NOTICE D'UTILISATION

GYSPOT INVERTER DC-L LIQUID COOLED

DC LX

DC LC

DC LCX

SOMMAIRE

1- PRESENTATION, NORMES DE SECURITE ET PRECAUTIONS GENERALES 3
2- DESCRIPTION DE LA MACHINE 3
- face avant 4
- platine électronique 4
- face arrière 4
- pince 4
3- INSTALLATION DE LA MACHINE 5
- avant mise en service 5
- Fixation de la poignée et du support pince et du câble de masse (sac accessoires) 5
- remplissage du réservoir de liquide de refroidissement 6
- mise en service de la machine 6
4- DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT DE L'APPAREIL 6
- fonction de la carte électronique 6
- utilisation du pistolet 7
- utilisation de la pince pneumatique 7
5- PRECAUTIONS D'EMPLOI ET ENTRETIEN 8
- formation de l'utilisateur 8
- Préparation des pièces à assembler 8
- soudage par mono-point 8
- utilisation des bras de dessous d'aile 8
- joints toriques de noix de serrage des bras 8
- changement ou réglage des bras en X 9
- changement ou réglage des bras en C 9
- Types de bras pour la pince en C 10
- Utilisation du bras C2 10
- Changement des caps/électrodes 11
- niveau et efficacité du liquide de refroidissement 11
- nettoyage ou remplacement des outils de soudage 11
- purge du filtre pneumatique 11
- maintenance du générateur 11
6- CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT 12
7- CERTIFICAT DE GARANTIE 12

S102
Mise à jour 21/09/2007

Merci de votre choix ! Avant l'installation, la mise en fonction, tout entretien, lire avec une attention particulière les notes indiquées ci-après sur les normes de sécurité, de façon à éviter des accidents aux personnels ou d'endommager l'installation de soudure.
GYS ne peut en aucun cas être tenu responsable des dommages aux personnes ou aux biens pouvant résulter de l'utilisation de la machine dans les circonstances suivantes :
- modification ou neutralisation des éléments de sécurité,
- non-respect des recommandations figurant dans la notice,
- modification des caractéristiques de l'appareil,
- utilisation d'accessoires autres que ceux fournis par GYS ou d'accessoires inadaptés,
- non-respect de la réglementation et des dispositions particulières à l'état ou au pays dans lequel est installé l'appareil.

1- PRESENTATION, NORMES DE SECURITE ET PRECAUTIONS GENERALES

Cet appareil a été conçu pour effectuer les opérations suivantes en carrosserie :
- soudure par points de tôles avec une pince pneumatique,
- soudure de tôles au pistolet,
- soudure de clous, rivets, rondelles, goujons, moulures,
- élimination de bosses et d'impacts (impacts de grêle avec option pince tire-creux).

GENERALITES

1. Les opérateurs de la machine doivent avoir reçu une formation adéquate.
2. L'entretien et les réparations ne peuvent être effectuées que par du personnel qualifié.
3. L'opérateur est responsable du respect des recommandations des constructeurs d'automobiles concernant la protection des dispositifs électriques et électroniques (ordinateurs de bord, autoradio, alarme, air-bag, etc.)
4. Avant toute opération de maintenance ou de réparation, l'alimentation en air comprimé doit être coupée et dépressurisée.
5. Les électrodes, bras, ainsi que les autres conducteurs secondaires peuvent atteindre une température très élevée et rester chauds très longtemps après l'arrêt de la machine. Attention risque de sérieuses brûlures.
6. Il est nécessaire d'assurer une maintenance préventive régulière.

ELECTRICITE

1. S'assurer que l'unité est branchée au raccordement de terre et que le raccordement vers la terre du câble d'alimentation est en bon état.
2. S'assurer que le banc de travail est branché au raccordement de terre.
3. Il faut éviter que l'opérateur touche les parties métalliques à souder sans protections ou avec des vêtements humides.
4. Il faut éviter d'être en contact avec la pièce à souder.
5. Ne pas effectuer des points de soudure en milieux très humides ou sur sol mouillé.
6. Ne pas souder avec des câbles usés ou percés. Bien s'assurer qu'il n'y a ni défauts d'isolation, ni fils dénudés, ni connections desserrées, ni fuite de liquide de refroidissement.
7. Avant d'effectuer tout contrôle ou entretien éteindre et déconnecter l'unité directement au niveau de la prise secteur.

PROTECTION DES YEUX ET DU CORPS

1. Pendant la soudure, l'opérateur doit se protéger des éclats éventuels de l'arc électrique par le port de vêtements de protection, tels que : gants en cuir, tablier en cuir, souliers de sécurité, masques ou lunettes de filtration des radiations et des projections. De même, lors des opérations de ponçage ou de martèlement, l'opérateur devra se protéger les yeux.
2. Le serrage de la pince peut atteindre 550 DaN. Tenir toutes les parties du corps éloignées des éléments mobiles pour éviter tout risque de pincement.
3. Ne porter ni bagues, ni montre ni bijoux conducteurs de courant car ils peuvent occasionner de graves brûlures.
4. Tous les panneaux de protection doivent être en bon état et maintenus en place.

Ne jamais regarder un arc électrique sans se protéger les yeux
Protéger l'environnement proche de l'appareil contre les projections et contre les reflets.

FUMEES ET GAZ

1. La soudure provoquant l'émission de fumées toxiques et de poussières métalliques nuisibles, le travail doit être réalisé dans des locaux ventilés ou équipés d'aspirateurs de fumées.
2. L'opérateur doit porter un masque anti-fumées.
3. Le matériel à souder doit être dégraissé et nettoyé afin de limiter l'émission de gaz toxiques pendant la soudure.

INCENDIE

1. Veiller à ce que les étincelles ne provoquent pas d'incendie, notamment à proximité de matériaux inflammables.
2. S'assurer que les extincteurs sont à proximité de l'opérateur.
3. Placer l'appareil dans un local muni d'aspirateurs d'air.
4. Ne pas souder sur des containers de combustible ou de lubrifiant, même vides, ni sur des containers dans lesquels se trouvent des matériaux inflammables.
5. Ne pas souder en atmosphère chargée de gaz inflammables ou de vapeurs de carburants.

COMPATIBILITE ELECTRO-MAGNETIQUE

Près de l'appareil de soudage, vérifier :
- qu'il n'y ait pas d'autres câbles d'alimentation ni de lignes de contrôle, de câbles de téléphone, d'appareils récepteur radio ou TV, de montres, de téléphones portable, de cartes magnétiques, d'ordinateurs, ou tout autre appareillage électronique.
- que dans les environs il n'y ait pas de personnes utilisant des appareils médicaux actifs (pacemakers, prothèses acoustiques…)

Effectuer des protections supplémentaires en cas d'autres appareils travaillant dans le même milieu.
Cet appareil est conçu pour un emploi dans un environnement industriel ou professionnel au sens de la norme CISPR11. Dans un environnement différent, il peut être difficile d'assurer la compatibilité électromagnétique.

MARQUAGE CE

Cet appareil a été conçu en respect des normes européennes :

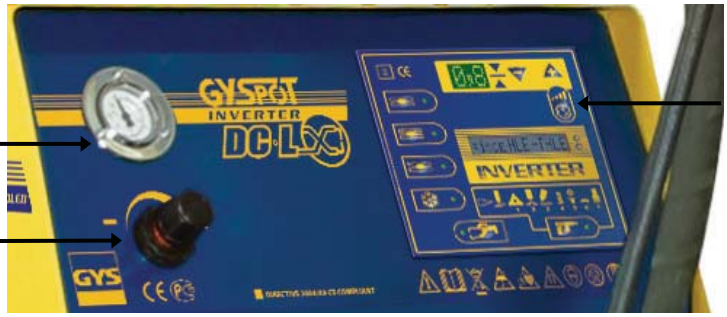
- Directive Basse Tension 73/23 CEE du 19 Fév. 1973 (décret n°95-1081 du 3 Octobre 1995), par application de la norme EN 60204-1
- Directive Compatibilité ElectroMagnétique 89/336 CEE du 3 Mai 1989
- Directive Machines sous Pression 97/23 CEE du 29 Novembre 1999
- Directive exposition des travailleurs aux champs électromagnétiques 2004/40/CE du 29 avril 2004 par application de la norme PR EN 50505

2 – DESCRIPTION DE LA MACHINE

✓ **Face avant DC-LX**

Indicateur de pression du circuit d'air comprimé de la machine

Molette de réglage pour la pression d'air comprimé de la machine



Platine électronique pour le dialogue utilisateur

✓ **Face avant DC-LC**

Indicateur de pression du circuit d'air comprimé de la machine

Molette de réglage pour la pression d'air comprimé de la machine

Platine électronique pour le dialogue utilisateur

✓ **Face avant DC-LCX**

Indicateur de pression du circuit d'air comprimé de la machine

Molette de réglage pour la pression d'air comprimé de la machine

Platine électronique pour le dialogue utilisateur

Choix de la pince
Pince C / Pince X

✓ **Platine électronique de face avant**

1 - Indication de l'épaisseur de la tôle à souder.

2 – Touche de décrémentation des différents paramètres

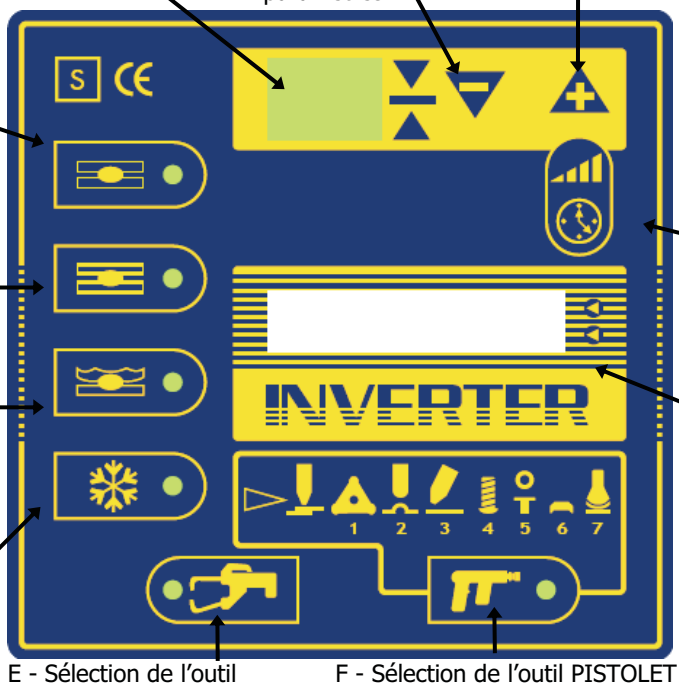
3 –Touche d'incrémentation des différents paramètres

A – Sélection des pré-réglages pour le soudage des tôles acier doux (pince et pistolet).

B - Sélection des pré-réglages pour le soudage des tôles traitées (pince et pistolet).

C - Sélection des pré-réglages pour le soudage des tôles HLE et THLE (pince et pistolet).

D – Marche ou arrêt de la ventilation du pistolet



H – Touches de modification des paramètres PUISSANCE et TEMPS.

G –Affichage d'informations pour l'opérateur

E - Sélection de l'outil PINCE.

F - Sélection de l'outil PISTOLET et sélection de l'accessoire utilisé avec l'outil PISTOLET

✓ **Face arrière**

Ventilateur avec filtre anti-poussières

Interrupteur / disjoncteur courbe D

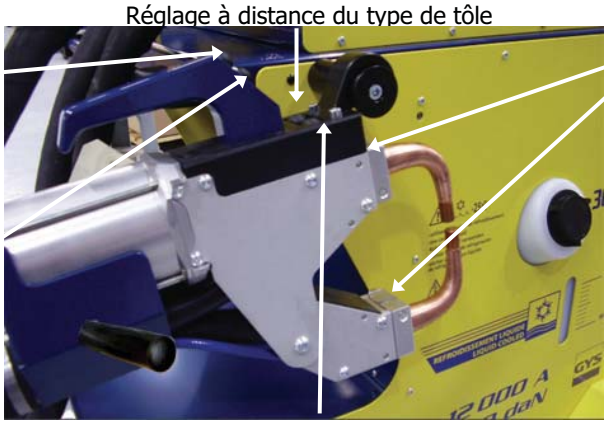
Filtre pneumatique, raccordement du réseau pneumatique

✓ **Pince en X (pour les GYSPOT INVERTER DC.LX ou DC.LCX)**

Réglage à distance du type de tôle

Bouton de fermeture pince/Soudure

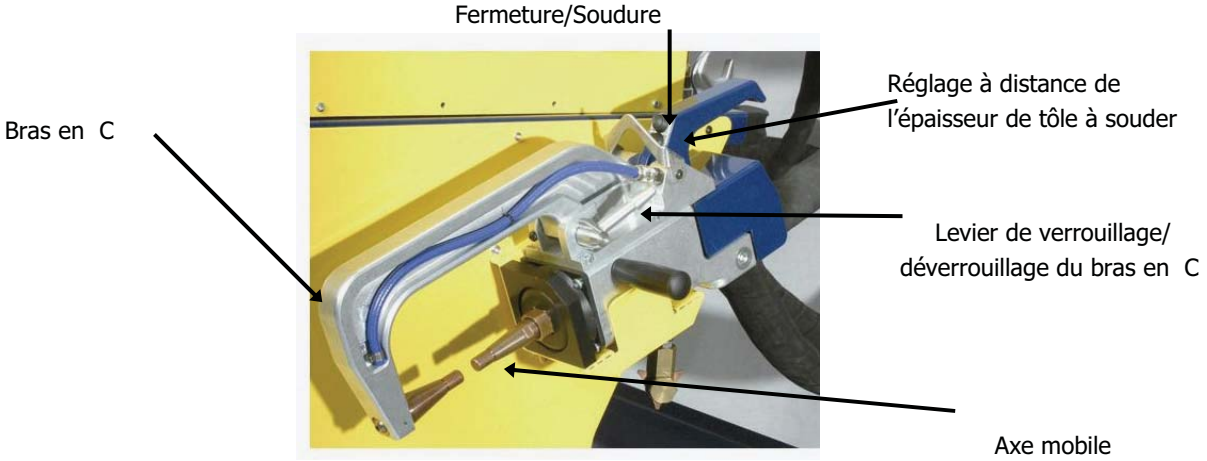
Bouton de sur-ouverture



Noix de serrage des bras

Réglage à distance de l'épaisseur de tôle à souder

✓ **Pince en C (pour les DC.LC ou DC.LCX)**

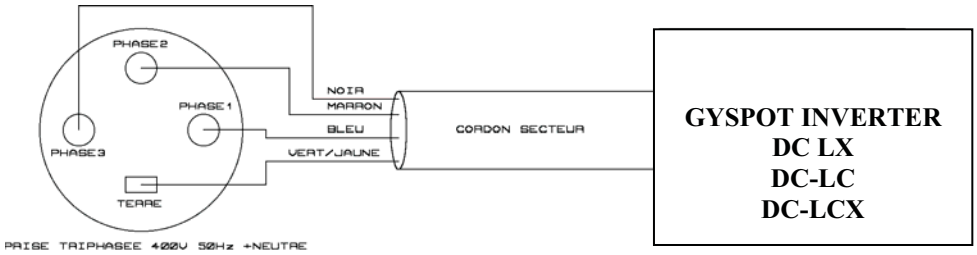


3- INSTALLATION DE LA MACHINE

✓ **Avant la mise en service**

Plusieurs vérifications sont nécessaires avant la mise en service pour un bon fonctionnement futur de la machine.
Voici les vérifications à faire :

- vérifier la tension de la ligne électrique, elle doit être de **400V** avec un **disjoncteur 32 A retardé, courbe D (ou fusible type aM).**
- Vérifier la section du câble qui arrive jusqu'à la prise de raccordement : **4x6 mm²**. Si la ligne électrique au départ du tableau est d'une longueur supérieur à 10m, utiliser une section de conducteur de 10mm². Si vous utilisez une rallonge électrique, prévoir une section de conducteur de 6mm² (10mm² si la longueur de l'ensemble ligne électrique + rallonge est supérieure à 10m).
- Fixer une **prise 3 phases + terre** (minimum 32A) sur le câble d'alimentation.



- Attention : Afin d'éviter des chutes de tension entraînant une mauvaise tenue du point effectué, ne jamais avoir de ligne surchargées, un diamètre de conducteur insuffisant, et les prises de courant situées trop loin du disjoncteur.
- Une machine sous alimentée, ne peut pas assurer un soudage acceptable.
- Vérifier que le circuit **d'air comprimé** peut délivrer au **minimum 7 bars** (air sec) puis connecter le réseau d'air comprimé à l'arrière de la machine. La machine ne doit pas être utilisée sur un réseau d'air ayant une pression inférieure à 3 bars.

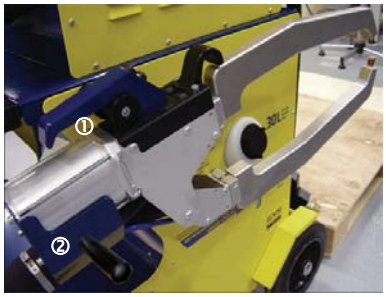
✓ **Fixation de la poignée, support pince et du câble de masse (sac accessoires)**

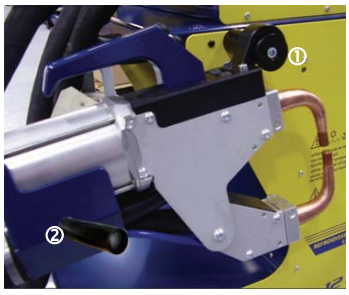
Pinces en X (DC-LX et DC-LCX)

① Fixer le support pince sur le flanc droit ou gauche de la machine

② Fixer la poignée sur le côté droit ou gauche de la pince en fonction de la position choisie de votre support pince.

③ Selon les bras utilisés positionner votre pince soit grâce à l'accroche prévue à cet effet soit grâce à la poignée de la pince (cf ci contre)

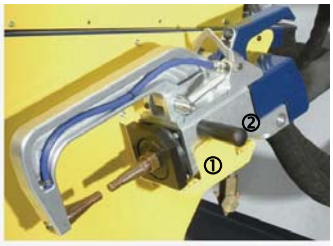




Pince en C (DC-LC et DC-LCX)

① Fixer le support pince en C à l'aide des 3 vis M6X16 sur le flanc gauche de la machine

② Fixer la poignée sur le côté gauche de la pince.



Câble de masse (DC LC / DC-LX / DC LCX)

Fixer la plaque cuivre sur l'extrémité du câble de masse

Raccord air

Fixer le raccord air sur le filtre à air.

✓ **Remplissage du réservoir de liquide de refroidissement**

Pour le remplissage du réservoir de liquide de refroidissement, procéder comme suit :

- Poser la pince pneumatique sur son support.
- Enlever délicatement les bras en desserrant la vis sur le côté des noix en aluminium.
- Verser du liquide de refroidissement pour atteindre le niveau maximum indiqué sur la machine (≈ 30 litres).
- Remettre les bras correctement en place (jusqu'à la butée mécanique). La collerette doit venir au bord des noix.
- Resserrer les 2 vis (couple : 15 Nm).

✓ **Mise en service de la machine**

Mettre l'interrupteur/disjoncteur sur la position ON. La carte électronique démarre un cycle de test et d'initialisation des paramètres, qui dure environ 10 secondes. Au terme de ce cycle, la machine est prête à être utilisée.

Dès lors que la machine est sous tension, du liquide circule dans les câbles. **Vérifier qu'il n'y ait pas de fuites.**

4- DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT DE L'APPAREIL

✓ **Fonction de la carte électronique**

Choix de la langue

Pour une utilisation particulière, il est possible de modifier la langue (initialement en français) en appliquant la procédure suivante à la mise sous tension.

- Appuyer simultanément sur la touche 3 et enclencher le disjoncteur placé en face arrière de l'appareil,
- Le message « FRANÇAIS [+] POUR CHANGER » s'affiche. Relâcher la touche 3.
- Sélectionner la langue (français, anglais, allemand, espagnol) en appuyant sur la touche 3. Une fois le choix de la langue réalisé, laisser l'appareil se réinitialiser (5 secondes).

Récupération des derniers paramètres Utilisateurs

Il est possible de récupérer les dernières données de l'utilisateur, en appliquant la procédure suivante à la mise sous tension.

Appuyer simultanément sur la touche H et enclencher le disjoncteur placé en face arrière de l'appareil, jusqu'à ce que le message : « Restitution des paramètres utilisateur » apparaisse.

Refroidissement des câbles

Les câbles du faisceau des pinces sont refroidis par eau et les câbles pistolet et masse sont refroidis à l'air comprimé.

Le refroidissement du faisceau pince est permanent.

Le refroidissement des câbles pistolet et masse peut être permanent ou contrôlé par un capteur de température interne à l'appareil.

Lorsque les câbles pistolet et masse sont froids, il est possible de stopper le débit d'air en appuyant sur la touche D (témoin vert éteint). Il est possible de forcer le refroidissement en appuyant sur la touche D (témoin vert allumé).

Une protection thermique permet d'interdire l'utilisation de l'appareil en cas de surchauffe. Le message « SURCHAUFFE DU GENERATEUR » ou « SURCHAUFFE DES CABLES » apparaît.

Recommandation : Lors d'utilisation intensive en mode pistolet, il est recommandé de maintenir le refroidissement des câbles en permanence. Il est aussi recommandé de laisser la machine en route après utilisation intensive afin de permettre le refroidissement des câbles.

✓ **Utilisation du pistolet**

- Connecter le patin de masse à la cosse du câble du générateur.
- Fixer fermement le patin de masse aussi près que possible de l'endroit à souder.

Dans le cas d'un soudage mono-point au pistolet, toujours placer le patin de masse sur la tôle qui n'est pas en contact avec l'électrode de soudage (de façon que le courant passe au travers des deux tôles à souder).

- Sélectionner l'outil PISTOLET à l'aide de la touche F.
- Soudage sur une face : choisir le type de tôles à souder à l'aide des touches A, B ou C.
- Autres procédés : choisir l'accessoire utilisé à l'aide de la touche F.

1 – Retirage d'impacts
2 – Rabattage de bosses
3 – Crayon au graphite
4 – Soudage de goujons
5 – Soudage de rivets
6 – Soudage d'écrous
7 – Soudage par cordons à la molette

- Régler le générateur en lui indiquant l'épaisseur de la tôle à souder à l'aide des touches 2 et 3. Il est possible de modifier les paramètres courant et temps en appuyant sur la touche H et de modifier avec les touches 2 et 3.

✓ **Utilisation des pinces pneumatiques**

Lors de l'utilisation de la pince pneumatique, toujours déconnecter du véhicule le patin de masse utilisé en mode pistolet.
Pour la DC-LCX, sélectionner la pince que vous souhaitez utiliser à l'aide du commutateur situé en face avant.

Choix pince
Pince en C / pince en X

DC-LCX : Pour le bon fonctionnement du système de refroidissement, il est impératif lors de l'utilisation de la machine, que les 2 pinces (C et X) soient équipées de leur bras.

Pince en X

- Régler et serrer les bras de la pince après avoir parfaitement aligné les électrodes en vis-à-vis (couple : 15 Nm).
- Régler la pression d'air en fonction des bras utilisés (voir tableaux ci-dessous et sur la machine).

Effort de serrage maximum

BRAS	PRESSION maxi en bars	REFERENCE GYS jeu de 2bras
L=120 cuivre	7 bars	050501
L=220 cuivre	8 bars	050518
L=350 cuivre déporté	8 bars	050525
Dessous d'aile cuivre	5 bars	050549
L=440 alu déporté	8 bars	050532

Paramètres recommandés pour soudage de tôles type acier doux :

Epaisseur des tôles en mm	Effort conseillé en daN	Longueur des bras en mm	Pression d'air en bars
De 0,4 à 0,8	100 à 200	120	2 à 3
De 0,4 à 0,8	100 à 200	220	2 à 4
De 0,4 à 0,8	100 à 200	440	5 à 7
De 1 à 2	150 à 300	120	3 à 3,5
De 1 à 2	150 à 300	220	3 à 6
De 1 à 2	150 à 300	440	6 à 7
Plus de 2	300 à 550	120	4 à 7
Plus de 2	230 à 550	220	6 à 8

- Sélectionner l'outil PINCE à l'aide de la touche E.
- Choisir le type de tôles à souder à l'aide des touches A, B ou C.
- Régler le générateur en lui indiquant l'épaisseur de la tôle à souder à l'aide des touches 2 et 3. Il est possible de modifier les paramètres courant et temps en appuyant sur la touche H et de modifier avec les touches 2 et 3.

Pince en C

- Serrer le bras en C en utilisant le levier de serrage et vérifier que la vis maintenant le bras à la pince soit correctement serrée.
- Régler la pression d'air (voir tableau ci-dessous et sur la machine).

Effort de serrage maximum

BRAS	PRESSION maxi en bars	REFERENCE GYS
C1	8 bars	019140
C2	8 bars	019133
C3	8 bars	019157
C4	8 bars	019164
C5	8 bars	019294

Paramètres recommandés pour soudage de tôles type acier doux :

Epaisseur des tôles en mm	Type de bras	Pression d'air en bars	Effort de serrage en daN
De 0,4 à 0,8	C1-C2-C3-C4-C5	3	100 à 200
1 à 2	C1-C2-C3-C4-C5	3,5 à 4	150 à 300
2 à 3	C1-C2-C3-C4-C5	4 à 8	300 à 550

- Sélectionner l'outil PINCE à l'aide de la touche E.
- Choisir le type de tôles à souder à l'aide des touches A, B ou C.
- Régler le générateur en lui indiquant l'épaisseur de la tôle à souder à l'aide des touches 2 et 3. Il est possible de modifier les paramètres courant et temps en appuyant sur la touche H et les ajuster avec les touches 2 et 3.

ATTENTION :

Les pinces et le pistolet de l'appareil sont connectés à la même source de courant. Cela signifie que lorsque vous utilisez un de ces deux outils, il y a présence tension sur le deuxième outil. Il faut donc que l'outil qui n'est pas utilisé soit placé sur le support prévu sur le chariot (support pince situé sur un des deux flans latéraux du chariot et support pistolet situé sur la potence).

En cas de non-respect de cette consigne, de graves dommages peuvent être causés aux outils du générateur et il y a risque d'étincelles et de projections de métaux en fusion (DANGER POUR L'UTILISATEUR).

5- PRECAUTION D'EMPLOI ET ENTRETIEN

✓ **Formation de l'utilisateur**

Les utilisateurs de cette machine doivent recevoir une formation adaptée à l'utilisation de la machine afin de tirer le maximum des performances de la machine et de réaliser des travaux conformes (exemples : formation de carrossier).

✓ **Préparation des pièces à assembler :**

Il est indispensable de décaper et d'accoster la zone à souder.

Dans le cas d'une application de protection, bien s'assurer que cette dernière est conductrice en faisant un test au préalable sur un échantillon.

✓ **Soudage à l'électrode mono-point**

Lors d'une réparation sur un véhicule, vérifier que le constructeur autorise ce type de procédé de soudage.

✓ **Utilisation du bras de dessous d'aile**

Pour l'utilisation de ce type de bras, du fait de la pince à fort serrage, réduire la pression d'air comprimé à 4 bars.

ATTENTION : une pression supérieure à 5 bars peut entraîner la destruction de ce jeu de bras et peut aussi entraîner des projections de matière pouvant causer des dommages corporels.

✓ **Joints toriques de noix de serrage des bras**

A l'intérieur des 2 noix de serrage des bras (voir description de la pince), se trouve 2 joints toriques qu'il faut remplacer en cas de fuites ou tous les 6 mois. Ces 2 joints sont nécessaires pour éviter tous risques de fuite de liquide.

Ces jointes sont des joints torique d=25, joue de 4. Lors du remplacement de ces joints, il faut mettre de la graisse sur ceux-ci. (ref. 050440 : graisse contact)

✓ **Changement des bras de la pince en X**

Lors d'un changement de bras, procéder comme suit :

- La machine est en marche. Appuyer, pendant environ 2 secondes, sur le bouton E « symbole pince ». le message REGLAGE PINCE s'affiche. La circulation d'eau s'arrête.
- Mettre la pince au-dessus du niveau d'eau du réservoir de liquide de refroidissement.
- Prendre un récipient d'environ 1 litre pour récupérer l'eau des bras.
- Dévisser les vis de serrage des noix de bras.
- Enlever les bras et récupérer le liquide présent dans les bras.
- Prendre les autres bras, mettre un peu de graisse tout autour de l'extrémité du bras. (ref 050440)
- Vérifier la présence du joint torique (joint torique D=25, joue de 4) et vérifier son bon état.
- Mettre les bras en butée, les régler de façon à ce que les électrodes soient bien en vis à vis puis serrer les 2 vis des noix de bras (couple 15 Nm).
- Vérifier le niveau du liquide de refroidissement.
- Appuyer de nouveau sur le bouton E « symbole pince », la circulation du liquide se remet alors en fonctionnement.

Lors d'un réglage des bras, procéder comme suit :

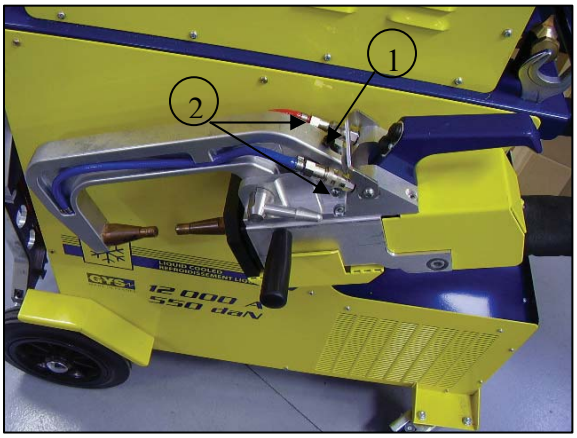
Pour régler précisément les bras de la pince, il est nécessaire de fermer la pince sans que le générateur ne fasse de point. Pour cela, appuyer sur la touche E pendant environ deux secondes. Le message « REGLAGE PINCE » s'affiche. En appuyant sur la gâchette de fermeture située sur la pince, vous pouvez régler les bras sans qu'il n'y ait de courant à sortir du générateur. Pour revenir en mode normal, appuyer une nouvelle fois sur la touche E.

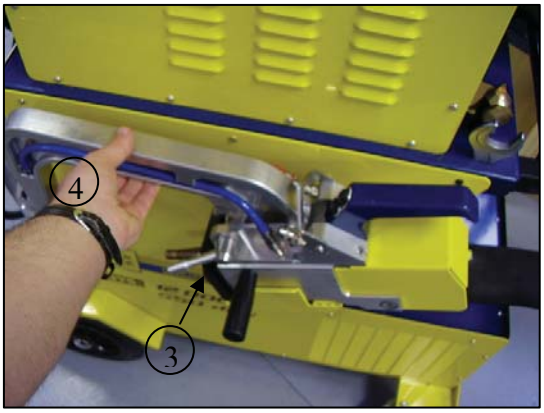
ATTENTION : si les bras ne sont pas bien serrés lors de la mise en circulation du liquide, les bras peuvent être expulsés de leur logement et causer des dommages matériels ou corporels.

✓ **Changement des bras de la pince en C :**

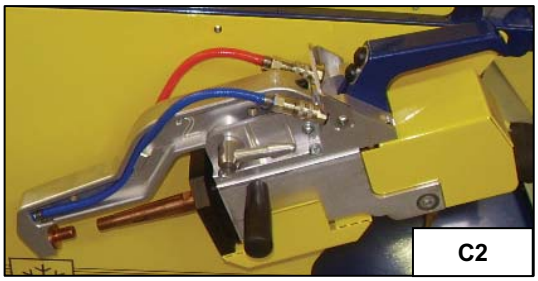
Lors d'un changement de bras la pince, elle doit être rangé dans sont support et procéder comme suit :

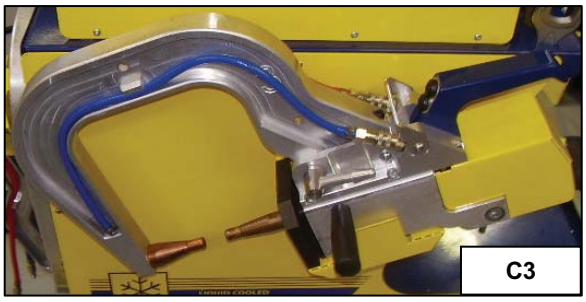
- La machine est en marche. Appuyer, pendant environ 2 secondes, sur le bouton E « symbole pince ». le message REGLAGE PINCE s'affiche. La circulation d'eau s'arrête
- Dévisser la vis qui maintient le bras à la pince (1)
- Déconnecter les 2 tuyaux d'eau (2)
- Desserrer le levier sur le côté de la pince (3)
- Retirer le bras de la pince (Attention : remettre la vis sur le bras pour ne pas la perdre) (4)
- Prendre un autre bras , mettre un peu de graisse tout autour de l'extrémité du bras (ref 050440), et l'insérer dans la pince (Attention : ne pas oublier de retirer la vis sur le bras)
- Visser la vis de maintient du bras sur la pince
- Resserrer le levier
- Vérifier le niveau du liquide de refroidissement
- Appuyer de nouveau sur le bouton E « symbole pince », la circulation du liquide se remet alors en fonctionnement.

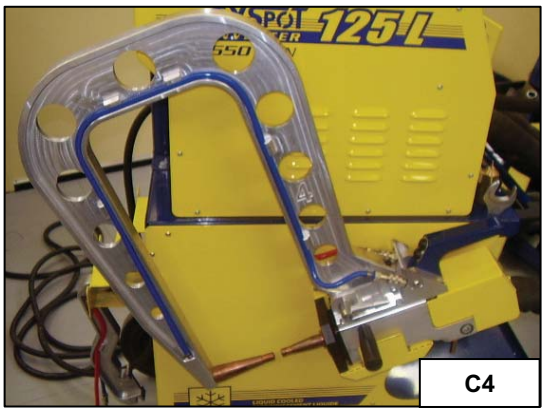




✓ **Types de bras pour la pince en C**





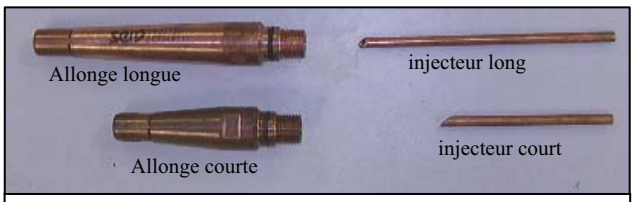


✓ **Utilisation du bras C2**

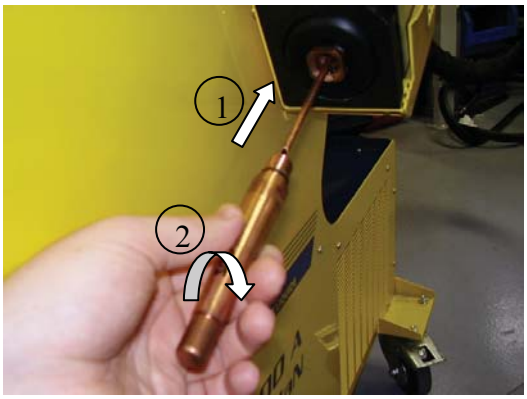
Ce bras nécessite le changement de l'allonge courte. Pour cela suivre la procédure « Changement des bras de la pince en C », mais en utilisant une clé plate pour dévisser l'allonge courte et la remplacer par l'allonge longue.

<u>Remplacer l'allonge courte par l'allonge longue</u>

- Se munir d'un récipient d'environ 100 ml pour récupérer le liquide de refroidissement
- Desserrer l'allonge courte avec une clé plate et la retirer sans oublier l'injecteur
- Récupérer le liquide de refroidissement (liquide contenue dans l'axe de la pince)
- Centrer l'injecteur long dans l'axe de la pince (Attention : côté biseauté à l'extérieur), puis l'insérer manuellement (1)
- Venir positionner l'allonge longue et la visser sur l'axe de la pince (couple 15Nm) (2)

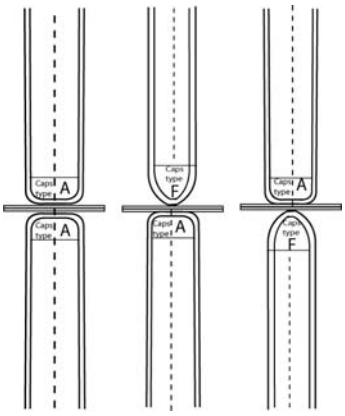


<u>Type d'allonges :</u>
Allonge courte : C1, C3, C4, C5
Allonge longue : C2



✓ **Changement des caps/électrodes :**

- Pour garantir un point de soudure efficace il est indispensable de remplacer les caps tous les 200 points environ, à l'aide de la clef démonte caps.
- Il est interdit de meuler les caps
- Monter les caps avec de la graisse (ref.050440)
- Plusieurs combinaisons de caps sont possibles :



✓ **Niveau et efficacité du liquide de refroidissement**

Le niveau de liquide de refroidissement est important pour le bon fonctionnement de la machine. Il doit toujours être compris entre le minimum et le maximum indiqué sur le chariot.
Il faut vérifier avec un appareil adéquat l'efficacité du liquide de refroidissement. Si celui-ci n'est plus efficace, le remplacer.
Remplacer le liquide de refroidissement tous les 2 ans
Ne jamais ajouter de l'eau. Toujours ajouter du liquide de refroidissement.

✓ **Nettoyage ou remplacement des outils de soudage et autres**

Tous les outils de soudage subissent une détérioration lors de leur utilisation.
Il faut cependant que les outils restent propres pour que la machine donne le maximum de ses possibilités.
Lors d'une utilisation en mode pince pneumatique, vérifier le bon état des électrodes CAPS (qu'ils soient plats, bombés ou biseautés). Si ce n'est pas le cas, les nettoyer à l'aide d'un papier de verre (grain fin) ou les remplacer (voir référence sur la machine).

Lors d'une utilisation en mode pistolet, il faut aussi regarder l'état des différents outils : étoile, électrode mono-point, électrode carbone,… puis éventuellement les nettoyer ou procéder à leur remplacement s'ils paraissent en mauvais état.
Le filtre anti-poussière à l'arrière de l'appareil doit être régulièrement nettoyé pour éviter toute surchauffe du générateur.

✓ **Purge du filtre pneumatique**

Purger régulièrement le filtre du déshumidificateur placé à l'arrière de l'appareil.

✓ **Maintenance générateur**

La maintenance et la réparation du générateur de courant ne peut être effectuée que par un technicien GYS. Toute intervention dans ce générateur effectuée par une tierce personne entraînera une annulation des conditions de garantie. La société GYS décline toute responsabilité concernant tout incident ou accident survenant postérieurement à cette intervention

6- CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT :

Si l'appareil fait déclencher le disjoncteur de protection de l'installation, vérifier que vous ayez le bon calibre et le bon type de disjoncteur (courbe D impérativement).

Si la machine, lors de la mise sous tension, indique le message d'erreur « défaut alim puissance », 3 erreurs sont possibles :

- un neutre peut être connecté à la place d'une phase.
- il manque une phase sur la prise.
- Si le message, apparaît pendant 5 secondes à la fin d'un point de soudage, la ligne électrique est mauvaise (pertes en ligne excessives).

Si après vérification et résolution les problèmes persistent, contacter le revendeur GYS.
Si la machine indique « DEFAUT CAPTEUR », contacter le revendeur GYS

CONDITIONS DE GARANTIE

1) La garantie n'est valable que si le bon a été correctement rempli par le vendeur.

2) La garantie couvre tout défaut ou vice de fabrication pendant 1 an, à compter de la date d'achat (pièces et main d'œuvre).

3) LA GARANTIE NE COUVRE PAS LES ERREURS DE TENSION, incidents dus à un mauvais usage, chute, démontage ou toute autre avarie due au transport.

4) La garantie ne couvre pas l'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.).

En cas de panne, retournez l'appareil à l'usine GYS

En y joignant :
Le présent certificat de garantie validé par le vendeur et
Une note explicative de la panne.

Après la garantie, notre SAV assure les réparations après acceptation d'un devis.

ATTENTION

Nous vous rappelons que nous n'acceptons pas le retour d'appareil en port dû.

SOCIETE GYS « S.A.V » : 134 Bd des Loges - BP 4159
53941 SAINT-BERTHEVIN cedex
FAX S.A.V : 02 43 01 23 75

CERTIFICAT DE GARANTIE

Cachet du vendeur :

Référence de l'appareil : .....

Date de l'achat : .....

Nom de l'acheteur : .....

Valable 1 an à compter de la date d'achat