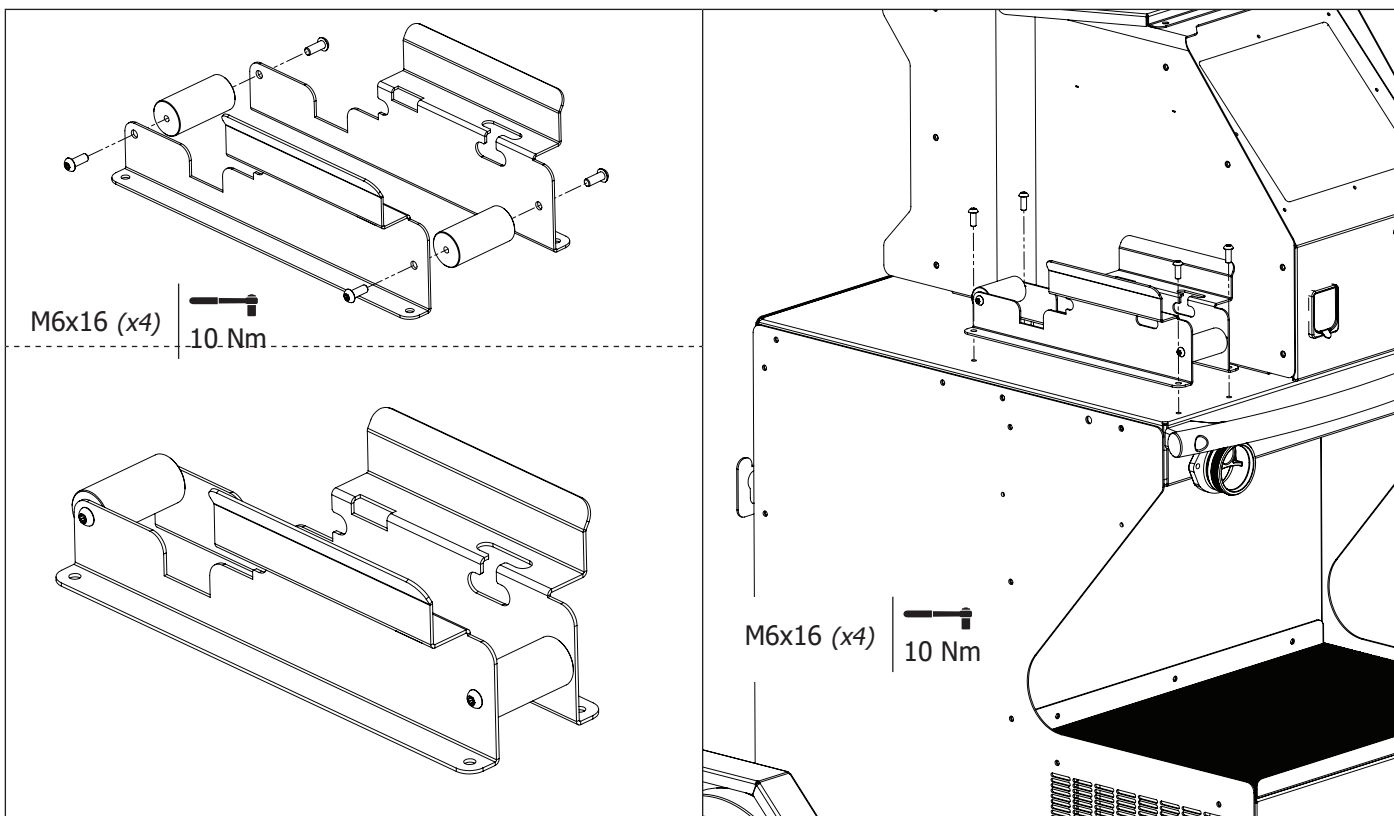


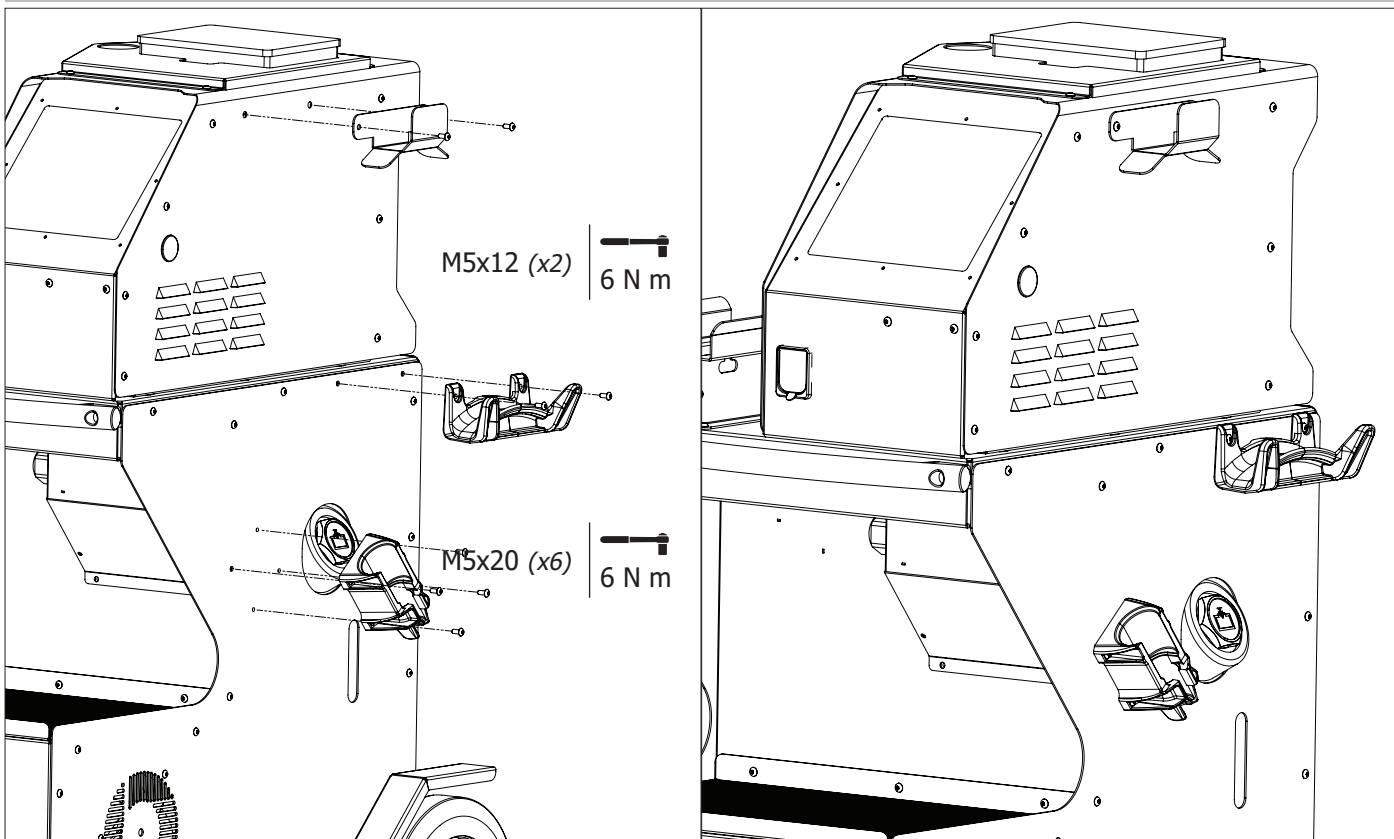
DA 1-42

GYSPOT PTI-s7 400V

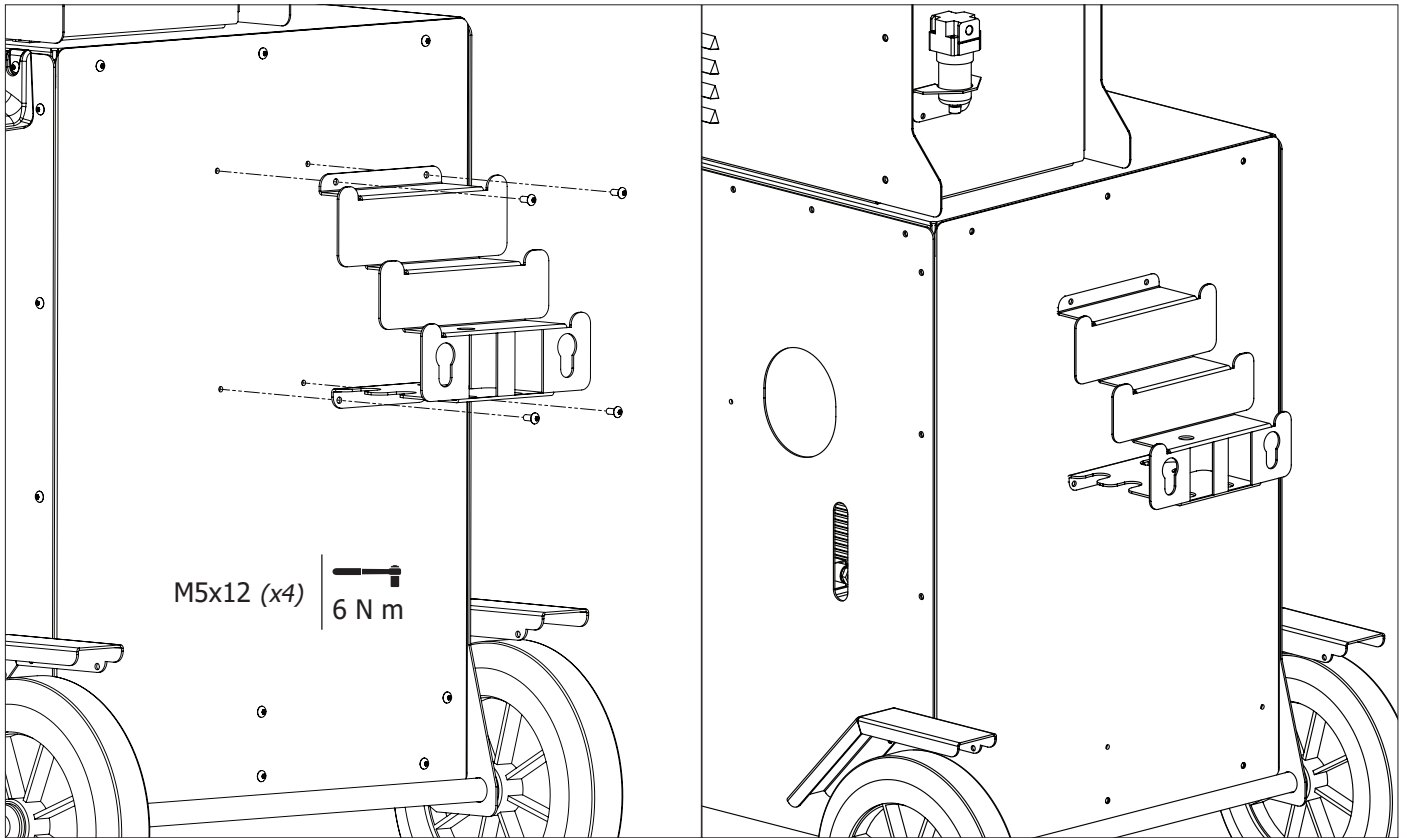
BESLAGMONTERING



KABELSTØTTEMONTERING

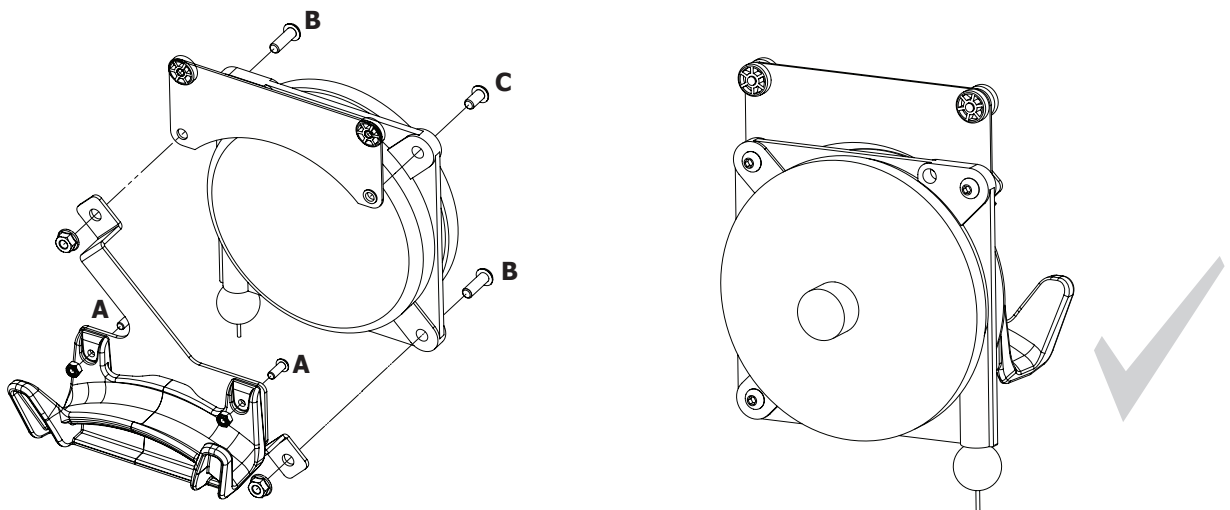


ARMSTØTTEMONTAGE

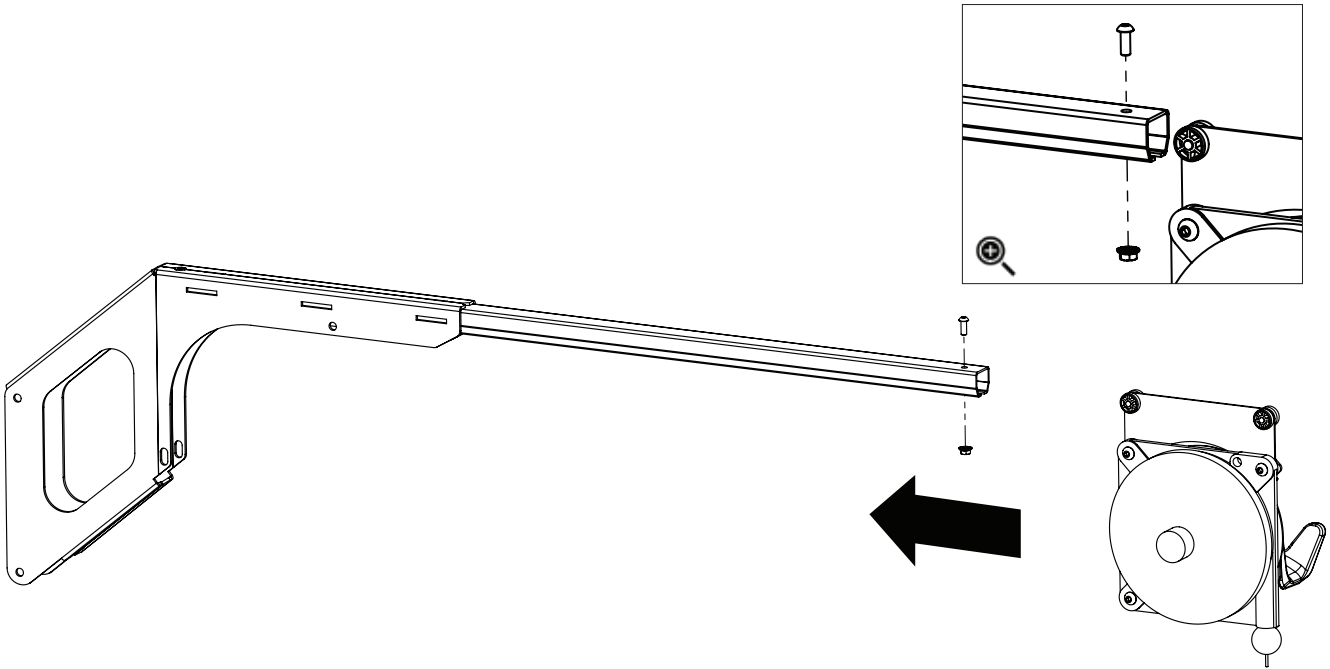


STAMMEMONTERING

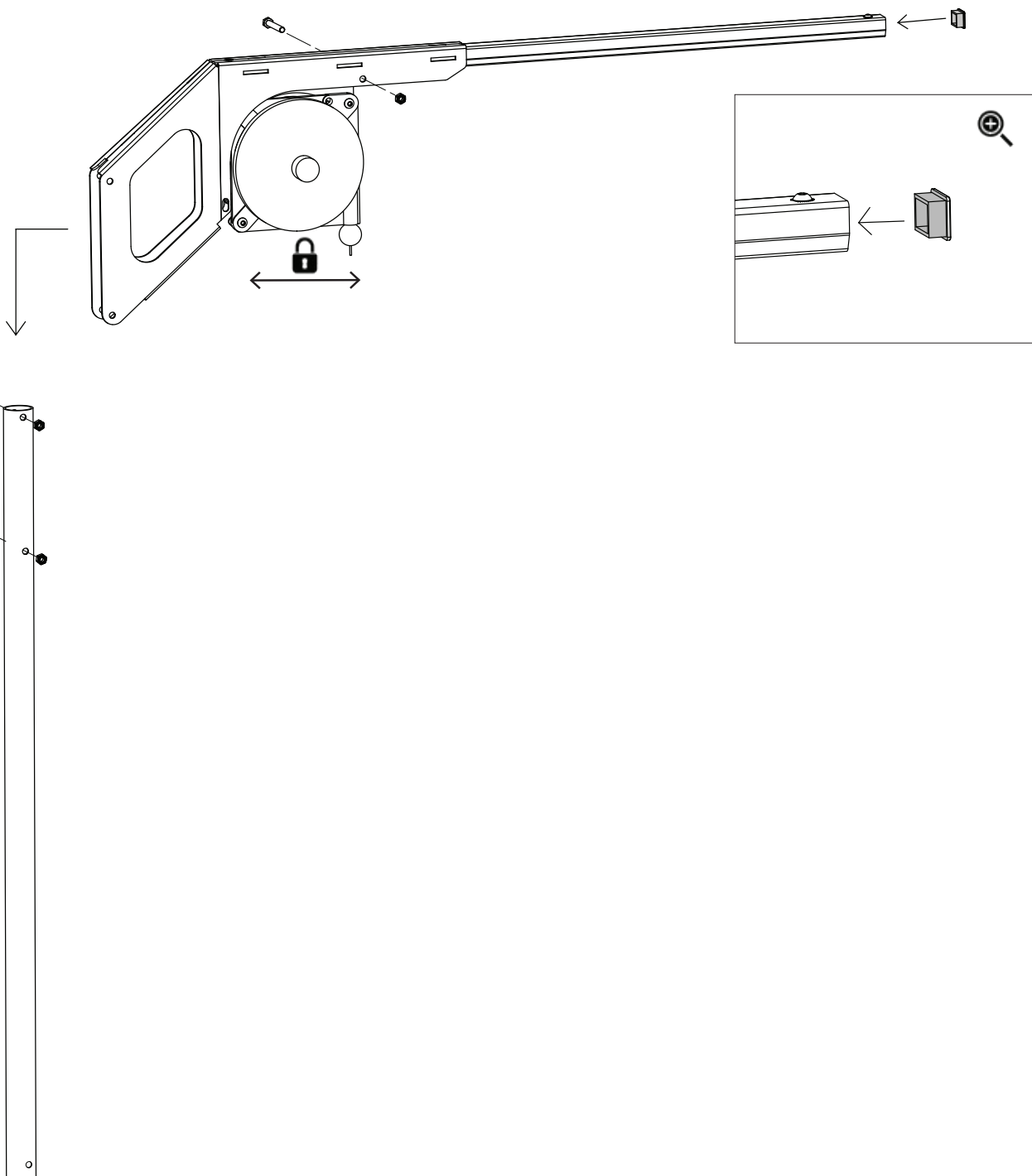
- 1** | **A:** x2 : M6x16 x2 : M6 **B:** x2 : M8x25 x2 : M8x25 **C:** x1 : M8 x16

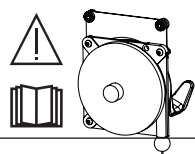
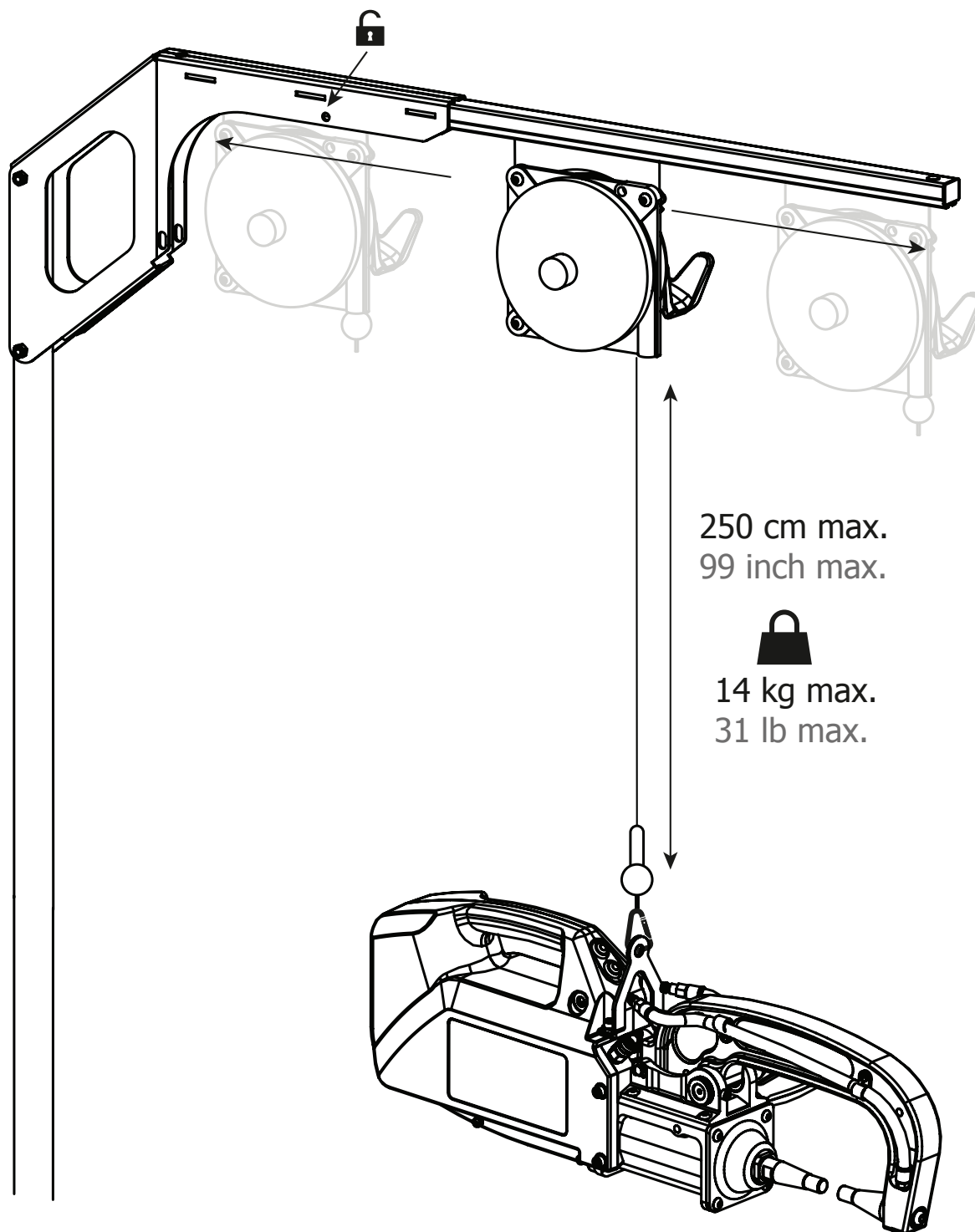


2 |  x1 : M6x16  x1 : M6




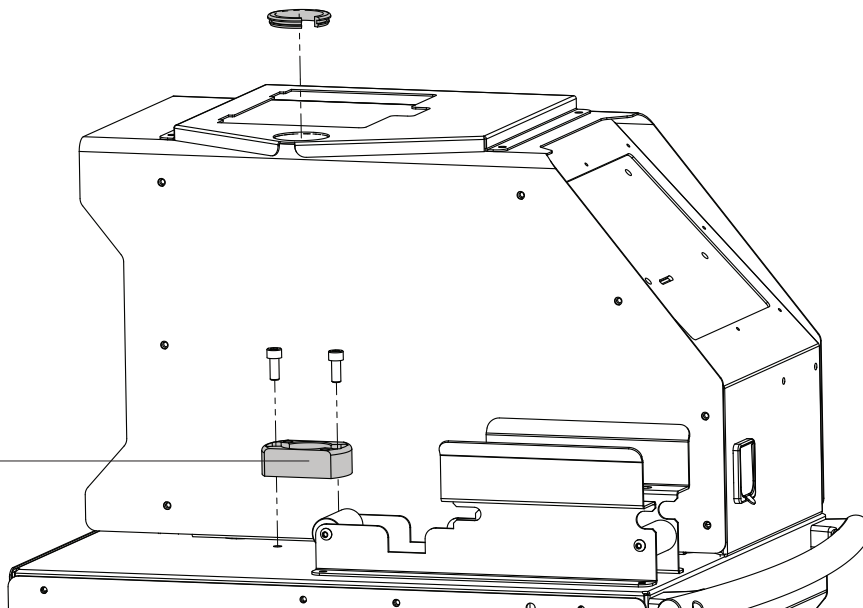
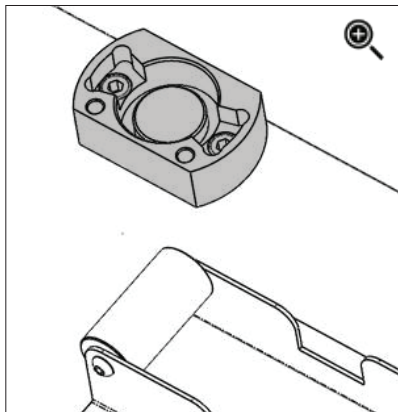
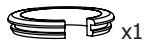
- 3 |  x3: M8 x 60  x3: M8  x1




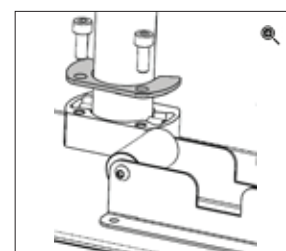
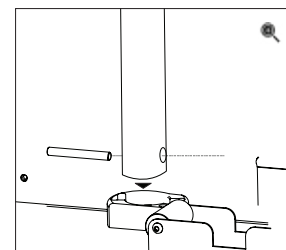
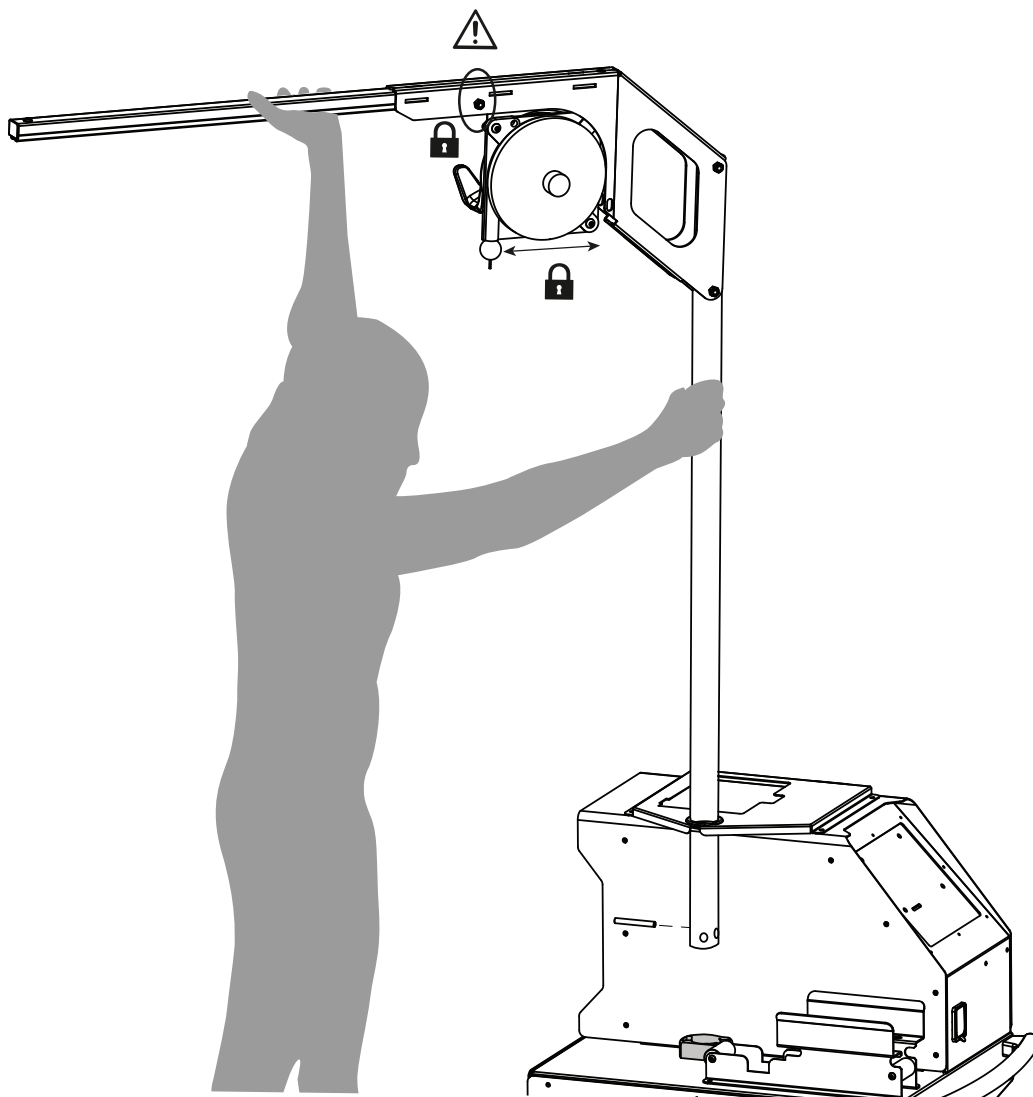



For at justere balancekablets spænding skal brugeren absolut belaste klemmen på kablet.

5 |  x2: M8 x 20



6 |  x2: M8 x 20



x2 M8x20  20 Nm

7 |

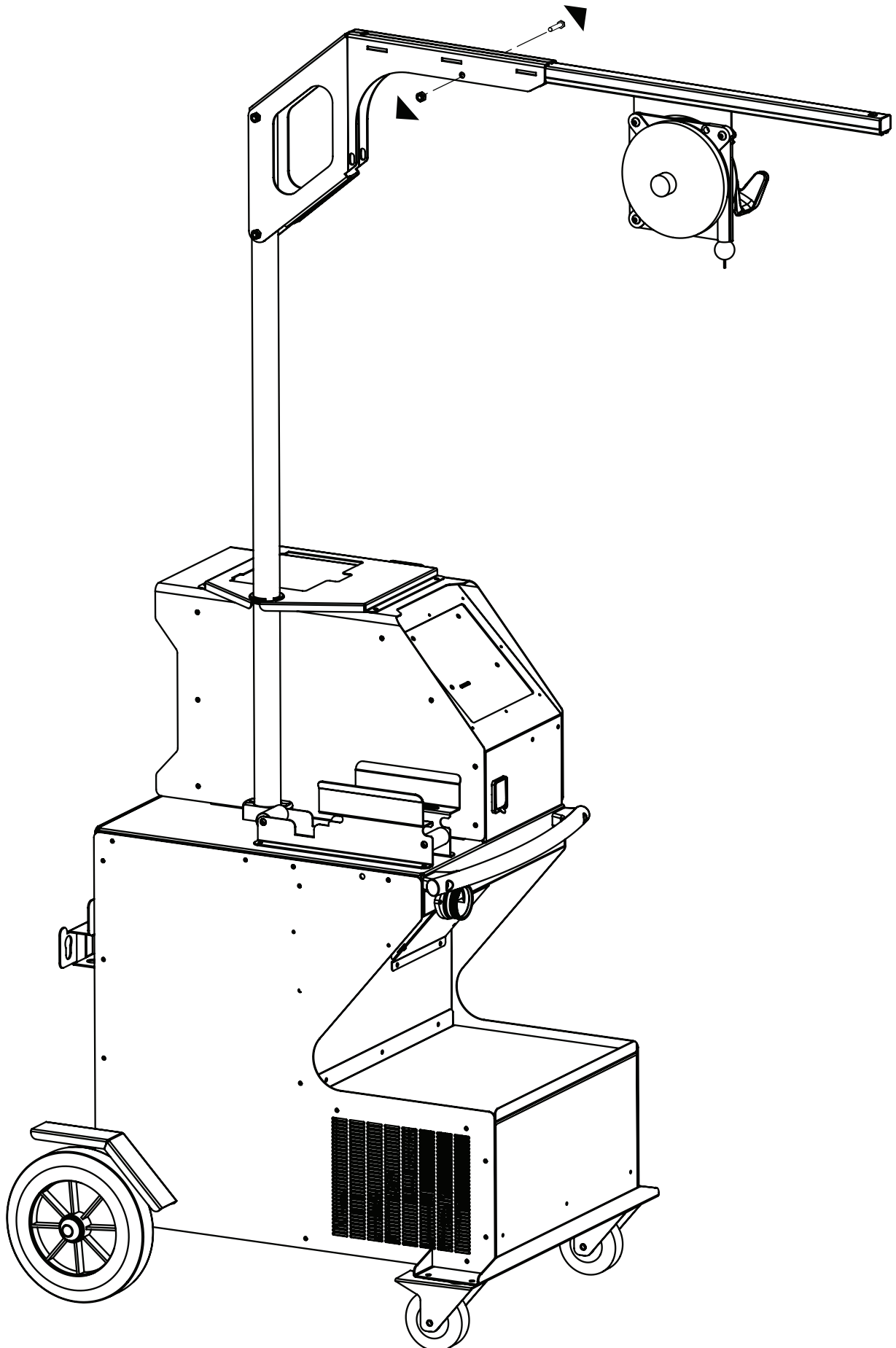


FIG.-1

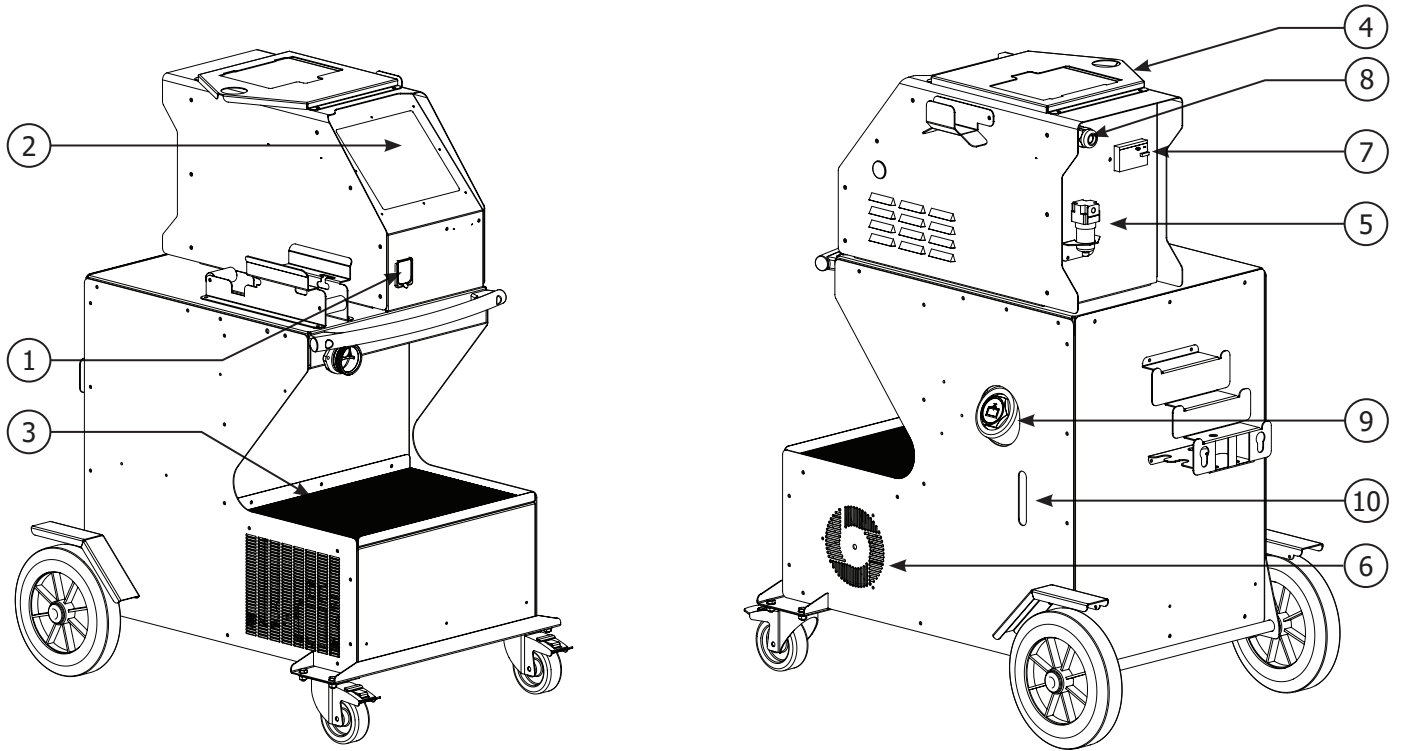
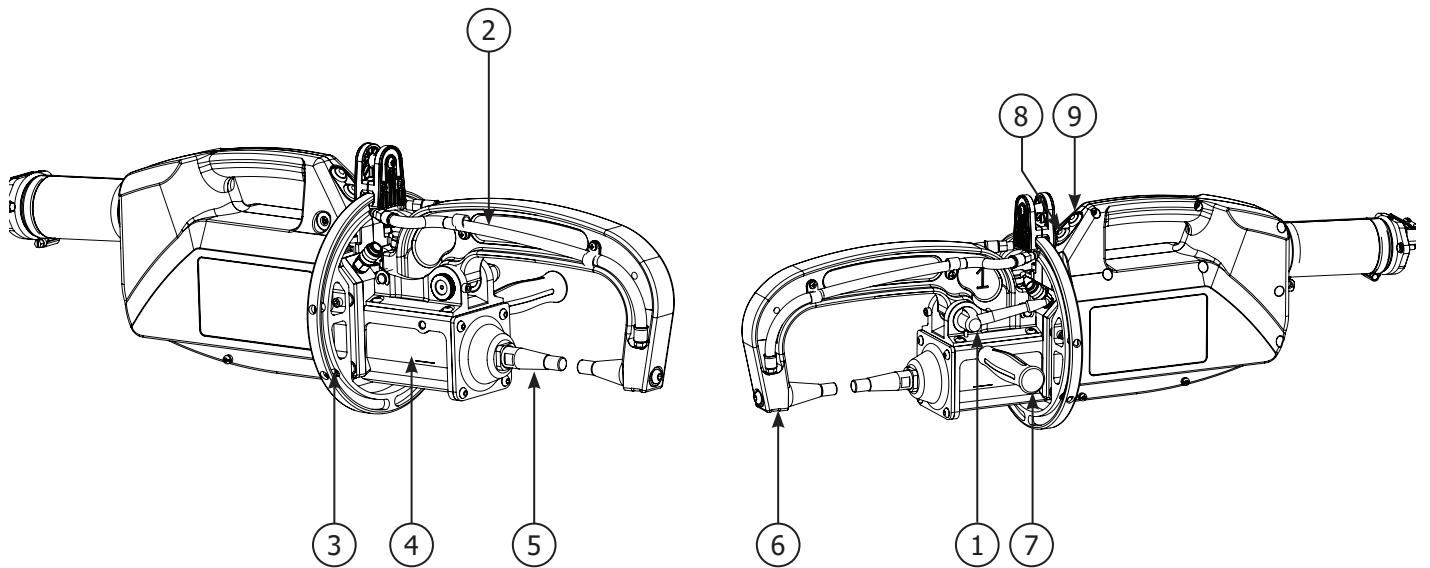


FIG.-2



ADVARSLER - SIKKERHEDSREGLER

GENERELLE INSTRUKTIONER



Disse instruktioner skal læses og forstås fuldt ud før enhver handling. Ændringer eller vedligeholdelse, der ikke er angivet i manualen, må ikke foretages. Sørg for at opbevare denne brugsanvisning til fremtidig reference.

Enhver personskade eller materiel skade som følge af brug, der ikke er i overensstemmelse med instruktionerne i denne vejledning, kan ikke anses for at være producentens ansvar.

I tilfælde af et problem eller usikkerhed, kontakt en person, der er kvalificeret til at håndtere installationen korrekt. Disse instruktioner dækker materialet i dets leveringstilstand. Det er brugerens ansvar at foretage en risikoanalyse i tilfælde af manglende overholdelse af disse instruktioner.

MILJØ

Dette udstyr må kun bruges til svejseoperationer inden for de grænser, der er angivet på typeskiltet og/eller manualen. Sikkerhedsretningslinjer skal overholdes. I tilfælde af ukorrekt eller farlig brug kan producenten ikke holdes ansvarlig.

Installationen skal anvendes i et rum frit for støv, syre, brandfarlig gas eller andre ætsende stoffer samt til opbevaring. Sørg for luftcirkulation under brug.

Temperaturområder:

Brug mellem -10 og 40°C (14 og 104°F).

Opbevaring mellem -20 og 55°C (-4 og 131°F).

Luftfugtighed:

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

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

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

BESKYTTELSE AF ENKELTE OG ANDRE

Modstandssvejsning kan være farligt og forårsage alvorlig personskade eller endda død. Den er beregnet til brug af kvalificeret personale, som har modtaget passende træning i brugen af maskinen (f.eks. bodybuilderuddannelse).

Svejsning udsætter personer for en farlig varmekilde, gnister, elektromagnetiske felter (pas på pacemakerbrugere), risiko for elektrisk stød, støj og gasformige emissioner.

For at beskytte dig selv og andre skal du overholde følgende sikkerhedsinstruktioner:



For at beskytte dig mod forbrændinger og stråling skal du bære tøj uden manchetter, isolerende, tørt, brandsikkert og i god stand, som dækker hele kroppen.



Brug handsker, der garanterer elektrisk og termisk isolering.



Brug svejsebeskyttelse og/eller en svejsehjelm med et tilstrækkeligt beskyttelsesniveau (varierer afhængigt af applikationerne). Beskyt øjnene under rengøring. Kontaktlinser er særligt forbudte.

Det er nogle gange nødvendigt at afgrænse områderne med brandsikre gardiner for at beskytte området mod fremspring og glødende affald.

Instruer folk i svejseområdet til at bære det rigtige tøj for at beskytte sig selv.



Brug en støjhjelm, hvis svejseprocessen når et støjniveau over den tilladte grænse (det samme for alle i svejseområdet).

Hold hænder, hår, tøj væk fra bevægelige dele (ventilator, elektroder osv.).

Fjern aldrig kappebeskyttelsen fra den kolde enhed, når svejsestrømkilden er strømførende, producenten kan ikke holdes ansvarlig i tilfælde af en ulykke.



Dele, der lige er blevet svejset, er varme og kan forårsage forbrændinger, når de håndteres. Ved vedligeholdelsesarbejde på tungen eller pistolen skal det sikres, at det er tilstrækkeligt koldt ved at vente mindst 10 minutter før ethvert arbejde. Den kolde enhed skal være tændt ved brug af en vandkølet klemme for at være sikker på, at væsken ikke kan forårsage forbrændinger.

Det er vigtigt at sikre arbejdsområdet, inden du forlader det, for at beskytte personer og ejendom.

SVEJSERØG OG GASSER



Røg, gasser og støv, der udsendes ved svejsning, er sundhedsfarlige. Der skal sørges for tilstrækkelig ventilation, nogle gange er tilførsel af luft nødvendig. En friskluftsmaske kan være en løsning i tilfælde af utilstrækkelig ventilation.

Tjek at suget er effektivt ved at kontrollere det i forhold til sikkerhedsstandarder.

Bemærk venligst, at svejsning i små miljøer kræver overvågning fra sikker afstand. Derudover kan svejsning af visse materialer indeholdende bly, cadmium, zink eller kviksølv eller endda beryllium være særligt skadeligt, affedt også delene før du svejser dem.

Cylindre skal opbevares i åbne eller godt ventilerede rum. De skal stå i opretstående stilling og holdes på en støtte eller på en vogn. Svejsning bør være forbudt i nærheden af fedt eller maling.

- Dette svejseudstyr producerer dampe og gasser, der indeholder kemikalier, som staten Californien kender til at forårsage fødselsdefekter og i nogle tilfælde kræft (California Health and Safety Code, kapitel 25249.5 og følgende).
- Dette udstyr indeholder kemikalier, inklusive bly, som staten Californien kender til at forårsage kræft og fødselsdefekter eller anden reproduktionsskade. Vask hænder efter håndtering.

BRAND- OG EKSPLOSIONSFARE



Afskærm svejseområdet fuldstændigt, brændbare materialer skal holdes mindst 11 meter væk. Brandsikkert udstyr skal være til stede i nærheden af svejsearbejdet.

Pas på stænk af varme materialer eller gnister, og selv gennem revner kan de være en kilde til brand eller eksplosion. Hold personer, brændbare genstande og trykbeholdere i tilstrækkelig sikkerhedsafstand.

Svejsning i lukkede beholdere eller rør skal undgås, og hvis de er åbne, skal de tømmes for brandfarligt eller eksplosivt materiale (olie, brændstof, gasrester osv.).

Slibeoperationer bør ikke rettes mod svejsestrømkilden eller mod brændbare materialer.

ELEKTRISK SIKKERHED



Det anvendte elektriske netværk skal absolut have en jordforbindelse. Et elektrisk stød kan være en kilde til direkte eller indirekte alvorlige ulykker, endda dødelige.

Rør aldrig ved spændingsførende dele inden i eller uden for underspændingsstrømkilden (kabler, elektroder, arm, pistol osv.), da disse er forbundet til svejsekredsløbet.

Inden svejsestrømkilden åbnes, skal den afbrydes fra lysnettet og vente 2 minutter, så alle kondensatorerne er afladet.

Sørg for at udskifte kabler, elektroder eller arme af kvalificerede og autoriserede personer, hvis de er beskadiget. Dimensionér kablernes tværsnit efter applikationen. Brug altid tørt tøj i god stand til at isolere dig fra svejsekredsløbet. Bær isolerede sko, uanset arbejdsmiljøet.



Opmærksomhed ! Meget varm overflade. Risiko for forbrændinger.

- Varme dele og udstyr kan forårsage forbrændinger.
- Rør ikke ved varme dele med bare hænder.
- Vent til dele og udstyr er afkølet, før du håndterer dem.
- I tilfælde af en forbrænding, skyl med rigeligt vand og søg straks en læge.

EMC-KLASSIFIKATION AF UDSTYR



Dette klasse A-udstyr er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor den elektriske strøm leveres af det offentlige lavspændingsnetværk. Der kan være potentielle vanskeligheder med at sikre elektromagnetisk kompatibilitet på disse steder på grund af ledningsførte såvel som udstrålede RF-forstyrrelser.



Dette udstyr overholder ikke IEC 61000-3-12 og er kun beregnet til tilslutning til private lavspændingsnetværk forbundet til det offentlige forsyningsnetværk på mellem- og højspændingsniveau. Ved tilslutning til offentligt lavspændingsnet påhviler det installatøren eller brugeren af udstyret at sikre, i samråd med distributionsnetoperatøren, at udstyret kan tilsluttes.



ELEKTROMAGNETISKE EMISSIONER



Elektrisk strøm, der passerer gennem enhver leder, producerer lokaliserede elektriske og magnetiske felter (EMF). Svejsestrømmen frembringer et elektromagnetisk felt omkring svejsekredsløbet og svejseudstyret.

EMF elektromagnetiske felter kan interferere med visse medicinske implantater, for eksempel pacemakere. Der bør træffes beskyttelsesforanstaltninger for personer med medicinske implantater. For eksempel adgangsbegrænsninger for forbigående eller en individuel risikovurdering for svejsere.

Alle svejsere bør bruge følgende procedurer for at minimere eksponeringen for elektromagnetiske felter fra svejsekredsløbet:

- placer svejsekablerne sammen – fastgør dem om muligt med en klemme;
- placere dig selv (torso og hoved) så langt som muligt fra svejsekredsløbet;
- Vikl aldrig svejsekablerne rundt om kroppen;
- Placer ikke kroppen mellem svejsekablerne. Hold begge svejsekabler på samme side af kroppen;
- Tilslut returkablet til emnet så tæt som muligt på det område, der skal svejses;
- Arbejd ikke ved siden af kilden til svejsestrøm, sæt dig ikke på den eller læn dig ikke mod den;
- Svejs ikke under transport af svejsestrømkilde eller trådføder.



Brugere af pacemakere bør konsultere en læge, før du bruger dette udstyr.

Udsættelse for elektromagnetiske felter under svejsning kan have andre sundhedseffekter, som endnu ikke er kendt.

ANBEFALINGER TIL VURDERING AF SVEJSEAREALET OG INSTALLATION

Generel

Brugeren er ansvarlig for installation og brug af modstandssvejsedstyr i henhold til producentens anvisninger. Hvis der opdages elektromagnetiske forstyrrelser, bør det være brugeren af modstandssvejsedstyrets ansvar at løse situationen med teknisk assistance fra producenten. I nogle tilfælde kan denne korrigerende handling være så simpel som at jorde svejsekredsløbet. I andre tilfælde kan det være nødvendigt at konstruere en elektromagnetisk skærm omkring svejsestrømkilden og hele arbejdsområdet med indgangsfiltre monteret. Under alle omstændigheder skal de elektromagnetiske forstyrrelser reduceres, indtil de ikke længere er generende.

Vurdering af svejseområdet

Før installation af modstandssvejsedstyr skal brugeren vurdere potentielle elektromagnetiske problemer i det omkringliggende område. Følgende bør overvejes:

- tilstedeværelsen over, under og ved siden af modstandssvejsedstyret af andre strøm-, kontrol-, signal- og telefonkabler;
 - radio- og tv-modtagere og -sendere;
 - computere og andet kontroludstyr;
 - sikkerhedskritisk udstyr, f.eks. beskyttelse af industrielt udstyr;
 - nabofolks sundhed, f.eks. brug af pacemakere eller høreapparater;
 - udstyr, der anvendes til kalibrering eller måling;
 - immuniteten af andre materialer til stede i miljøet.
- Brugeren skal sikre, at anden hardware, der bruges i miljøet, er kompatibel. Dette kan kræve yderligere beskyttelsesforanstaltninger;
- tidspunktet på dagen, hvor der skal udføres svejsning eller andre aktiviteter.

Størrelsen af det omkringliggende område, der skal tages i betragtning, afhænger af bygningens struktur og de øvrige aktiviteter, der finder sted der. Det omkringliggende område kan strække sig ud over anlæggenes grænser.

Vurdering af svejseinstallationen

Ud over områdevurderingen kan vurderingen af modstandssvejseinstallationer bruges til at identificere og løse forstyrrelsestilfælde. Emissionsvurderingen bør omfatte in situ målinger som specificeret i paragraf 10 i CISPR 11:2009. In situ målinger kan også bekræfte effektiviteten af afbødende foranstaltninger.

ANBEFALINGER OM METODER TIL REDUCERING AF ELEKTROMAGNETISKE EMISSIONER

har. Offentligt strømforsyningsnetværk: Modstandssvejsedstyr skal tilsluttes det offentlige strømforsyningsnet i henhold til producentens anbefalinger. Hvis der opstår interferens, kan det være nødvendigt at træffe yderligere forebyggende foranstaltninger, såsom filtrering af det offentlige strømforsyningsnet. Det bør overvejes at afskærme forsyningskablet i metalrør eller tilsvarende permanent installeret modstandssvejsedstyr. Afskærmningens elektriske kontinuitet skal sikres over hele dens længde. Afskærmningen skal forbindes til svejsestrømkilden for at sikre god elektrisk kontakt mellem røret og svejsestrømkildens kabinet.

b. Vedligeholdelse af modstandssvejsedstyr: Modstandssvejsedstyr bør være underlagt rutinemæssig vedligeholdelse som anbefalet af producenten. Alle adgange, servicedøre og dæksler skal være lukket og korrekt låst, når modstandssvejsedstyr er i brug. Modstandssvejsedstyr bør ikke modificeres på anden måde end de modifikationer og justeringer, der er nævnt i producentens instruktioner.

vs. Svejskabler: Kabler skal være så korte som muligt, placeres tæt på hinanden nær gulvet eller på gulvet.

d. Equipotential bonding: Det bør overvejes at lime alle metalgenstande i det omkringliggende område. Men metalliske genstande fastgjort til emnet øger risikoen for operatøren for elektrisk stød, hvis han rører ved både disse metalliske elementer og elektroden. Operatøren bør være isoleret fra sådanne metalgenstande.

e. Jording af emnet: Når emnet ikke er jodet af hensyn til elektrisk sikkerhed eller på grund af dets størrelse og placering, f.eks. skibsskrogene eller bygningers metalrammer, kan en forbindelse, der forbinder rummet med jorden, i visse tilfælde og ikke altid reducere emissionerne. Der skal udvises forsigtighed for at undgå jordforbindelse af dele, som kan øge risikoen for personskade eller beskadigelse af andet elektrisk udstyr. Hvis det er nødvendigt, skal forbindelsen af den del, der skal svejses til jord, foretages direkte, men i nogle lande, som ikke tillader denne direkte forbindelse, skal forbindelsen foretages med en passende kondensator og vælges i henhold til nationale regler.

f. Beskyttelse og afskærmning: Selektiv beskyttelse og afskærmning af andre kabler og udstyr i det omkringliggende område kan begrænse forstyrrelsesproblemer. Beskyttelse af hele svejseområdet kan overvejes til specielle anvendelser.

TRANSPORT OG TRANSIT AF SVEJSTRØMKILDEN



Svejsestrømkilden er udstyret med tophåndtag til at flytte med hånden. Pas på ikke at undervurdere dens vægt. Håndtagene betragtes ikke som et middel til at slynge.

Brug ikke kabler til at flytte svejsestrømkilden. Før ikke strømkilden hen over personer eller genstande.

INSTALLATION AF HARDWARE

- Placer svejsestrømkilden på et gulv med en maksimal hældning på 10°.
- Svejsestrømkilden skal beskyttes mod slagregn og direkte sollys.
- Udstyret har en IP20-beskyttelsesgrad, hvilket betyder:
 - beskyttelse mod adgang til farlige dele af faste kroppe med en diameter >12,5 mm og,
 - ingen beskyttelse mod vandsprøjt.

Strøm-, forlænger- og svejskabler skal vikles helt ud for at forhindre overophedning.



Producenten påtager sig intet ansvar for skader forårsaget af personer og genstande på grund af forkert og farlig brug af dette materiale.

VEDLIGEHOVELSE / RÅDGIVNING

- Brugere af denne maskine skal have modtaget passende træning i brugen af maskinen for at få mest muligt ud af dens ydeevne og udføre forskriftsmæssigt arbejde (f.eks. bodybuildertræning).
- Kontroller, at producenten godkender den anvendte svejseproces før enhver reparation på et køretøj.



Vedligeholdelse og reparation af generatoren kan kun udføres af producenten. Ethvert indgreb i denne generator udført af en tredjepart vil ugyldiggøre garantibetingelserne. Producenten fralægger sig ethvert ansvar for enhver hændelse eller ulykke, der opstår efter dette indgreb.



Afbryd strømmen ved at tage stikket ud, og vent to minutter, før du arbejder på udstyret. Indeni er spændingerne og strømmene høje og farlige.

- Afbryd tryklufttilførslen, før der foretages indgreb, og trykløs maskinens kredsløb.
- Sørg for regelmæssigt at tømme affugterfilteret, der er placeret bag på apparatet.
- Enheden er udstyret med en balancer, der gør det nemmere at håndtere griberen. Lad dog ikke klemmen hænge på enden af balancerkablet i længere tid, da balanceren ellers slides for tidligt. Lad ikke klemmen falde gentagne gange uden at holde den, da dette kan beskadige balanceren.
- Det er muligt at justere balancerens fjederspænding ved hjælp af den medfølgende unbrakonøgle.
- Kølevæskenniveauet er vigtigt for korrekt drift af maskinen. Det skal altid være mellem "minimum" og "maksimum" niveauer angivet på enheden. Tjek dette niveau regelmæssigt og efterfyld om nødvendigt.
- Det anbefales at udskifte kølevæsken hvert 2. år.
- Alt svejseværktøj bliver slidt under brug. Hold disse værktøjer rene for at holde maskinen ydende på sit bedste.

Før du bruger den pneumatiske griber, skal du kontrollere, at elektroderne/hætterne er i god stand (uanset om de er flade, buede eller affasede). Hvis dette ikke er tilfældet, rengør dem med sandpapir (fint korn) eller udskift dem (se reference(r) på maskinen).

For at garantere et effektivt svejsepunkt er det vigtigt at udskifte hætterne ca. for hver 200 punkter.

For det :

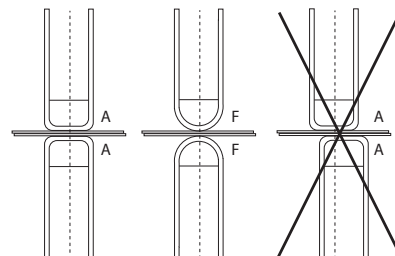
- Fjern hætterne ved hjælp af en nøgle til at fjerne hætten (ref. 050846)

- Monter hætterne med kontaktfedt (ref. 050440)

• Type A-hætter (ref: 049987)

• Kasketter type F (ref: 049970)

• Affasede hætter (ref: 049994)

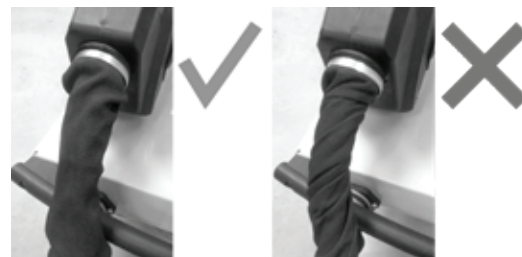


Bemærk: hætterne skal være perfekt justeret. Hvis dette ikke er tilfældet, skal du kontrollere justeringen af elektroderne (se kapitlet "Samling og udskiftning af arme" s. 28)

- Inden pistolen tages i brug, skal du kontrollere tilstanden af de forskellige værktøjer (stjerne, enkeltpunktselektrode, kulelektrode osv.), og derefter rengøre dem om nødvendigt eller udskifte dem, hvis de ser ud til at være i dårlig stand.
- Fjern jævnlige støv og støv med en blæser. Benyt lejligheden til at få de elektriske forbindelser kontrolleret med et isoleret værktøj af kvalificeret personale.
- Kontroller jævnlige tilstanden af strømkablet og svejsekredsløbet. Hvis der er tegn på skader, skal de udskiftes af producenten, dennes eftersalgsservice eller en tilsvarende kvalificeret person for at undgå enhver fare.



Efter hver brug skal du passe på ikke at efterlade selen snoet. En konstant snoet sele fører til for tidlig skade og kan udgøre en elektrisk fare for brugeren.



- Lad svejsestrømkildens åbninger være fri for ind- og udgang af luft.

INSTALLATION – PRODUKTBEDRIFT

Kun erfarent personale autoriseret af producenten må udføre installationen. Sørg under installationen for, at generatoren er afbrudt fra lysnettet. Serie- eller parallelforbindelser af generatorer er forbudt.

MATERIALEBESKRIVELSE (FIG-1)

Denne enhed er designet til at udføre følgende operationer i karrosseri:

- metalplade punktsvejsning med en pneumatisk klemme,
- metalpladesvejsning med pistol,
- svejsning af søm, nitter, skiver, stifter, lister,
- Eliminering af stød og stød (haglstød med mulighed for hul træktang).

1- SD kortlæser

2- Human Machine Interface (HMI)

3- Kold gruppe

4- Spindellåsebeslag

5- Filtret

6- Ventilator

7- Afbryderen

8- Netkabel

9- Påfyldningsdæksel

10- Kølevæskemåler

BESKRIVELSE AF KLEMME G (FIG-2)

- | | |
|-------------------------------|---|
| 1- Armlåse-/oplåsningshåndtag | 6- Bevægelig arm |
| 2- kølerør | 7- Sidehåndtag |
| 3- Gyroskop | 8- Fjernbetjeningsknap til justering af parameter |
| 4- Pneumatisk krop | 9- punktsvejseknap |
| 5- Overåbningselektrode | |

Overåbning: ved at trykke på knappen (FIG 2 - 10), kan overåbning af klemmen aktiveres. Elektroden trækkes tilbage i klemmen og efterlader en frigang på 80 mm for at få adgang til det område, der skal svejses, i stedet for de 20 mm i hvile.

FODER

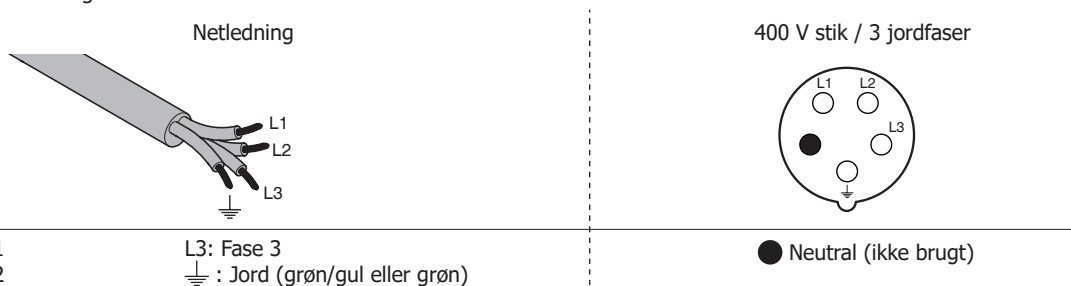
• Dette udstyr er designet til at blive brugt på en trefaset 400 V (50-60 Hz) fire-leder elektrisk installation, med en neutral tilsluttet til jord, med en 20 A forsinket kurve D afbryder (eller type aM sikring).

Den permanent absorberede strøm (I1p eller ILp) er angivet i afsnittet "elektriske egenskaber" i denne vejledning og svarer til de maksimale brugsbetingelser. Kontroller, at strømforsyningen og dens beskyttelser (sikring og/eller strømafbryder) er kompatible med den strøm, der kræves i brug. I nogle lande kan det være nødvendigt at skifte stikket for at tillade brug under maksimale forhold.

• Anbefaling om strømforsyningsledningen:

For at begrænse spændingsfaldet i strømforsyningsledningen og for at undgå enhver risiko for udløsning af beskyttelsen, er det vigtigt at tilslutte udstyret til en dedikeret stikkontakt. Denne stikkontakt skal tilsluttes det elektriske panel og kun forsyne dette udstyr.

Hvis der anvendes en forlængerledning, skal den have en længde og et snit, der passer til udstyrets spænding. Brug en forlængerledning, der overholder nationale regler.



• Svejestrømkilden går i beskyttelse, hvis forsyningsspændingen er mindre end eller større end 15 % af den eller de specificerede spændinger (en fejlkode vises på tastaturets display).

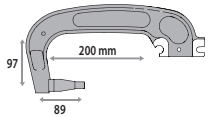
• For at opnå optimal drift af udstyret skal du kontrollere, at trykluftkredsløbet kan levere 8 bar (116 Psi), og tilslut derefter dette trykluftnetværk til bagsiden af maskinen. Maskinen må ikke bruges på et luftnetværk med et tryk lavere end 4 bar (58 Psi) eller højere end 10 bar (145 Psi).

TILSLUTNING TIL GENERATSÆT

Dette udstyr er ikke beskyttet mod overspændinger, der regelmæssigt udsendes af generatorer, og det anbefales derfor ikke at tilslutte det til denne type strømforsyning.

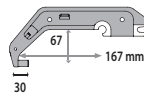
TILBEHØR OG MULIGHEDER

 Væske af afkøling 5 l: 062511 10l: 052246	 40 kasketter	 x10 x18 x18 x6	 Beskyttende dæksel	 SD-kort med programmer	 Balancer 10>14 kg
	048935	050068	050853	050914	059696
 hættespidser	 Kraftsensor	 Svejseprøvesag	 Europax anti-korrosion	 pistolsæt	
048966	052314	050433	052758	067318	



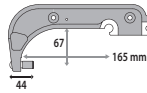
C1 8 bar/550 daN

021402
019140



C5 8 bar/550 daN

022393
019294

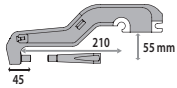


C12 8 bar/550 daN

022997

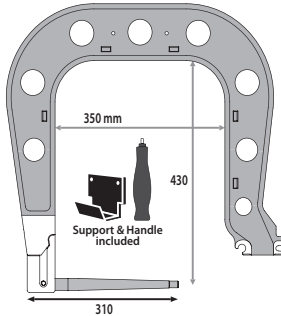


C2
+ C3
+ C4
019126



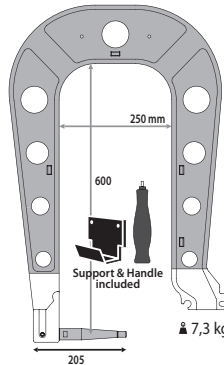
C2 8 bar/550 daN

022386
019133



C7 8 bar/550 daN

021433
020009

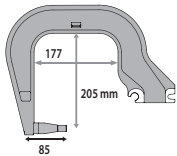


C9 8 bar/550 daN

020078

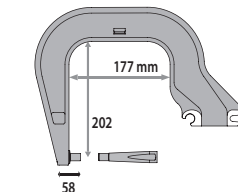


C2
+ C3
+ C4
021457



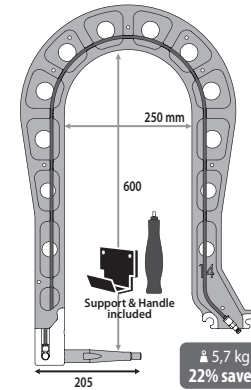
C3 8 bar/550 daN

021419
019157



C8 8 bar/550 daN

021440
020016

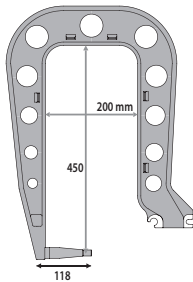


C14 8 bar/400 daN

023543

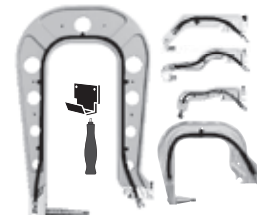


C2
+ C3
+ C4
060821



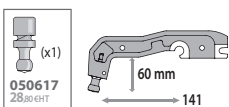
C4 8 bar/550 daN

021426
019164



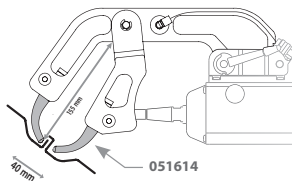
C2+
C3+
C5+
C6
051553

C2+
C3+
C5+
C6+
C9
050044



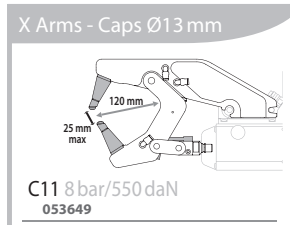
C6 8 bar/300 daN

022409
019775



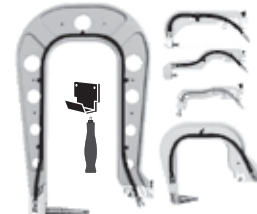
C10 4 bar/150 daN

051638



C11 8 bar/550 daN

053649



C2+
C3+
C6+
C12
061286

C2+
C3+
C6+
C12+
C9
061316

PÅFYLDNING AF KØLEVÆSKEBEHOLDEREN



Kølevæsken anbefalet af GYS skal bruges:
5 l: ref. 062511 • 10 l: ref. 052246

Brugen af andre kølemidler, og i særdeleshed standard kølevæske til biler, kan gennem et elektrolysefænomen føre til ophobning af faste aflejringer i kølekredsløbet, hvilket forringer kølingen, og som kan gå så langt som kredsløbsblokering. Enhver forringelse af maskinen i forbindelse med brugen af en anden kølevæske vil ikke blive taget i betragtning inden for rammerne af garantien.

Den anbefalede rene væske giver frostbeskyttelse ned til -20°C. Det kan fortyndes, men absolut ved hjælp af demineraliseret vand; **brug ikke postevand til at fortynde væsken!** I alle tilfælde skal der bruges mindst 1 beholder på 10 liter for at give minimumsbeskyttelse af kølekredsløbet.

30 liter (8 US Gal) væske	frostbeskyttelse ved -20°C (-4°F)
20 liter (5 US Gal) væske 10 liter (3 US Gal) demineraliseret vand	frostbeskyttelse ved -13°C (-9°F)
10 liter (3 US Gal) væske 20 liter (5 US Gal) demineraliseret vand	frostbeskyttelse ved -5°C (23°F)

Eventuelle frostskaeder på maskinen vil ikke blive taget i betragtning under garantien.

For at fylde kølevæskebeholderen, fortsæt som følger:

- Placer den pneumatiske griber på dens støtte.
- Hæld 30 liter væske (8 US Gal) for at nå det halve niveau på niveauindikatoren.

Kølevæske sikkerhedsdata:



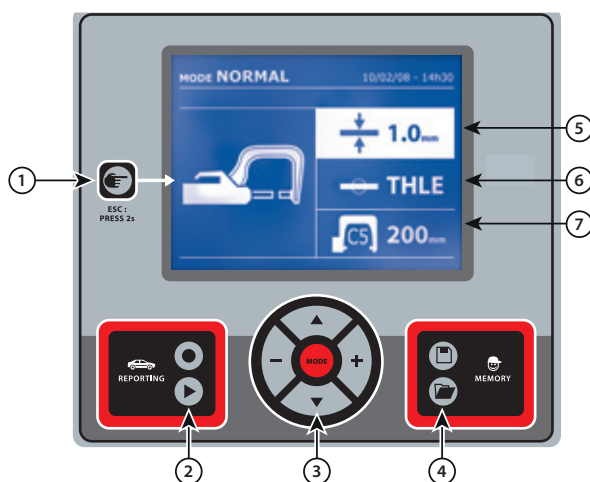
- i tilfælde af kontakt med øjnene, fjern linserne, hvis personen har dem på, og vask øjnene med rigeligt rent vand i flere minutter. Søg lægehjælp, hvis der opstår komplikationer.
- i tilfælde af kontakt med huden, vask grundigt med sæbe og fjern straks forurenede tøj. I tilfælde af irritation (rødme osv.), søg læge.
- hvis det sluges, skyl munden grundigt med rent vand. Drik masser af vand. Se en læge.

Vedligeholdelse: Se kapitlet "FORHOLDSREGLER VED BRUG OG VEDLIGEHOLDELSE".

IDRIFTSÆTTELSE AF MASKINEN

- Tænding sker ved at sætte kontakten til ON-positionen (Fig. 1 - 7), omvendt sker slukning ved at skifte til OFF-positionen. **Opmærksomhed ! Sluk aldrig for strømmen, når svejsestrømkilden oplades.** Det elektroniske kort starter en cyklus med test og initialisering af parametrene, som varer omkring 10 sekunder. Ved afslutningen af denne cyklus er maskinen klar til brug.
- Så snart maskinen er tændt, kan der cirkulere væske i kablerne. Tjek, at der ikke er utætheder.

HUMAN MASKINE GRÆNSEFLADE



① Berøringer

- Et enkelt tryk på tasten giver dig mulighed for at vælge mellem klemme, pistol eller "klemmejustering".
- Ved at trykke på tasten i 2 sekunder kan du vende tilbage til "normal" tilstand fra de andre tilstande.
- Ved at trykke på tasten i 2 sekunder nulstilles punkttælleren, når den vises.
- Ved at trykke på tasten i 2 sekunder får du adgang til menuen "Indstillinger".
- To på hinanden følgende korte tryk sletter loggen, som vises på skærmen i logvisningstilstand.
- Et kort tryk på tasten i programhukommelsestilstand sletter det valgte program.

② Gemmer en rapport

Denne funktionalitet er beskrevet i det tilsvarende kapitel. Nøglen bruges til at aktivere eller ikke skrive en rapport. Nøglen giver dig mulighed for at se rækken af point.

③ Brug af tilstande

Nøglen bruges til at bevæge sig gennem alle svejsetilstande. Et langt tryk på tilstandstasten aktiverer konfigurationstilstanden, som giver dig mulighed for at vælge sprog, indstille datoen og aktivere den hørbare alarm "aktuel for lav" eller "tryk for lav". Bevægelsestasterne (eller) bruges til at vælge den værdi, der skal ændres, og + - tasterne bruges til at øge eller mindske valget.

④ Gem indstillinger

- Tasten bruges til at gemme en maskinindstilling (parametre, der er blevet justeret i manuel tilstand: intensitet, tid og tilspændingskraft).
- Nøglen gendanner en tidligere gemt indstilling med samme navn. Maskinen skifter automatisk til manuel tilstand med svejseparametrene (intensitet, tid og spændekraft) og værktøjet (griberen eller pistolen gemt).

⑤ Justering af pladetykkelse

Værdien af denne justering svarer til tykkelsen af pladerne, der skal svejses. Valget af tykkelse foretages ved hjælp af tasterne + og -, de tilgængelige tykkelser er 0,6, 0,8, 1,0, 1,2, 1,5, 1,8, 2,0, 2,5 og 3,0 mm.

⑥ Indstilling af arktype


Denne parameter bruges til at vælge den type plader, der skal svejses, fra 4 hovedfamilier: Coated stål, HLE/THLE stål, UHLE stål og bor/USIBOR stål. Denne parameter kan også ændres ved hjælp af + og - tasterne.

⑦ Indstillingsarm til brug

C-KLEMME JUSTERING

 Lås C-armen ved hjælp af spændegrebet (FIG 2 - 1).



Nøglen  bruges til at vælge klemmejusteringsfunktionen. Funktionen "klemmejustering" gør det muligt at lukke klemmen, og den programmerede klemkraft kan påføres elektroderne uden at passere strøm. Griberen forbliver lukket, så længe operatøren trykker på aftrækkeren. Denne funktion bruges til at kontrollere centreringsen af bits.



Tryk på knappen i 2 sekunder  vender tilbage til AUTO-tilstand.

For GYSPOT PTI S7 skal du systematisk sætte dig selv i denne tilstand for at stoppe pumpen, når du skifter arm. Elektroden trækkes derefter tilbage i klemmen. Den røde lampe på knappen lyser, hvilket indikerer, at pumpen er stoppet.

DE FORSKELLIGE SVEJSEMODER

Til alle mods:



Bevægelsestasterne ( eller ) bruges til at vælge de parametre, der skal ændres. Hver indstilling foretages ved at trykke på sidetasterne og .

Klemmeknappen tillader fjernjustering af svejseparametrene (tykkelse, ståltype):

- Langt tryk: ændring af parameter (passage fra en parameter til en anden)
- Kort tryk: Ændring af parameterværdien

Denne knap tillader ikke armskifte på skærmen. For at skifte arm (f.eks. C1 -> C2), skal brugeren bruge maskinens tastatur.

Utilstrækkeligt netværkstryk:

Hvis indløbstrykket er utilstrækkeligt til at sikre den nødvendige spændekraft, angiver maskinen dette før punktet med følgende fejlmeddelelse "Utilstrækkeligt netværkstryk". Et andet tryk på aftrækkeren gør det muligt at "tvinge" udførelsen af punktet, som derefter udføres med det tilgængelige tryk.

Lav strøm:

Hvis den strøm, der opnås under sømmen, er lavere end den indstillede værdi (<6%), viser maskinen, når sømmen er udført, en advarselsmeddelelse om "lav strøm", der angiver, at sømmen skal kontrolleres.

I alle tilfælde vises en meddelelse i slutningen af punktet for at angive intensiteten og det målte tryk. Denne meddelelse forbliver vist på skærmen, så længe brugeren ikke har trykket på en tast på tastaturet eller lavet et nyt punkt ved at trykke på svejseknappen.



Svejsforholdene skal kontrolleres ved starten af hvert arbejde. "Test" punktsvejsninger skal udføres på stykker af metalplader, der er repræsentative for det sted, der skal udføres. Udfør 2 punktsvejsninger med samme afstand fra hinanden som på stedet. Test udtrækningen af 2^{loddepunktet}. Punktet er korrekt, når udtrækket bevirker, at kernen trækkes ud ved at rive pladen af, med en minimumskernediameter i overensstemmelse med producentens specifikationer.

AUTO-tilstand

Denne tilstand vises som standard, når maskinen startes.

Denne tilstand giver dig mulighed for at svejse plader uden at angive nogen parametre på maskinens skærm. Dette bestemmer selv de passende svejseparametre.



For at kunne bruge denne tilstand skal du først udføre en tom søm (uden plader mellem elektroderne), som anmodet om på skærmen. Tryk på knappen. Meddelelsen "Udfør en tom søm" vises på skærmen. Tryk på knappen igen for at udføre kalibreringen. Når kalibreringen er udført, viser maskinen alle parametre på nul og er klar til at svejse. Luk klemmen på det område, der skal svejdes, og svejs automatisk uden at indtaste parametre i maskinen. For hver 30 svejsepunkter vil der blive anmodet om en ny vakuumkalibrering.

Denne tilstand kan bruges med alle arme undtagen C10.

NORMAL tilstand

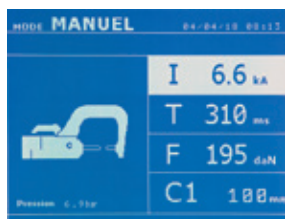


Denne tilstand bestemmer svejseparametrene ud fra tykkelsen af pladerne og ståltypen.

- De parametre, der skal indstilles i denne tilstand, er:
- **Pladetykkelse** af samlingen, som kan variere fra 0,60 mm til 3,00 mm.
Når 2 plader er svejset sammen, indtastes tykkelsen på den tyndere plade.
Når 3 plader er svejset sammen, indtastes den samlede tykkelse divideret med 2.
 - **Ståltypen (Belagt stål, HLE/THLE stål, UHLE stål, Bor stål (BORON)).**
Når plader af forskellig karakter svejses, skal du vælge det hårdeste stål i stablen af plader.
 - **Reference for den anvendte arm.**

Tryk på knappen i 2 sekunder vender tilbage til AUTO-tilstand.

Manuel tilstand



Denne tilstand giver dig mulighed for manuelt at justere svejsepunktparametrene ved at følge instruktionerne i en reparationsbog.

- De parametre, der skal indstilles i denne tilstand, er:
- **Intensitet**
 - **Tid**
 - **Klemkraft**
 - **Reference for den anvendte arm.**

Tryk på knappen i 2 sekunder vender tilbage til AUTO-tilstand.

MULTI-tilstand



Denne tilstand tillader præcis justering af tykkelsen og typen af hver af de 2 eller 3 ark. Det første element (pladetykkelse 1) vælges. Op- og ned-tasterne vælger den parameter, der skal ændres, mens højre og venstre tast formindsker og øger dens værdi. Fremhævelse vælger den parameter, der skal ændres.

- De parametre, der skal indstilles i denne tilstand, er:
- **Tykkelse af hvert ark:** fra 0,60 mm til 3,00 mm.
 - **Ståltypen for hver plade:** Coated stål, HLE/THLE stål, UHLE stål og Boron stål (BORON)). *Når plader af en anden karakter svejses, skal du vælge det hårdeste stål i stablen af plader.*
 - For at aktivere ark 3, tryk på bevægelsestasterne (eller) for at fremhæve plade 3. Brug derefter og -tasterne til at vælge type og tykkelse af pladerne.
 - **Reference for den anvendte arm.**

Tryk på knappen i 2 sekunder vender tilbage til AUTO-tilstand.

GYSTEEL Mode



GYSTEEL-tilstand er valgfri; den kan konfigureres i menuen "Indstillinger". Denne tilstand er identisk med den normale tilstand, bortset fra at brugeren indtaster elastikgrænsen for arkene (Re). Denne "Re" værdi kan kendes ved at bruge en hårdhedstester såsom GYSTEEL Vision.
Ad: 1-10 svarer til blødt stål.
Ad: 11-18 svarer til HLE/THLE stål.
Re: 19-35 svarer til UHLE stål.
Re: 36-99 svarer til borstål.

- De parametre, der skal indstilles i denne tilstand, er:
- **Pladetykkelse** af samlingen, som kan variere fra 0,60 mm til 3,00 mm.
Når 2 plader er svejset sammen, indtastes tykkelsen på den tyndere plade.
Når 3 plader er svejset sammen, indtastes den samlede tykkelse divideret med 2.
 - **Reference for den anvendte arm.**

Tryk på knappen i 2 sekunder vender tilbage til AUTO-tilstand.

Mode FABRIKANT

MANUFACTURER-tilstand er valgfri; den kan konfigureres i menuen "Indstillinger". Denne tilstand bruges til at hente et forudindspillet punkt ved navn i henhold til producentens reparations-specifikationer.



Brugerprogrammerede svejsepunkter kan genkaldes ved at vælge USER fra listen over konstruktører. Loddepunkter kan programmeres ved hjælp af GISPOT-softwaren og loddepunktparametermoduldet.

Tryk på knappen i 2 sekunder  vender tilbage til AUTO-tilstand.

ENERGI-tilstand

ENERGY-tilstand er valgfri; den kan konfigureres i menuen "Indstillinger". Denne tilstand gør det muligt at kontrollere den energi, der overføres under svejsepunktet. Denne tilstand er ikke beregnet til reparation, men til udførelse af test af fabrikanten eller inspektionsorganer.



For at kunne bruge denne tilstand skal du udføre en tom søm på forhånd. Tryk på knappen. Meddelelsen "Udfør en tom søm" vises på skærmen. Tryk på knappen igen for at udføre kalibreringen. Når kalibreringen er udført, viser maskinen på skærmen de sidste værdier, der er brugt i denne tilstand for strøm og energi. Brugeren kan derefter ændre svejsestrømmen, energien og impedansen. Maskinen svejser den nødvendige tid for at nå den nødvendige energi. Hvis svejsetiden er for lang, vil maskinen vise en fejlmeddelelse "Maksimal tid nået".

Tryk på knappen i 2 sekunder  vender tilbage til AUTO-tilstand.

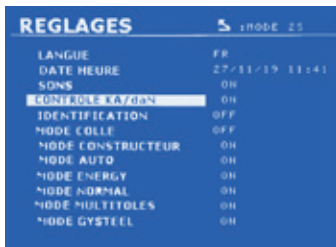
INDSTILLINGSMENU



Denne menu er tilgængelig ved at trykke på tasten  i mere end 2 sekunder.

Menuproget kan vælges på linje 1. Dato og tid kan programmeres online 2.

GYSTÅL, MANUFACTURER, AUTO, ENERGY, NORMAL og MULTIPOL-tilstande kan aktiveres/deaktiveres i denne menu.



daN kontrol:

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

LIM tilstand:

På skærbilledet INDSTILLINGER ovenfor kan brugeren angive tilstedeværelsen af lim mellem pladerne. Hvis limtilstanden er aktiveret, foretages en præpointing før svejsepunktet. Varigheden af dette præpunkt indstilles i millisekunder, fra 0 til 400 ms, i trin på 50 ms. Når limtilstanden er valgt, vises ordet "GLUE" i menuerne NORMAL, MANUAL, MULTI eller GYSTEEL.



BRUG AF PISTOLEN (OPTION)

- Vælg PISTOL-værktøjet med tasten .



Fastgør pistolens jordkabel til den mobile elektrode. Skub og stram knappen



Fjern klemarmen og fastgør pistolkablet i stedet.



Tilslut styrekablet til Jack-stikket



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

- Fastgør jordpuden så tæt som muligt på det sted, der skal svejdes.

Ved enkeltpunktssvejsning med pistol placeres altid jordpuden på pladen, som ikke er i kontakt med svejseelektroden (så strømmen går gennem de to plader, der skal svejdes).

- Svejs startende fra det fjerneste punkt af massen, og nærm dig derefter.

- Normal tilstand med stjernesvejsning startes som standard.

- Pistolen kan bruges i normal eller manuel tilstand.



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

Med pistolen har operatøren valget mellem forskellige værktøjer (enkeltpunkt, stjerne, slag, krympevarmer, tap, nitte, møtrik, hjul). Udvælgelsen af værktøjet foretages med tasterne og -.



I manuel tilstand vil den maksimalt tilladte strøm være 8 kA i en periode, der ikke kan overstige 500 ms. Indstillingerne på skærmen vil derfor være låst ved disse maksimale værdier.

Juster generatoren ved at angive tykkelsen af den plade, der skal svejdes, ved hjælp af og - tasterne. Det er muligt at ændre strøm- og tidsparametrene i manuel tilstand.

Tryk på knappen i 2 sekunder  vender tilbage til NORMAL tilstand.

FEJLHÅNDTERING



Forskellige hændelser kan give fejl. De kan klassificeres i 4 kategorier:

1/ Advarsler, som advarer brugeren om overophedning, manglende tryk eller intensitet osv. Disse advarsler vises på skærmen og forbliver synlige, indtil der trykkes på en tast.

2/ Fejl, som svarer til dårlig installation (lufttryk, strømforsyning).

3/ Alvorlige defekter, som blokerer for brugen af maskinen. I dette tilfælde skal du kontakte eftersalgsservicen

4/ Den termiske beskyttelse er sikret af en termistor på diodebroen som blokerer for brugen af maskinen med beskeden "overophedning"

Lavt batteri

En "Lavt batteri"-meddelelse vises ved opstart og adværer brugeren om, at batterispændingen på kontrolkortet er lav. Dette batteri sikkerhedskopierer dato og klokkeslæt, når enheden er slukket.

Ugyldigt værktøj

Meddelelsen "Ugyldigt værktøj" vises ved opstart og adværer brugeren om, at en knap eller en udløser forbliver trykket ned, eller en permanent kortslutning registreres. Betjen pistolens aftrækker og knapperne på klemmen(e) for at fjerne denne meddelelse.

Ugyldig arm

Klemmearmen er ikke kompatibel med den valgte svejsetilstand.

strøm for lav**1/ Tjek linje**

Hvis den strøm, der opnås under sømmen, er lavere end den indstillede værdi (6%), viser maskinen, når sømmen er lavet, en advarselsmeddelelse "Lav strøm, tjek linje", der angiver, at sømmen skal kontrolleres.

2/ Tjekark

Hvis maskinen ikke kan opnå den ønskede strøm, vises fejlmeddelelsen "Svag strøm, kontrolark". Punktet udføres ikke, og fejlen skal anerkendes for at kunne pointere.


Utilstrækkeligt netværkstryk

Hvis indløbstrykket er utilstrækkeligt til at sikre den nødvendige tilspændingskraft, bipper maskinen og angiver før punktet følgende fejlmeddelelse "Utilstrækkeligt netværkstryk".

Et andet tryk på aftrækkeren gør det muligt at "tvinge" udførelsen af punktet, som derefter udføres med det tilgængelige tryk. Hvis den målte strammekraft er utilstrækkelig, viser maskinen "Lavt tryk". "p lav" er også gemt i den aktive rapport.

STINGTÆLLER

En pointtæller giver dig mulighed for at tælle de point, der er lavet med de samme spidser. Hvis sømmen er færdig, vises følgende meddelelse.

Tællerværdien vises øverst til venstre på skærmen. Tryk på knappen i 2 sekunder  Giver dig mulighed for at nulstille stingtælleren efter at have ændret spidserne.



Maskinen tæller antallet af sting lavet med hver arm uafhængigt. En advarselsmeddelelse vises på skærmen, når grænsen for grænseværdier er nået. Meddelelsen forbliver vist efter hvert punkt, indtil tælleren nulstilles.




Fra det øjeblik, advarselsmeddelelsen vises, kan hætterne ikke udskiftes, før tælleren nulstilles, og de kan forringes og føre til dårlig kvalitet af svejsestedet.

OPTAGEFUNKTIONER

Identifikationstilstand er valgfri; den kan konfigureres i menuen "Indstillinger".

Hvis identifikationstilstanden er indstillet til "OFF", skal du blot indtaste et rapportnavn og aktivere det for at huske de udførte svejsepunkter.

Journalen bruges til at huske parametrene for sømmene lavet med tangen. Den er tilgængelig fra alle tilstande ved at trykke på de 2 taster  og .



Brugerprogrammet er tilgængeligt fra alle tilstande ved at trykke på  og  tasterne.

Rapport (journal)





Ved at gemme en rapport kan du hente data fra en række punkter lavet med klemmen, og gemme dem på hukommelseskortet, så de kan hentes fra f.eks. en pc. GYS leverer software kaldet GISPOT til at læse SD-kort og redigere logfiler på pc. Denne GISPOT-software er gemt på SD-kortet sammen med brugervejledningen.


Som standard er denne funktion deaktiveret ved maskinstart. Ved at trykke på optagetasten (on/off) og "mode"-tasten starter optagelsen af rapporten i den valgte log. Ved at trykke på optageknappen igen (til/fra) stoppes den igangværende optagelse.


Den således oprettede log indeholder: en identifikator, der er indtastet af brugeren, samt for hver søm, der udføres, det anvendte værktøj og den anvendte arm, maskinindstillingerne (intensitet og tryk). Den indeholder også følgende mulige fejlmeddelelser, der dukkede op under optagelsen: LAV I, LAV P, PB CAPS.

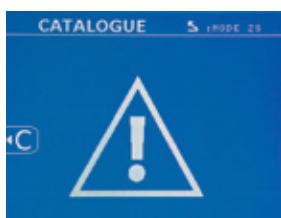
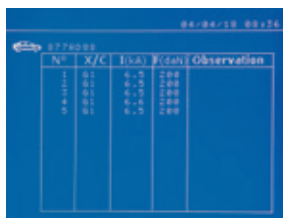
Indtastning af identifikator sker med de 4 taster, - ▲ Hvor ▼. Når du indtaster en identifikator, der allerede er brugt, vil maskinen registrere de nye punkter efter hinanden uden at slette de tidligere.


Tasten  bruges til at hente en tidligere gemt rapport og til at læse den igen på skærmen.

Du skal stoppe den igangværende optagelse ved at trykke på tasten  før du kan se det på skærmen. Tasten  bruges til at afslutte rapportvisningstilstand.

For at rydde indholdet af en rapport skal du vis det på skærmen ved hjælp af tasten .

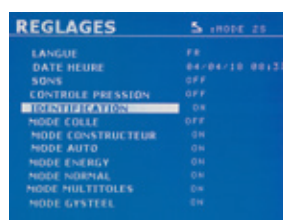
Tryk derefter på tasten . Følgende meddelelse vises på skærmen.



Når trekanten vises, tryk endnu et tryk på tasten  rydder indholdet af den viste rapport.


Trekanten forsvinder automatisk fra skærmen efter 3 sekunder.

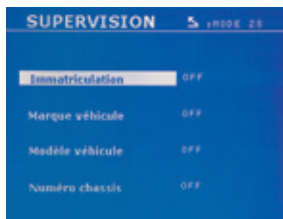
Identifikationstilstand



Hvis identifikationstilstanden er konfigureret til "ON", skal alle de obligatoriske felter i reparationsordren indtastes for at lave punktsvejsninger, ellers vil maskinen udstede "identifikationsfejlen".

For at aktivere og deaktivere identifikationstilstanden skal du indsætte et identifikations-SD-kort i BP-læseren i stedet for SD-kortet, som indeholder programmerne.

Indstillingsskærmen aktiveres ved at trykke på knappen i 2 sekunder .



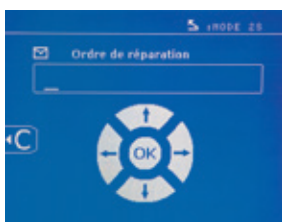
Når SD-kortet "identifikation" er isat, og "identifikation TIL" er valgt, vises overvågningskærmen. Denne skærm gør det muligt at gøre felterne "registrering, køretøjsmærke, køretøjsmodel, stelnummer" obligatoriske ved indtastning af reparationsordren.

Tryk på tasten for at forlade skærmen **MODE** i 2 sekunder. Derefter skal du sætte SD-kortet, der indeholder programmerne, tilbage i maskinens drev.

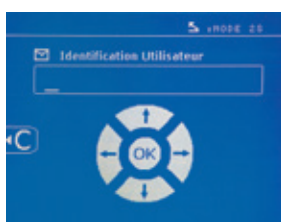
Liste over skærbilleder til indtastning af en reparationsordre:

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

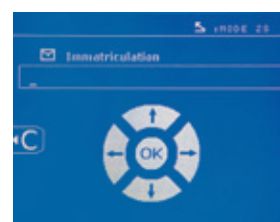
reparationsordre



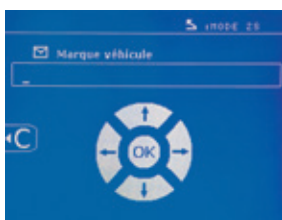
bruger ID



Registrering (valgfrit)



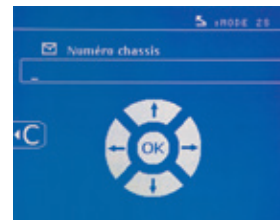
Køretøjsmærke



Køretøjsmodel

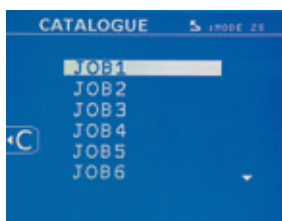


Stelnummer (valgfrit)

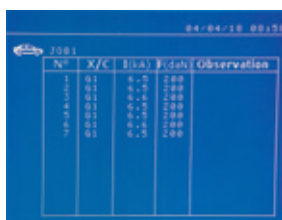


Bevægelsestasterne (▲ Hvor ▼) giver dig mulighed for at ændre bogstaver eller tal. Tasterne – og bruges til at flytte markøren i feltet. Kort tasttryk rydder feltet. Tasten **MODE** bruges til at rulle gennem felterne til ændring eller læsning.

Katalog



Nøglen tillader konsultation af reparationsordrer. Sidenummeret vises (maks. 13)




Tasterne – og bruges til at skifte side. Nøglerne ▲ og ▼ giver dig mulighed for at vælge det næste eller forrige job. Nøglen **MODE** viser den valgte reparationsordre.


Det rører ved giver dig mulighed for at forlade rapportvisningstilstanden.

- SD-kortadministrationsbiblioteket bruges til at administrere SD-kort > 2 GB
- Hver reparationsordre er knyttet til en xxx.dat-logfil (med xxx=-id fra 001 til 100). I hver log kan der maksimalt registreres 500 svejsepunkter. Under konsultationen vises navnene på reparationsordren og brugeren.
- Sidenummeret er angivet øverst til venstre.
- Alle reparationsordrer gemmes i filen catalog.GYS.
- Denne fil indeholder det samlede antal reparationsordrer, navnet på hver reparationsordre og navnet på hver bruger. Der er maksimalt 100 reparationsordrer.

Brugerprogrammer


At gemme indstillinger giver dig mulighed for at definere et brugerprogram, så du nemt kan finde dets indstillinger til fremtidig brug. 20 hukommelsespladser er tilgængelige. Hver af dem indeholder følgende indstillinger: værktøj, arm, svejseintensitet, svejsetid og spændekraft. Et program kan tilknyttes griberen eller pistolen.


Nøglen  tillader registrering af de aktuelle manuelle indstillinger (intensitet, tid og strammekraft). De 20 hukommelsespladser er derefter angivet med deres identifikator (for dem, der bruges) eller med et "---" symbol for de ledige pladser.

Indtastning af identifikator sker med de 4 taster . Når du indtaster et tidligere brugt ID, vil maskinen slette de indstillinger, der tidligere er gemt der.

Nøglen  giver adgang til tidligere gemte indstillinger. At vælge en tom plads har ingen effekt.

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

Nøglen  giver dig mulighed for at forlade programvalgstilstand, sætter maskinen i 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 manuelle, normale eller multi-ark-tilstande eller ændre værktøjet (griber, pistol) ved hjælp af tasten .

Tasten  bruges til at se en tidligere gemt rapport og til at afspille den igen på skærmen.

SD-hukommelseskort (ref. 050914)

Dette kort giver brugeren mulighed for at oprette forbindelsen mellem sin generator og en pc for at:

- Hente logs (rapporter), for at holde et spor af sit arbejde, og eventuelt sende det til et forsikringsselskab.
- Opdater svejseparametre, tilføj nye sprog.
- GYSPOT-parameterredigeringssoftwaren på pc'en er gemt på SD-hukommelseskortet.
- Brugervejledningen er gemt på SD-hukommelseskortet.



Hukommelsespladsen vil være tilstrækkelig til at sikre en autonomi på mere end 65.000 point.

Sættet kan kun fungere uden et hukommelseskort i "manuel" tilstand.

Hvis hukommelseskortet ikke er isat i kortlæseren, vises følgende meddelelse. Du skal lukke og genstarte maskinen, efter du har indsat SD-kortet.

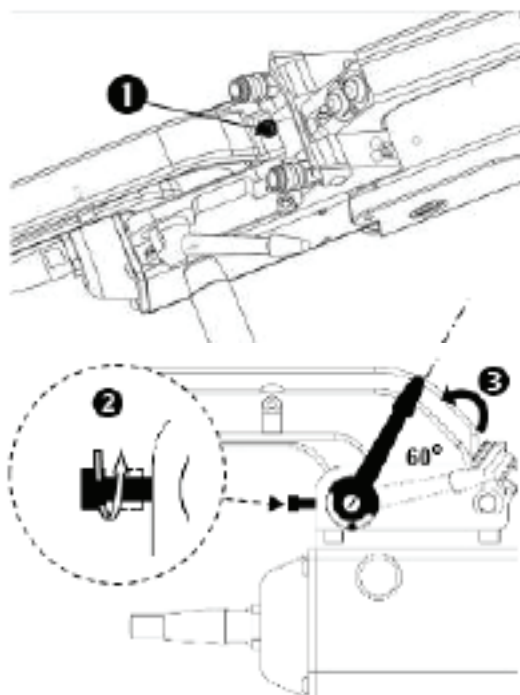
Vigtigt: Du skal afbryde maskinens strømforsyning, før du fjerner SD-kortet fra dens læser, og genstart først maskinen, efter at du har sat SD-kortet i læseren, ellers kan de data, der er gemt på SD-kortet, blive ødelagt.

MONTERING OG UDSKIFTNING AF GRIBEARME



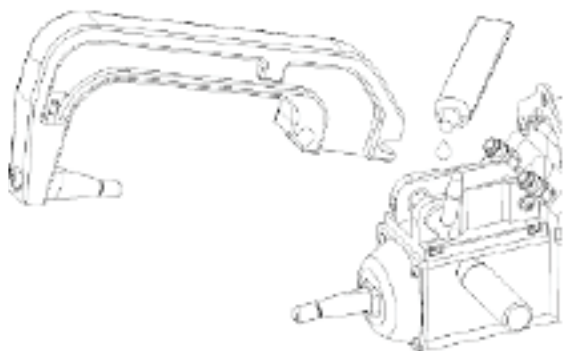
Læs venligst følgende instruktioner omhyggeligt.

Forkert tilspænding eller justering af C-klemmens arme kan føre til betydelig overophedning af armen og klemmen og beskadige dem uopretteligt. Uregelmæssigheder på grund af forkert montering er ikke dækket af garantien.



- Sluk for maskinen ved at slukke for afbryder eller vælg tilstanden "klemmejustering".
- Skru skruen (1) ud, som holder armen til klemmen. Lad den ligge på armen for ikke at miste den

- Frakobl kølevæskerørene
- Skru skruen (2) ud og løsn håndtaget (3) på siden af klemmen



- Fjern spændearmen
- Tag en anden arm, læg kontaktfedt ref.050440 på de overflader af armen og støtten, der er i kontakt. Indsæt armen i dens støtte.

Speciel montering af C2 og C8 arme

Disse arme kræver ændring af forlængelsen. Løsn den korte forlængelse med en skrueøgle og fjern den uden at glemme injektoren, og genvind derefter kølevæsken indeholdt i tangens akse.

Centrer den lange injektor i tangens akse (Forsigtig: skrå side på ydersiden), og indsæt den derefter manuelt (1)

Placer den lange forlængelse og skru den på klemmens akse (drejningsmoment 15Nm maks.) (2)



lang lodtrækning



Kort forlængelse



lang injektor



Kort injektor

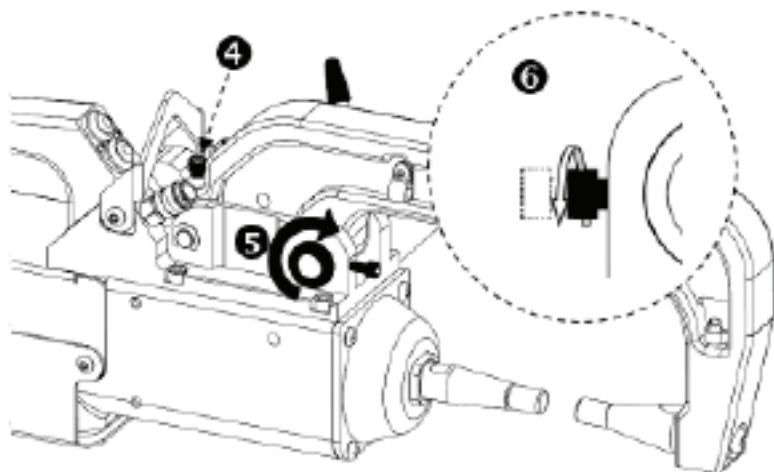


Type udvidelser :

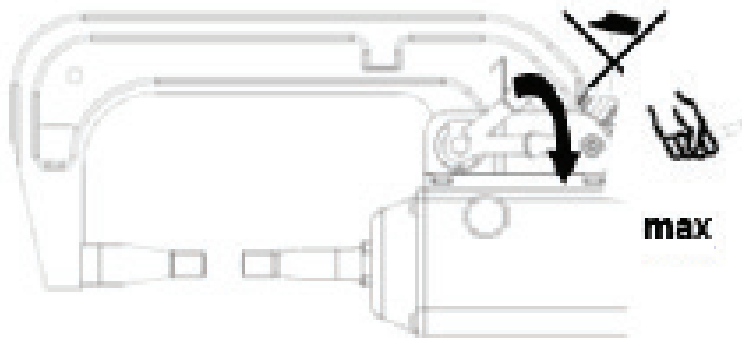
Kort forlængelse: C1, C3, C4, C5, C6, C7, C9, C10

Lang forlængelse: C2, C8

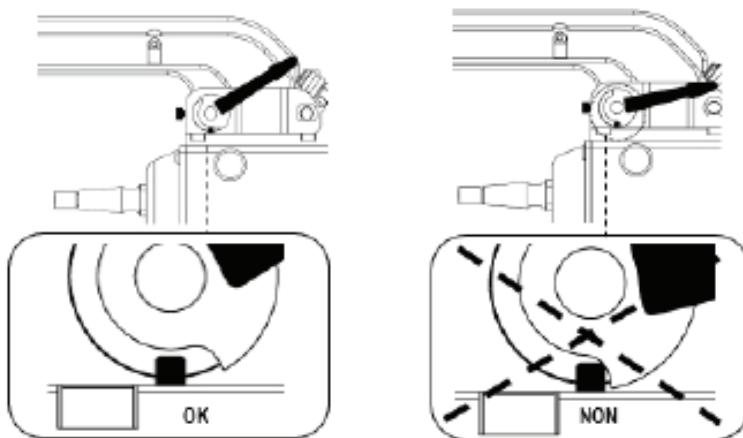
JUSTERING AF GRIBEARMENE



- Spænd skruen (4), der fastgør armen til klemmen, skru den i med hånden og uden at overspænde. Hvis det er for stramt, problem med overåbning af armen
- Spænd ringen (5) med hånden og derefter skruen (6) med en unbrakonøgle.



- Spænd håndtaget med hånden, og kontroller, at det ikke ligger an mod dets endestop.
Hvis dette er tilfældet, skal du følge instruktionerne fra det forrige trin.



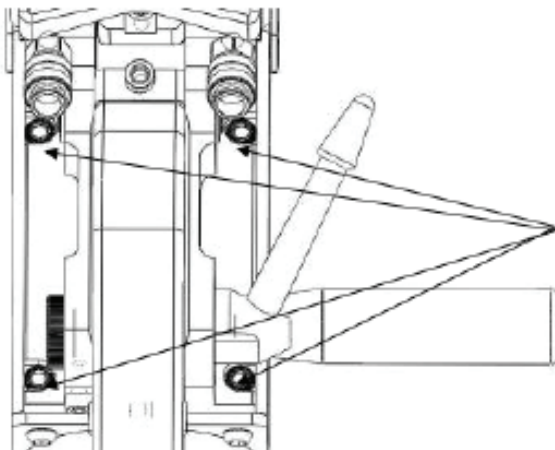
Advarsel: Risiko for for tidlig slitage af armen og griberen, hvis håndtaget er strammet forkert.

- Kontroller kølevæskenniveauet
- Kontroller skrueene og håndtaget, forkert tilspænding kan forårsage beskadigelse af materialet.
- Tænd for maskinen.

PERIODISK KONTROL AF GRIBEREN

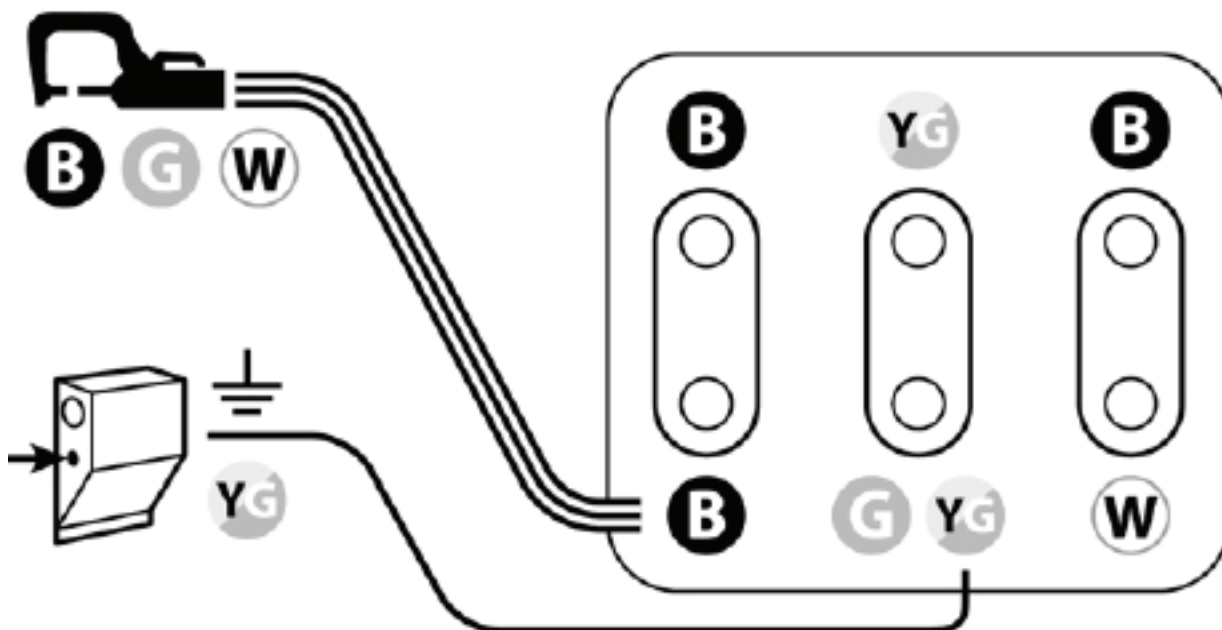
Tilspændingen af følgende skrue skal kontrolleres med jævne mellemrum (hver måned):

Skrue fastgørelse af armstøtten på klemmekroppen:



Disse 4 skrue fastgør armstøtten til klemmekroppen; deres korrekte tilspænding garanterer god overførsel af svejsestrømmen. Forkert tilspænding fører til tab af svejsestrøm og kan i værste fald beskadige armstøtten eller klemmekroppen irreversibelt.

GYSPOT / KLEMMEFORBINDELSE

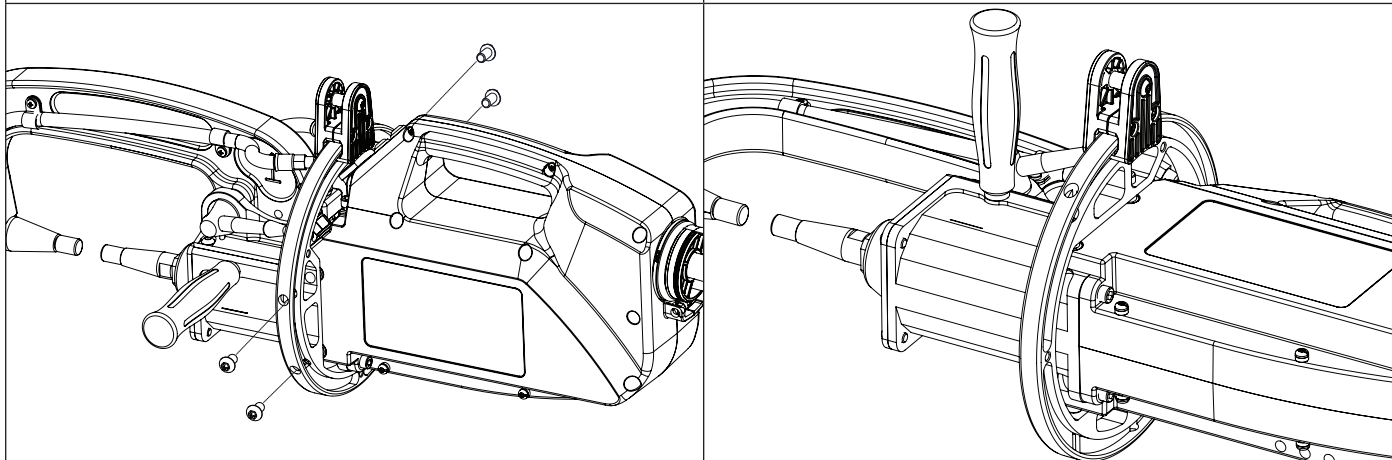


B: Sort G: Grøn W: Hvid Y: Gul

GYROSKOP

Fastgør gyroskopet med 4 M5 x 12 skruer.

Den kan dreje rundt om griberen 360°.



GISPOT SOFTWARE PÅ PC

Denne software har til formål at redigere og gemme punktrapporter 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, der findes på SD-kortet. I mappen \GYSPOT V X.XX skal du dobbeltklikke på filen INSTALL.EXE og følge 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, klik i menuen **Muligheder** så videre **Sprog**.

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

2 - Brugerens identitet

For at tilpasse udgaverne med dine personlige oplysninger kræves der visse oplysninger. For at udfylde dem skal du i menuen klikke på **Muligheder** så videre **Identitet**. Et nyt vindue vises med følgende oplysninger:

- Firmanavn
- Adresse / Postnummer / By
- Telefon / Fax (Fax) / E-mail / Hjemmeside
- Logo

Disse oplysninger vil derefter blive vist på udgaverne.

3 - Sporbarhed

Som standard åbner GISPOT-softwaren i "Sporbarhed"-tilstand. I tilstanden "Punktindstillinger", klik på **Sporbarhed** i menuen **Valgmuligheder**.

3.1 - Importer rapporter om de punkter, der er lavet fra et SD-kort:


For at importere rapporter om de punkter, der er lavet med en GISPOT til din pc, indsæt SD-kortet i kortlæseren på din pc og start derefter GISPOT-softwaren.


Vælg derefter det drev, hvor dit SD-kort er indsat, og klik på knappen .

Når importen er udført, grupperes de afsluttede punkter efter arbejdsordre-id'et. Denne identifikator svarer til navnet på rapporten angivet i svejsemaskinen. Denne identifikator vises på fanen **I gang**.

Når rapporter er importeret, er det muligt at søge, redigere eller arkivere hver enkelt rapport. For at se de punkter, der er lavet for en rapport, skal du vælge en rapport. De opnåede point vises i tabellen.

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

For at redigere en rapport skal du vælge en rapport og derefter klikke på knappen .

For at arkivere en rapport skal du vælge en rapport og derefter klikke på knappen . Bemærk venligst, at importerede rapporter ikke kan slettes, før de er blevet arkiveret.

3.2 - Se arkiverede punktrapporter:


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


Vælg en rapport for at se de fremsatte punkter. De opnåede point vises i tabellen.

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

Bemærk venligst, at en rapport, der er arkiveret og derefter slettet, vil blive importeret igen under en ny import, hvis SD-kortet ikke er blevet rensat.

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

For at redigere en rapport skal du vælge en rapport og derefter klikke på knappen .

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

3.3 - Slet et SD-kort:

En udrensning vil slette alle afsluttede pointrapporter gemt på SD-kortet.

For at tømme et SD-kort, indsæt SD-kortet i kortlæseren på pc'en, og klik derefter i menuen på **Muligheder** og **tøm SD-kortet**.

Vær forsigtig, under en udrensning vil rapporter om punkter, der er lavet, som endnu ikke er blevet importeret, automatisk blive importeret.



3.4 - For at udfylde oplysningerne i en rapport:

Hver rapport kan udfyldes med følgende oplysninger:

Højtaler,
køretøjstype,
reparationsordre,
registrering,
Frigøre,
Intervention,
Kommentarer.


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

3.5 - Udskriv en rapport:

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

3.6 - Eksporter 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 redigeringen vises.

Klik på knappen . Et eksempel på en parameterpost udskrevet med GISPOT-softwaren er givet senere.

4 - Punktindstillinger

For at skifte til "Punktindstillinger"-tilstand, klik på **Punktindstillinger** i menuen **Valgmuligheder**.

"Punktkonfiguration"-tilstanden giver brugeren mulighed for at blive tilbudt punkter konfigureret af fabrikanterne. Denne tilstand giver også brugeren mulighed for at konfigurere deres egne svejseparametre.

- Indsæt SD-kortet, der blev leveret med GYSPOT PTI S7 punktsvejsere, i drevet på din pc, og vælg derefter det tilsvarende drev i **rullemenuen Drevvalg**.

- GYSPOT PTI S7 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 punktindstilling.

- De andre filer er reserveret til punkter konfigureret af fabrikanterne.

4.1 - Importer en producentens punktindstillingsfil :

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 builder-fil, der tidligere er downloadet fra vores hjemmeside.

GME 01
GME 02
GME 03
GME 04
GME 05

Listen over punkter, der er konfigureret af producenten, vises på den anden liste. Vælg et konfigureret punkt for at se tidsdiagrammet og de konfigurerede parametre.


4.2 - Tilføj et parametriseret punkt i USER-filen:

USR001


For at tilføje et punkt i BRUGER-filen skal du vælge BRUGER-filen på listen over filer og derefter klikke på knappen **+** til højre for listen over parametriserede punkter. Indtast navnet på punktet, og tryk derefter på TAB-tasten eller klik uden for listen over parametriserede punkter for at konfigurere svejseparametrene.

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

Forspændingstrinnet
 Foropvarmningstrinnet
 De forskellige pulser (maks. 4 pulser)
 Og det varme og kolde smedetrin.

Klik på knapperne for at ændre parametrene .


Når brugeren ændrer en parameter, opdateres timingdiagrammet for punktet.


For at validere det konfigurerede punkt skal du klikke på knappen .

For at annullere det konfigurerede punkt, klik på knappen .

4.3 - Ændring af et parametriseret punkt i USER-filen:

For at ændre parametrene for et punkt skal du vælge et punkt på listen og derefter ændre svejseparametrene.

Klik på knappen for at validere ændringerne .

Klik på knappen for at annullere ændringerne .

4.4 - Slet et parametriseret punkt i USER-filen:

Vælg et parametriseret punkt på listen og klik derefter på knappen  til højre for listen.

YOUR logo	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

GYSPTO 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

FORSIGTIG BRUG OG VEDLIGEHOLDELSE

Brugertræning

Brugerne af denne maskine skal modtage træning tilpasset brugen af maskinen for at få den maksimale ydeevne fra maskinen og for at udføre forsøksmæssigt arbejde (eksempler: bodybuilderuddannelse).

Forberedelse af de dele, der skal samles

Det er vigtigt at strikke og docke det område, der skal svejdes.

I tilfælde af en beskyttende anvendelse skal du sikre dig, at sidstnævnte er ledende ved at udføre en test på forhånd på en prøve.

Enkeltpunktselektrodesvejsning

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

Brug af undervingearmen

Det maksimale tryk er 100 daN.

Kølevæskniveau og effektivitet

Kølevæskniveauet er vigtigt for korrekt drift af maskinen. Det skal altid være mellem minimum og maksimum angivet på vognen. Fyld om nødvendigt op med demineraliseret vand.

ANOMALIER, ÅRSAGER, RETSMIDLER

	ANOMALIER	ÅRSAGER	RETSMIDLER
Svejsesklemme	Den lavede søm holder ikke / holder dårligt	Der bruges brugte kasketter.	Ændring af overskrifter
		Dårlig syltning af arkene.	Tjek overfladeforberedelse
		Den indtastede arm svarer ikke til den installerede.	Tjek armen, der er indtastet i softwaren.
	Viseren gennemborer metalpladen	Der bruges brugte kasketter.	Ændring af overskrifter
		Utilstrækkeligt lufttryk.	Tjek netværkstrykket (min. 8 bar)
		Overfladen er ikke ordentligt forberedt.	Forbered overfladen, der skal arbejdes på
Mangel på magt	Strømforsyning problem.	Kontroller netspændingens stabilitet	
	Hætter sorte eller beskadigede.	Ændring af overskrifter	
	Forkert låsning af armen.	Se kapitlet "Tilpasning og udskiftning af arme"	
	- Hurtig overophedning af maskinen. - Hævelse af kablet Magtfulde.	Ingen cirkulation eller dårlig cirkulation af kølevæske.	Åbn tankdækslet på lastbilen og observer tilstedeværelsen af returløbet af

kølevæskespistolen	Unormal opvarmning af pistolen	Forkert spændepatron.	Tjek tætheden af dornen, stjerneholderens dorn og kappens tilstand.
		Afmonteret pistolkappe.	Udskift kappen, så luftkølingen når indersiden af pistolen
		Forkert placering af jordpladen.	Kontroller, at jordpladen er i kontakt med den korrekte plade
Mangel på kraft med pistolen		Dårlig kontakt til jordpladen.	Tjek jordkontakt
		Forkert tilspænding af spændepatron eller tilbehør.	Tjek tætheden af patronen og tilbehøret og kappens tilstand
		Beskadigede forbrugsstoffer.	Udskift forbrugsstoffer

GARANTIBETINGELSER FRANKRIG

Garantien dækker alle fejl eller fabrikationsfejl i 2 år fra købsdatoen (reservedele og arbejde).

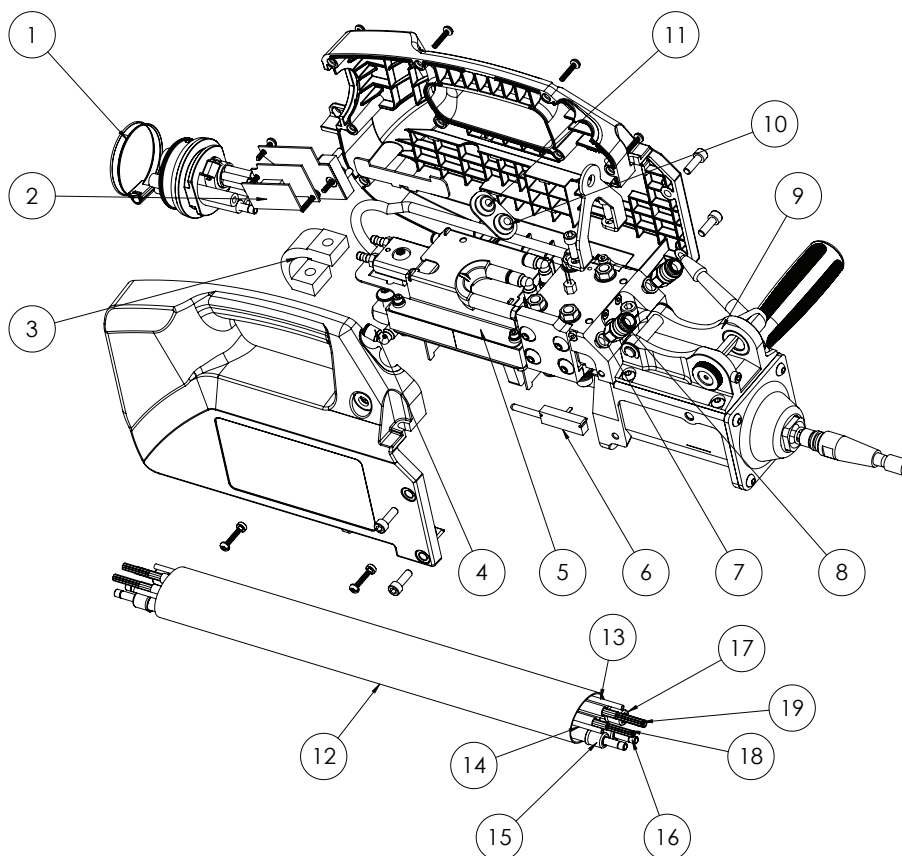
Garantien dækker ikke:

- Alle andre transportskader.
- Normalt slid på dele (f.eks. kabler, klemmer osv.).
- Hændelser som følge af forkert brug (strømforsyningsfejl, fald, demontering).
- Nedbrud relateret til miljøet (forurening, rust, støv).

I tilfælde af nedbrud skal du returnere enheden til din forhandler og vedlægge:

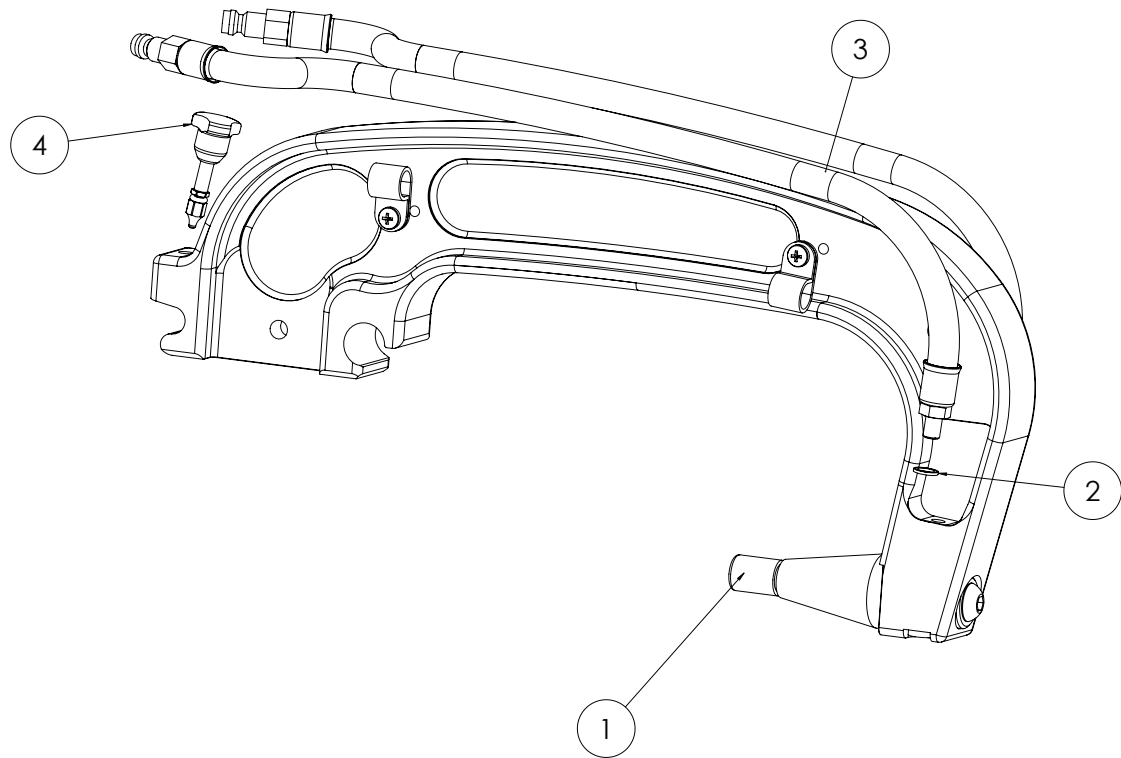
- et dateret købsbevis (kontantkvittering, faktura osv.)
- en forklarende note om opdelingen.

RESERVEDELE



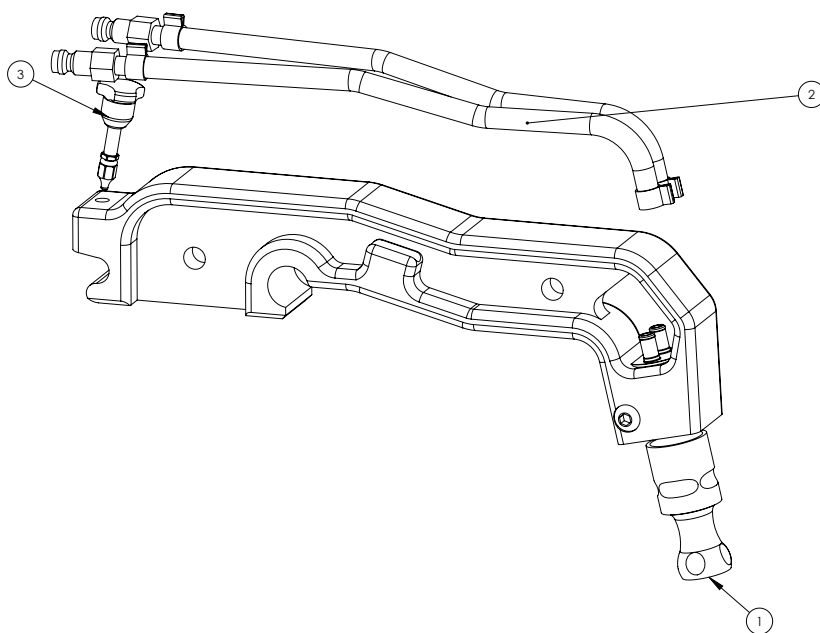
		400V - 4m	400V - 6m
1	Klemme	71195	
2	Primært termisk beskyttelseskredsløb	97067C	
3	shunt	77060	
4	Han vinkelbeslag	71482	
5	diodebro	94337	
6	Lineært potentiometer	63090	
7	Kobbertætning	71318	
8	Han tøndekobling	71317	
9	Armstøtte	S81091	
10	Trykknop	51381	
11	Oplyst trykknop	51408	
12	Vævet beskyttende kappe	11251	
13	Grøn polyurethan slange	94664	94665
14	gul polyurethan slange	91623	91617
15	4,09 meter krympet sort flettet slange	91628	91611
16	3,84 meter krympet sort flettet slange	91629	91610
17	3,97 meter krympet sort flettet slange	91733	91734
18	styre kabel	94865ST	94866ST
19	strømkabel	91724SF	97123SF

C (C1/C2/C3/C4/C5/C7/C8/C9/C12)



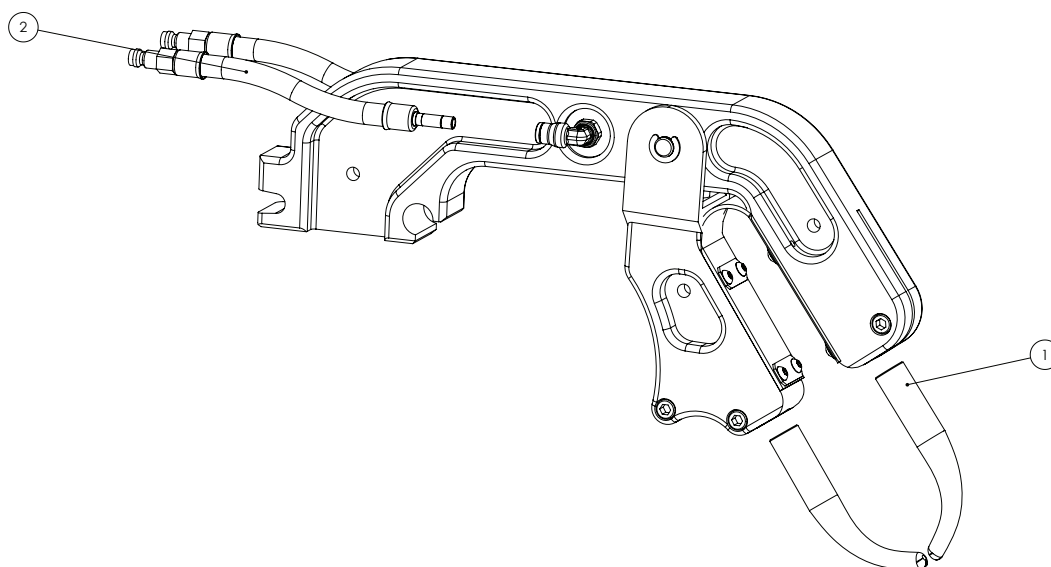
		VS
1	Hætte type A13	77027
2	BS ring M6	71385
3	C1 = Rør	94572
	C2 = Rør	94573
	C3 = Rør	94574
	C4 = Rør	94575
	C5 = Rør	94585
	C7 = Rør	94577
	C8 = Rør	94574
	C9 = Rør	94579
	C12 = Rør	94573
4	Arm låsestift	062405

C6



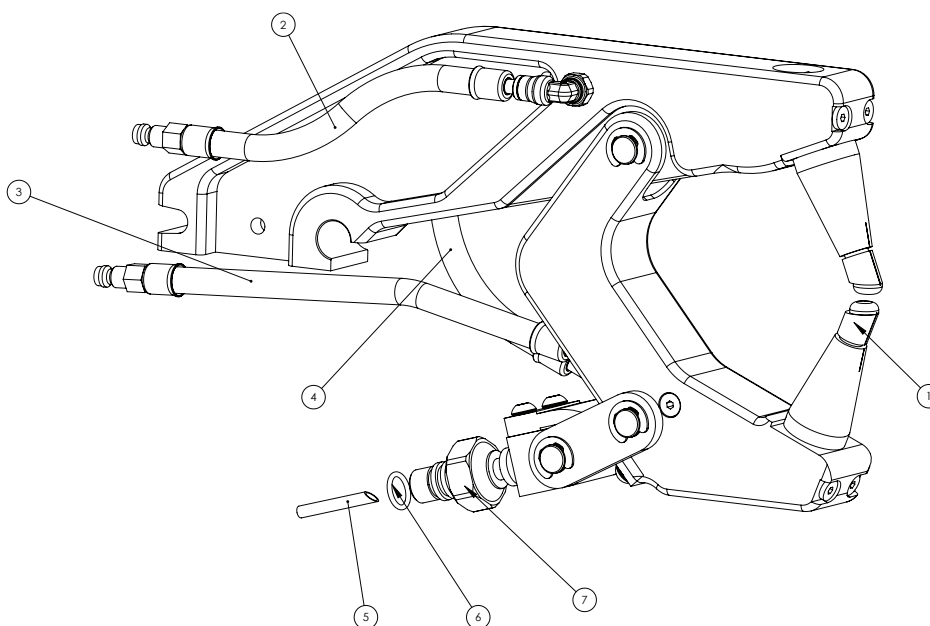
		C6
1	4 positions elektrode	77027
2	Rør	71385
3	Arm låsestift	94572

C10



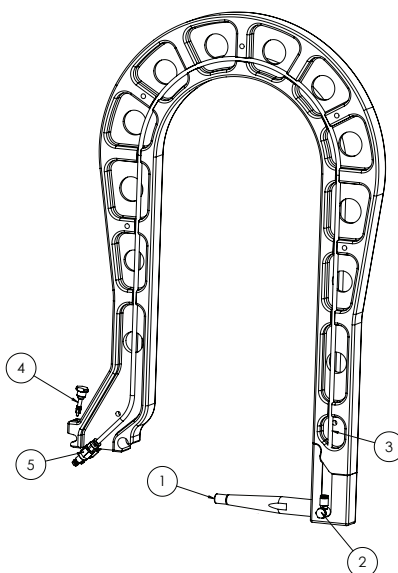
		C6
1	4 positions elektrode	77027
2	Rør	71385
3	Arm låsestift	94572

C11



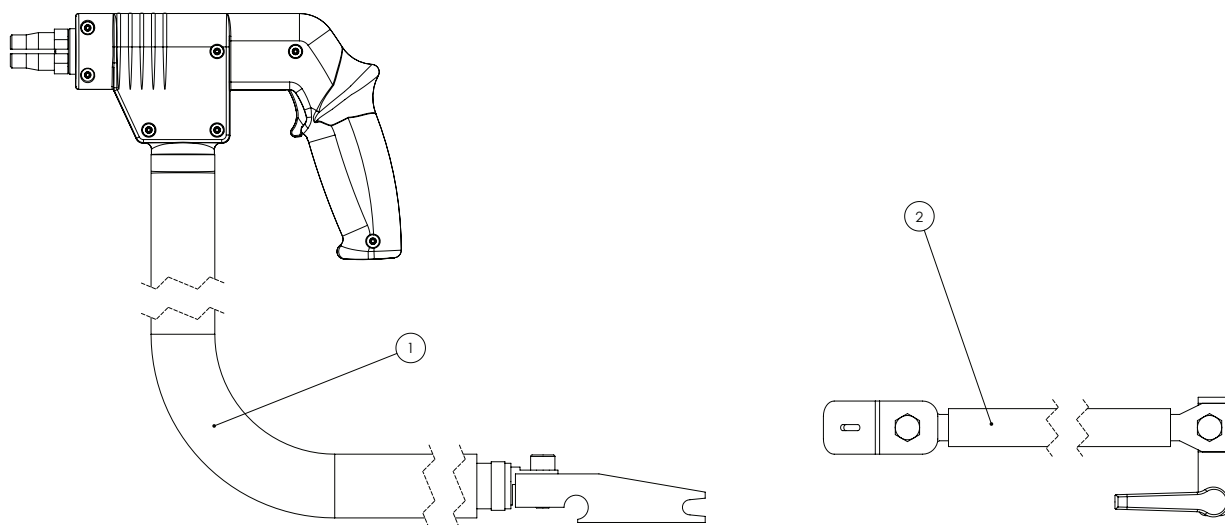
		C6
1	Hætter skrå 22° / 22° skrå hætter / 22° tilbøjelige Kappen / Tapas inclinadas de 22°	77029
2	Slange / Slange / Schlauch / Manguera 71850/ 175 / 71084-71316 krympet	94656
3	Slange / Slange / Schlauch / Manguera 71850/ 230 / 71084-71316 krympet	94674
4	Slange / Slange / Schlauch / Manguera 71850/ 115 / 71084-71084 krympet	94657
5	Injektor / Injektor / Injektor / Injektor Ø5_C11_Lg=38mm	77086
6	O-ring tætning / O-ring-Dichtung / Junta tórica 12x2 NBR 70SH	55121
7	Forlængerlemme C11 / Klemmeforlænger C11 / Klammervelænger C11 / Udvidelse af pinza C11	90622

C14

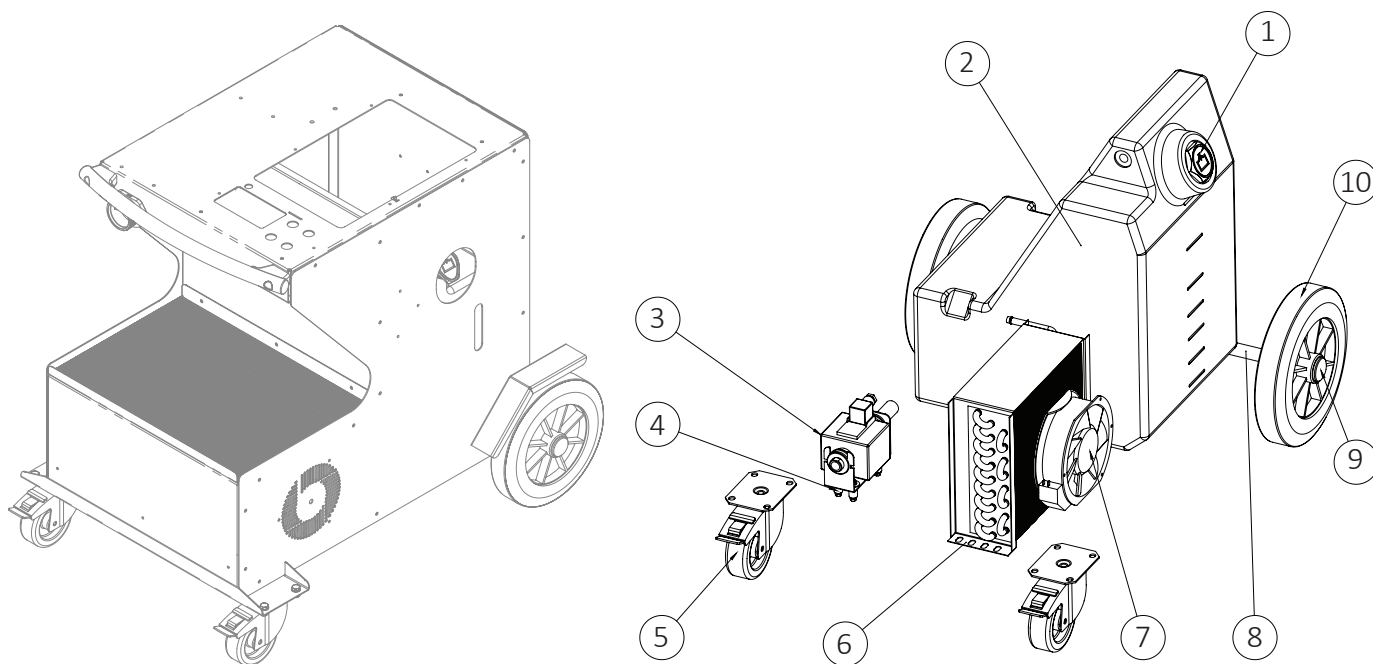


		C6
1	Hætte type A13	77027
2	One-touch montering	55138
3	Rør	93803
4	Arm låsestift	062405
5	Koblingsspids med stik og øjeblikkelig montering D6 AIRFIT	55235

Mulighed

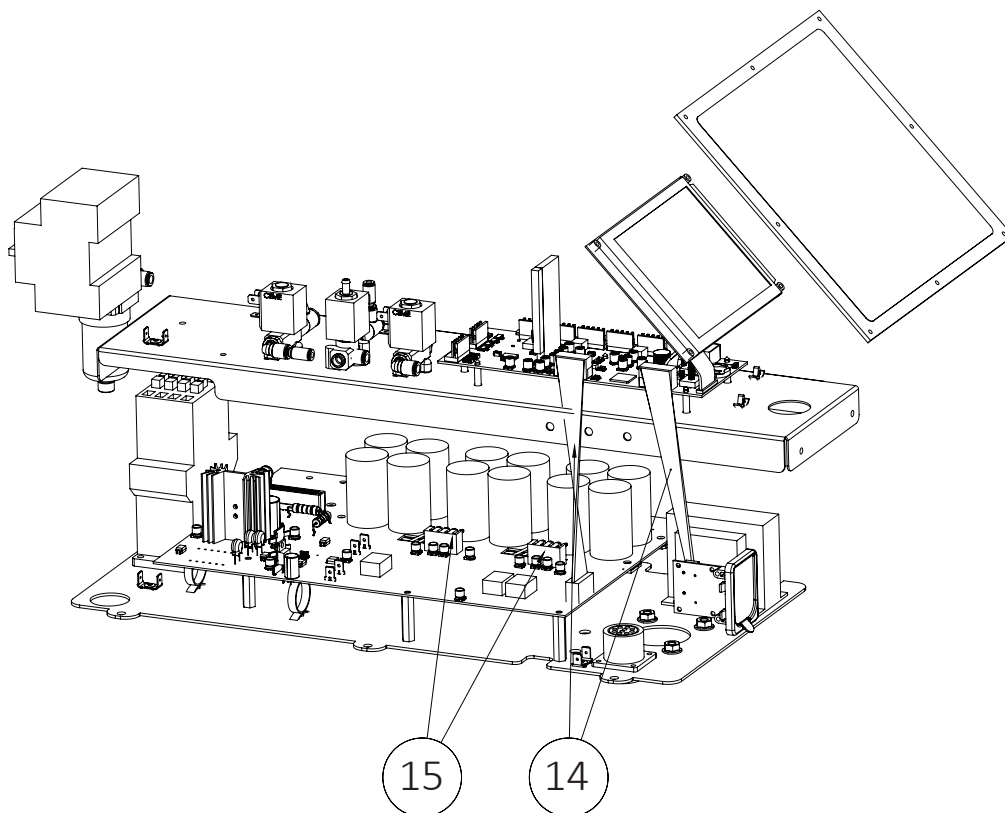
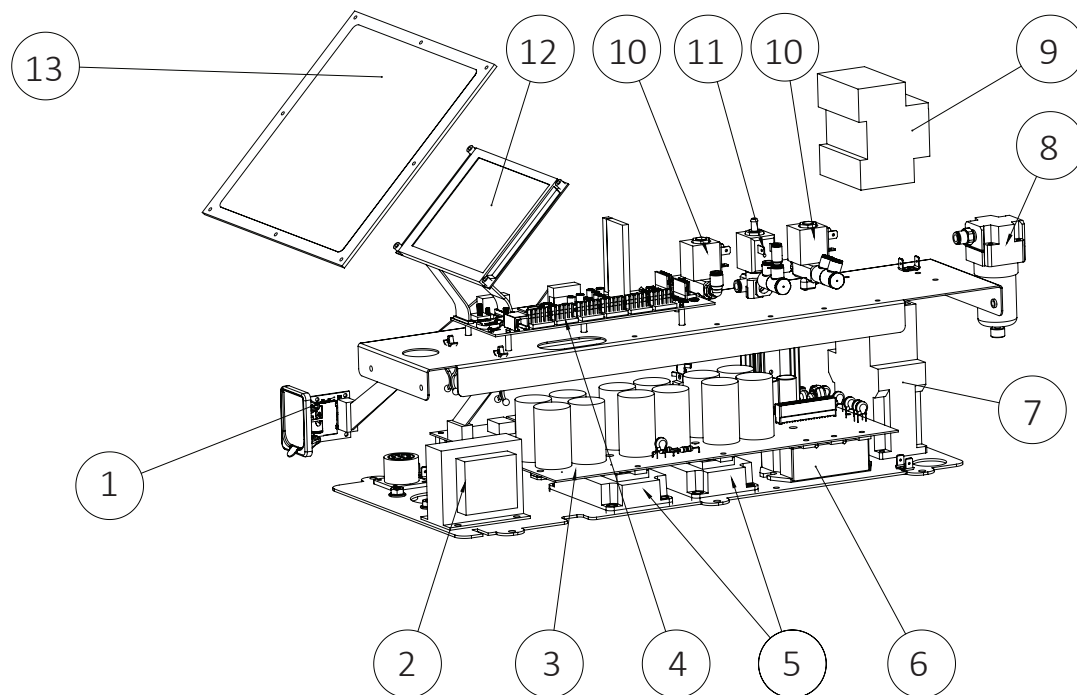


		Pistol
1	Kabelpistol	A0069
2	Jordkabel	A0070



1	Påfyldningsdæksel	71327
2	38 liters tank	71759
3	Pumpe	71772
4	Silent Block	71136
5	drejeligt hjul	71362
6	Radiator	71750
7	Ventilator	51014
8	hjulaksel	98128ST
9	Hjulakselende	71382
10	Baghjul	71376

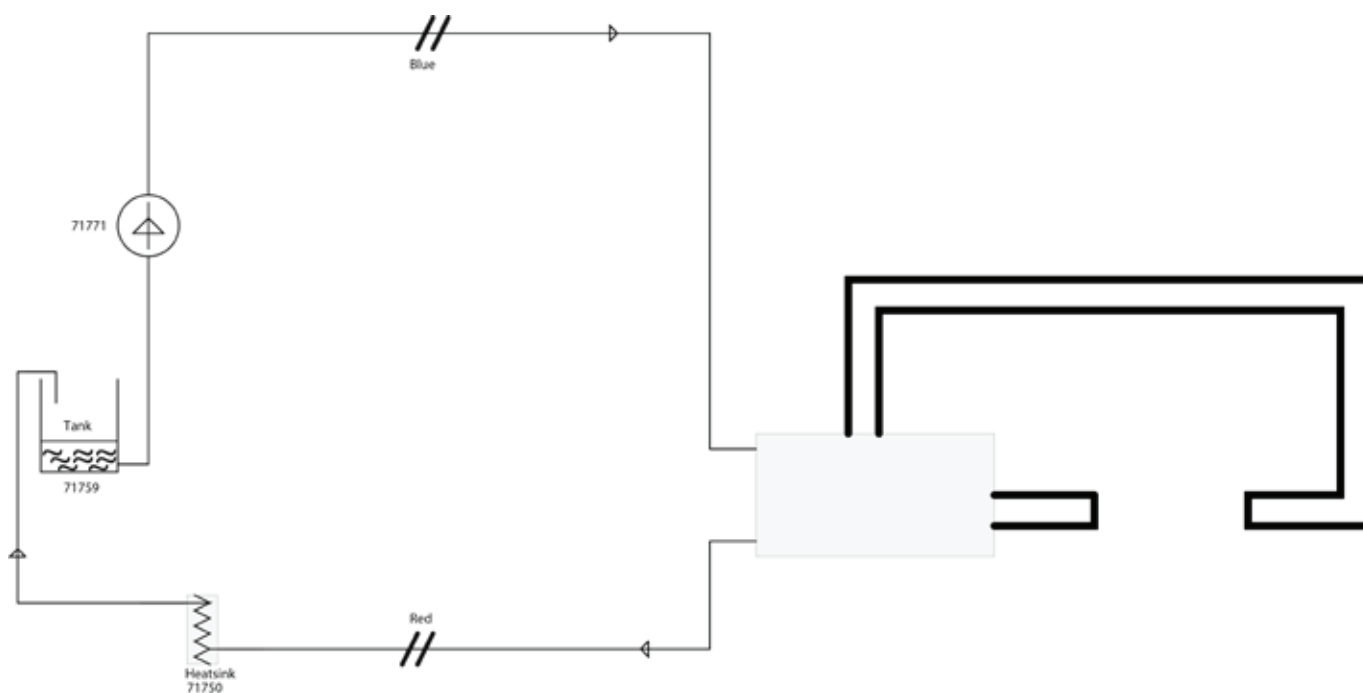
400V generator



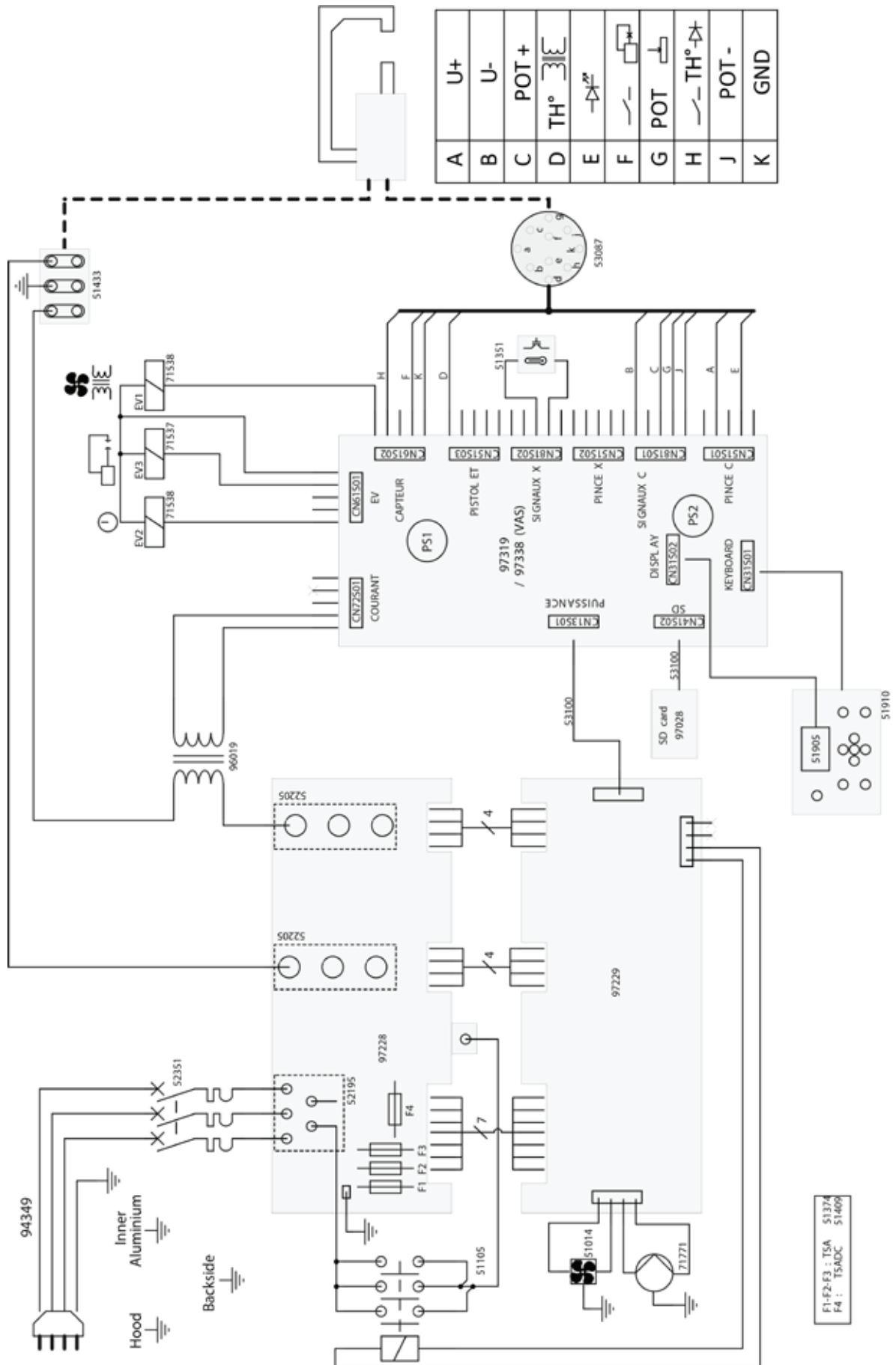
1	SD-kort kredsløb	97028C
2	Transformer	96019
3	strømkort	97027C
4	Kontrollkort	S97085
5	IGBT modul	52200

6	BP diodebro	52194
7	Kontaktor	51131
8	Filter regulator	71462
9	Kontakt	52344
10	2-vejs magnetventiler	71538
11	3-vejs magnetventiler	71537
12	LCD display	51905
13	Tastatur	51910INDX
14	Lag	53100
15	4-leder sele	S91551

SELEDIAGRAM



ELEKTRISKE DIAGRAMMER



F1-E2-F3 : TSA 51374
F4 : TSADC 51409

TEKNISKE SPECIFIKATIONER

		PTI-s7 - 400V	
Elektriske specifikationer			
Nominel forsyningspænding	U _{1N}	3~400V	
Netfrekvens	F	50 / 60 Hz	
Kontinuerlig forsyningsstrøm	jeg _{LP}	19A	
Strøm ved 50 % driftscyklus	S ₅₀	19 kVA	
Permanent magt	S _p	13,2 kVA	
Øjeblikkelig maksimal effekt	S _{max}	110 kVA	
Sekundær spænding	U _{2d}	7,3V	
Maksimal permanent primær kortslutningsstrøm	jeg _{LCC}	159 A	
Sekundær strøm i kortslutning	jeg _{2cc}	14.500A	
Permanent sekundær strøm	jeg _{2P}	1750A	
Afbryder eller sikring (aM)		20A (Type D)	
Differentiale		30mA	
arbejdscyklus		1,45 %	
F1/F2/F3 sikring (ref. 051363)		5x20 mm	T4A - 250VAC
F4 sikring (ref. 051409)		5x20 mm	T5A - 450VDC
Termiske egenskaber			
Driftstemperatur		5°C → 40°C 41°F → 104°F	
Opbevaringstemperatur		-25°C → 55°C -13°F → 131°F	
Hygrometri ved	40°C (104°F)	< 50 %	
	ved 20°C (68°F)	< 90 %	
højde		1000m 3800 ft	
Termisk beskyttelse af termistor på diodebroen		70°C 158°F	
Mekaniske egenskaber			
Grad af beskyttelse		IP20	
Dimensioner (LxBxH)		65x80x230 cm	
Vægt		92 kg	
Længde på netværkskabel		8m 26 fod	
Klem kabellængde		4m / 6m 13ft / 20ft	
Armafstands rækkevidde	ℓ	40 > 450 mm 1,6 til 18 tommer	
Armlængde område	l	20 > 600 mm 0,8 til 24 tommer	
Pneumatiske egenskaber			
Maksimalt tryk	P _{1 max}	10 bar 145psi	
Minimum tryk	P _{1 min}	8 bar 116 psi	
Kølevæske flow	Q	1 lpm 0,26 amerikansk gpm	
Kølevæske trykfald	Δs	3 bar 44psi	
Minimum svejsekraft	F _{1 min}	100 daN 225 lbf	
Maksimal indsats reguleres med C-klemmen	Max _F	550 daN 1236 Lbf	

IKONER

	Opmærksomhed ! Læs brugsanvisningen før brug.
	Kontinuerlig svejsestrøm
A	ampere
V	Volt
Hz	Hertz
3 ~	Trefaset 50 eller 60Hz strømforsyning.
U_{1N}	Nominal forsyningspænding
U_{LP}	Tilfør strøm til den permanente strøm ved den sekundære
S_s	Kontinuerlig effekt (ved 100 % duty cycle)
S₅₀	Strøm ved 50 % duty cycle
U_{2d}	DC tomgangsspænding
j_{eg 2 DC}	Maksimal sekundær kortslutningsstrøm
I_{2P}	Permanent strøm ved sekundær
e	Armafstands rækkevidde
l	Armlængdeområde
F_{max}	Maksimal svejsekraft
P_{1 min}	Minimum forsyningstryk
P_{1 max}	Maksimalt forsyningstryk
Q	Nominal kølevæskeflow
Δp	Nominalt kølevæsketrykfald
m	Maskinmasse
	Kold gruppe
	vandudløb
	Indgangen til vandet
MAKS	maksimal vandstand
MINI	Minimum vandstand
	Personer med pacemakere bør ikke opholde sig i nærheden af denne enhed.
	Opmærksomhed ! Stærkt magnetfelt. Personer med aktive eller passive implantater skal informeres.
	Brug ikke enheden udendørs. Brug ikke enheden under vandsprøjt.
CE	Materialet overholder europæiske direktiver. EU-overensstemmelseserklæringen er tilgængelig på vores hjemmeside (se forside).
IEC 62135-1 ISO 669:2016	Svejsestrømkilden overholder IEC62135-1 og EN ISO 669 standarder.
	Enheden overholder direktiv 2013/35/EU.
	Dette materiale er genstand for selektiv indsamling i overensstemmelse med det europæiske direktiv 2012/19/EU. Smid ikke i husholdningsaffaldet!
	Genanvendeligt produkt, der falder ind under en sorteringsanvisning.
EAC	EAC (Eurasian Economic Community) overensstemmelsesmærke.
UK CA	Materiale i overensstemmelse med UK-krav. Den britiske overensstemmelseserklæring er tilgængelig på vores hjemmeside (se forside).
	Materialet er i overensstemmelse med marokkanske standarder. C _s CMIM) overensstemmelseserklæringen er tilgængelig på vores hjemmeside (se forside).
	Temperaturinformation (termisk beskyttelse).

SAS GYS

1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN
Frankrig