarsel! Stort magnetfelt. Personer med aktive eller passive implantater skal informeres
	Brug ikke maskinen i det fri. Sprøjt ikke vand på maskinen
CE	Enheden overholder europæiske direktiver. EU-overensstemmelseserklæringen er tilgængelig på vores hjemmeside (se forside).
	Udstyr i overensstemmelse med marokkanske standarder. Overensstemmelseserklæringen (C _p) CMIM) er tilgængelig på vores hjemmeside (se forside).
IEC 62135-1 ISO 669:2016	Denne svejsemaskine er i overensstemmelse med standarden IEC62135-1 og EN ISO 669
	Maskinen er i overensstemmelse med standard 2013/35/EU

	<p>Denne hardware er genstand for affaldsindsamling i henhold til de europæiske direktiver 2002/96/UE. Smid ikke væk i en husholdningsspand!</p>
	<p>Dette produkt skal genbruges på passende vis</p>
	<p>EAEC-overensstemmelsesmærkning (Eurasian Economic Community).</p>
	<p>Udstyr i overensstemmelse med britiske krav. Den britiske overensstemmelseserklæring er tilgængelig på vores hjemmeside (se hjemmesiden).</p>
	<p>Temperaturoplysninger (termisk beskyttelse)</p>



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