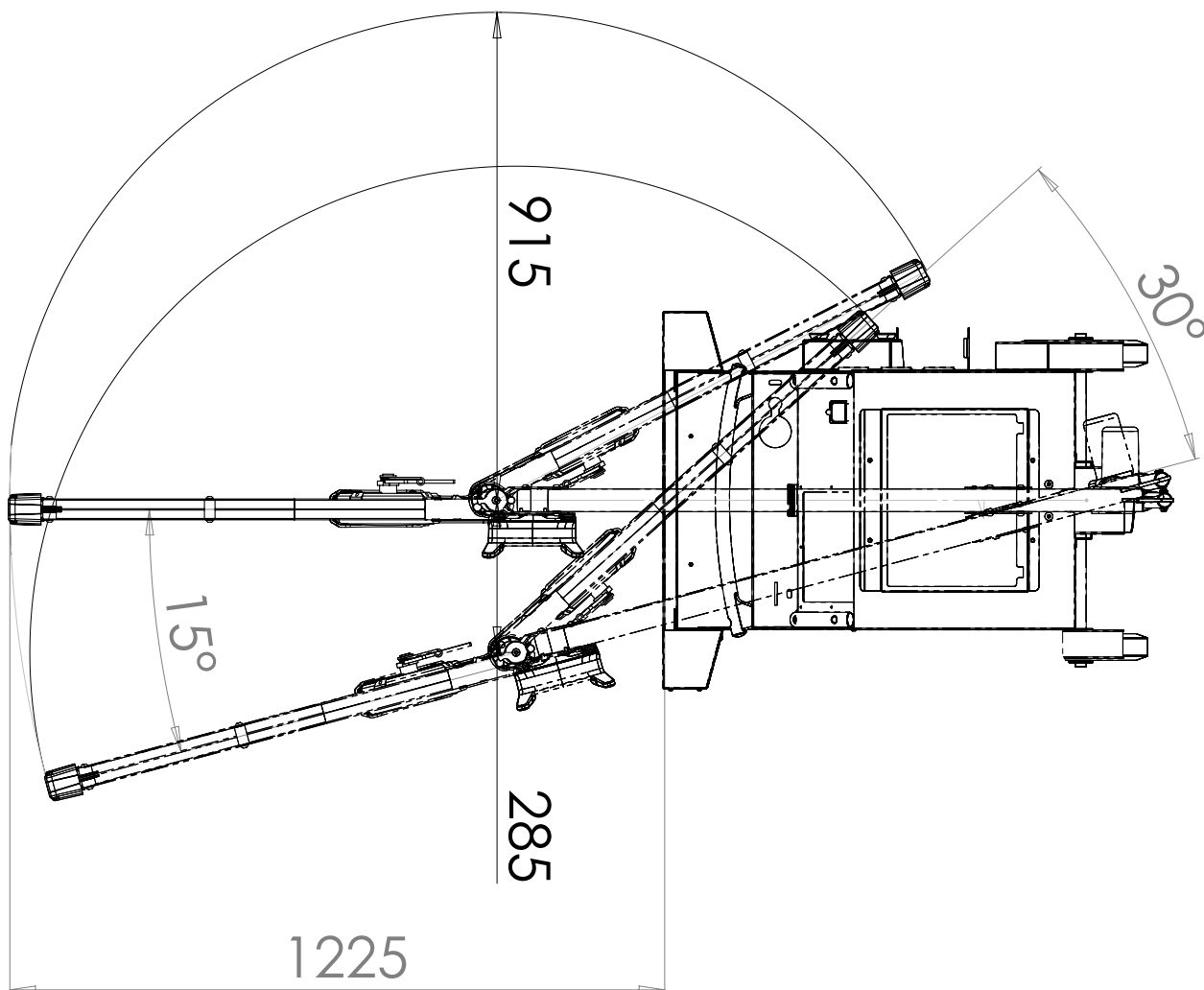


NL 1-52

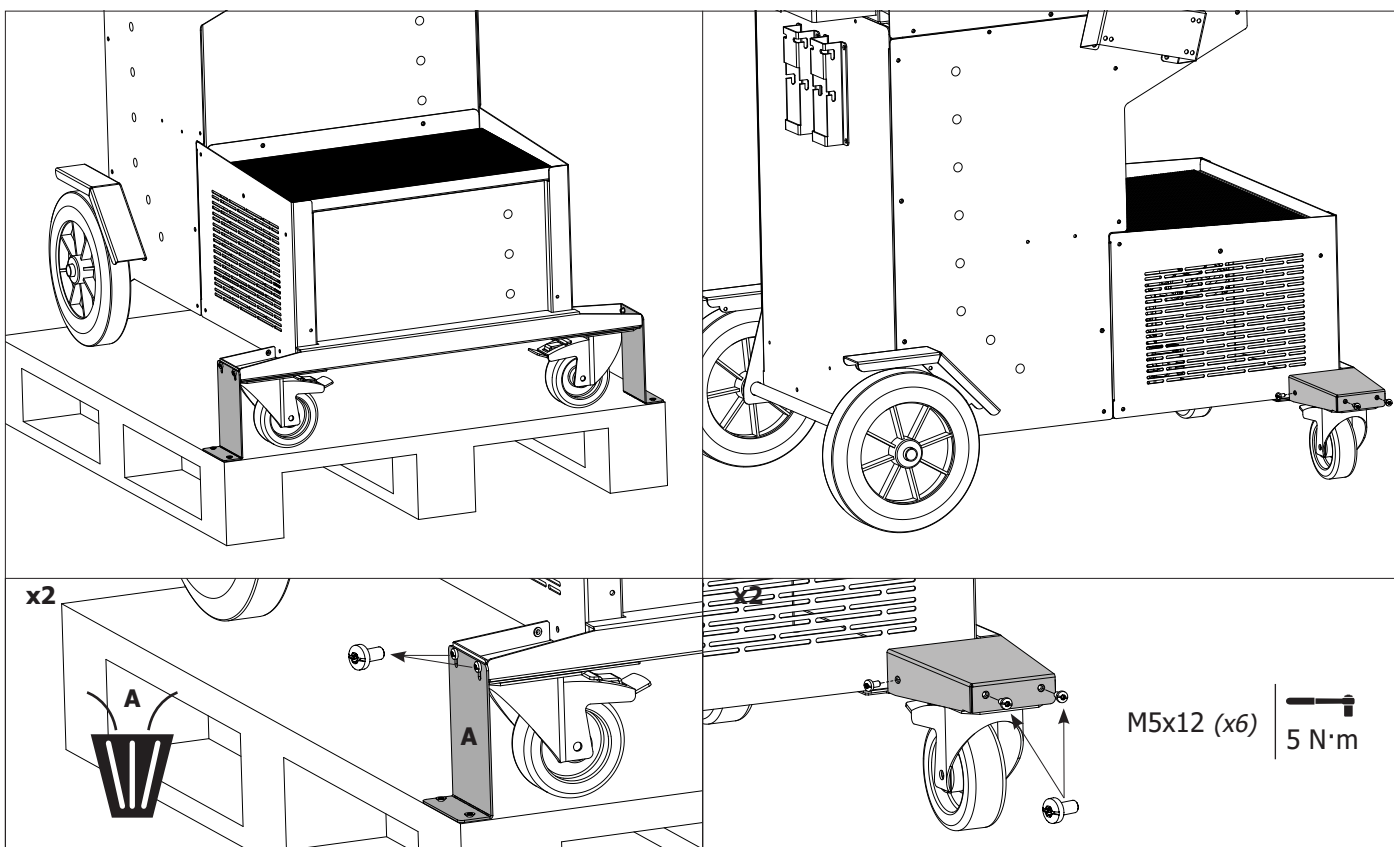
GYSPOT PTI GENIUS

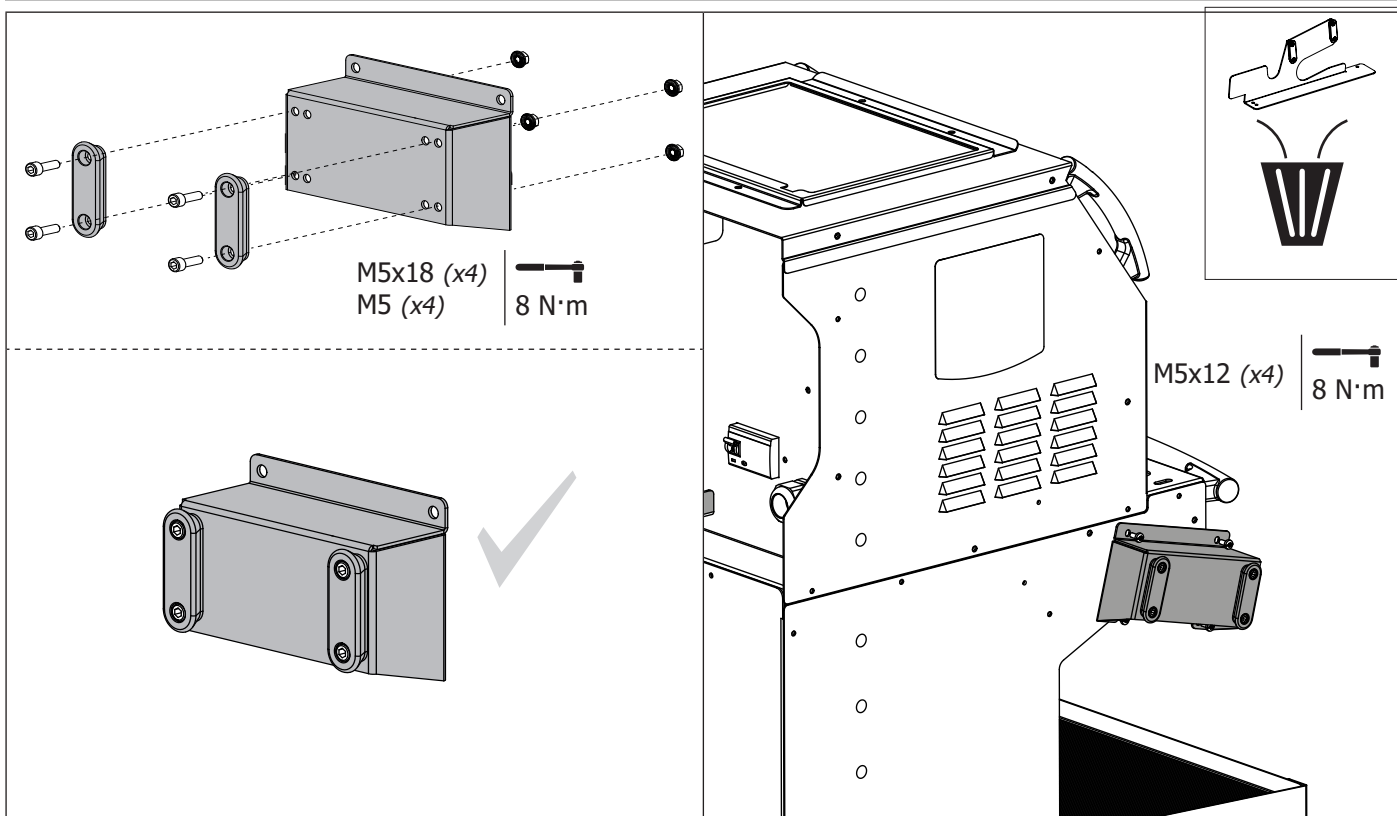
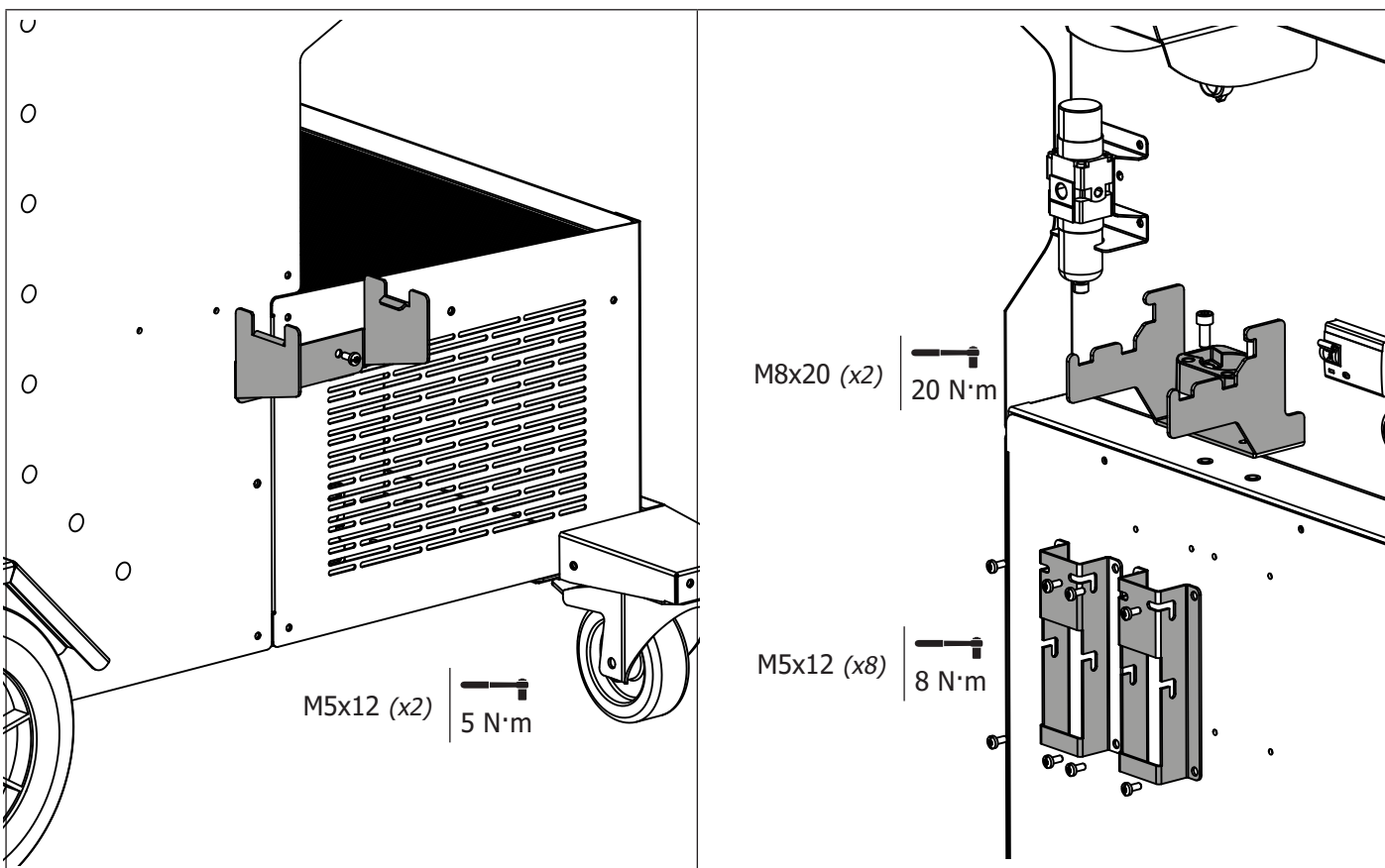
208/240 V

AFMETINGEN



MONTAGE

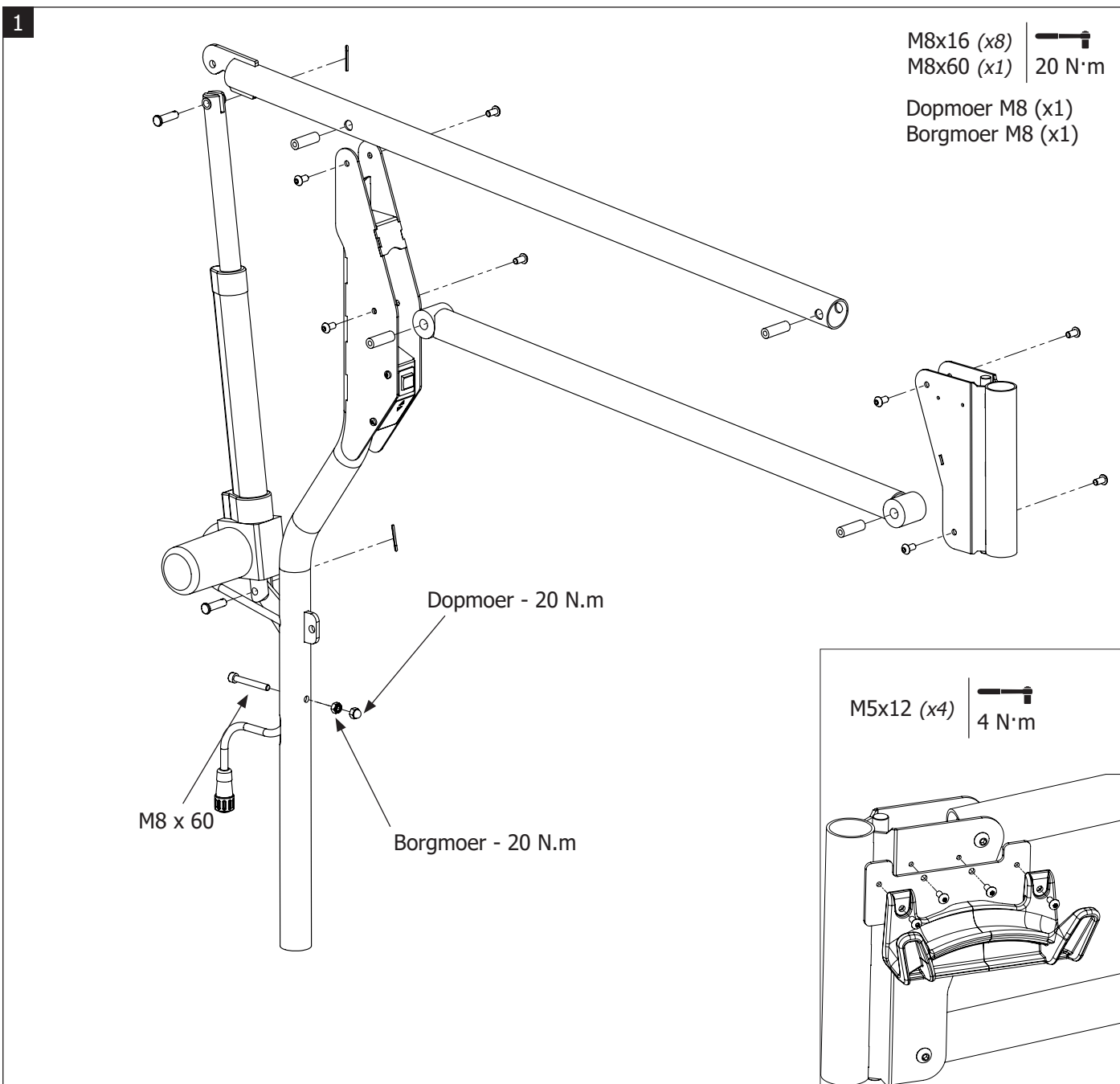


MONTEREN VAN DE HOUDER G-KLEM**MONTAGE HOUDER ARM G9 (OPTIONEEL)**

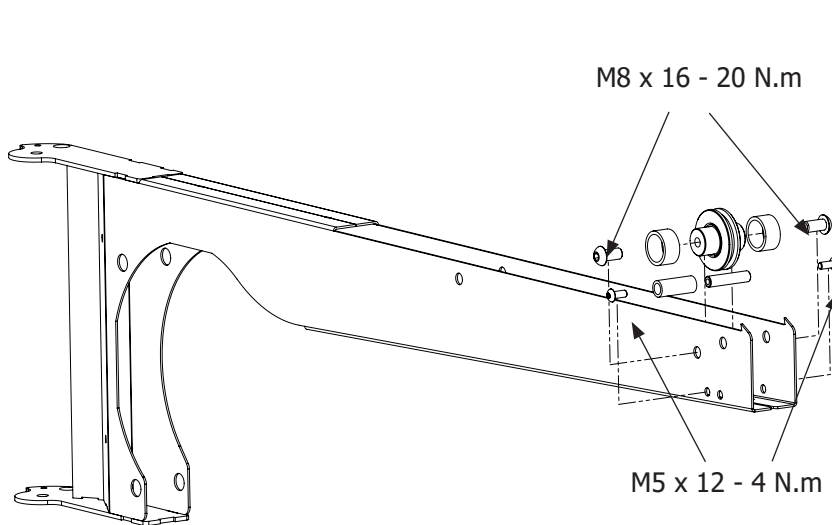
MONTAGE STEUNARM



De steunarm mag uitsluitend worden gebruikt voor het ondersteunen van het gewicht van de las-klem. De steunarm mag nooit worden gebruikt voor het optillen van voorwerpen of voor andere doeleinden, daar dit de arm en de trolley kan doen omvallen.



2



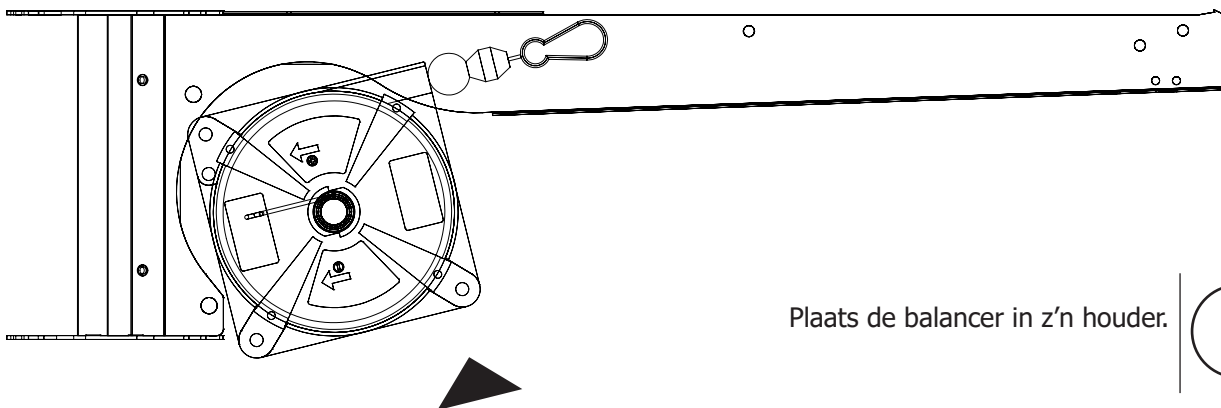
M8x16 (x2)
M5x12 (x2)

20 N.m
4 N.m

M8 x 16 - 20 N.m

M5 x 12 - 4 N.m

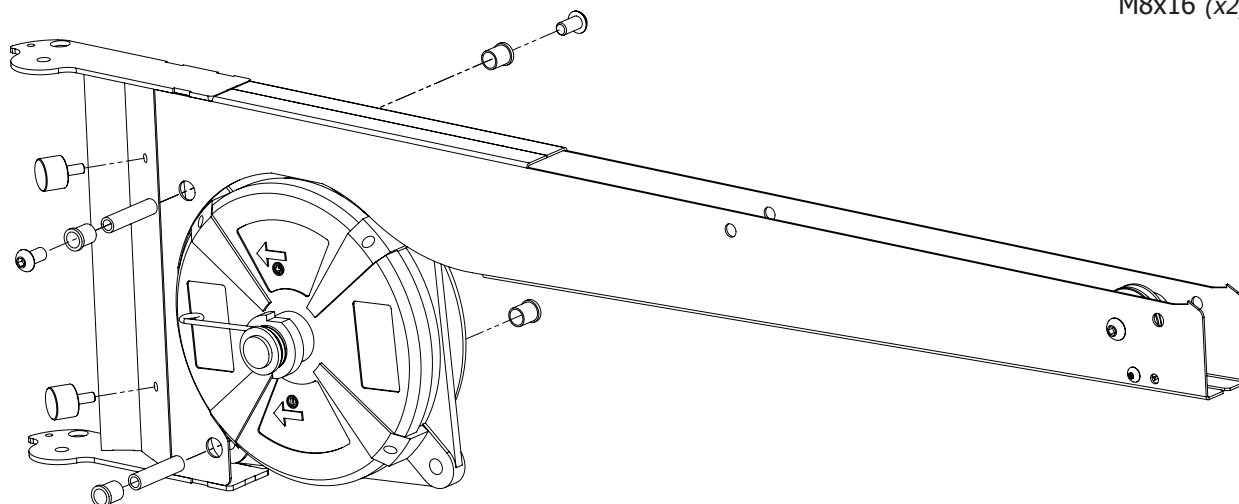
3



Plaats de balancer in z'n houder.



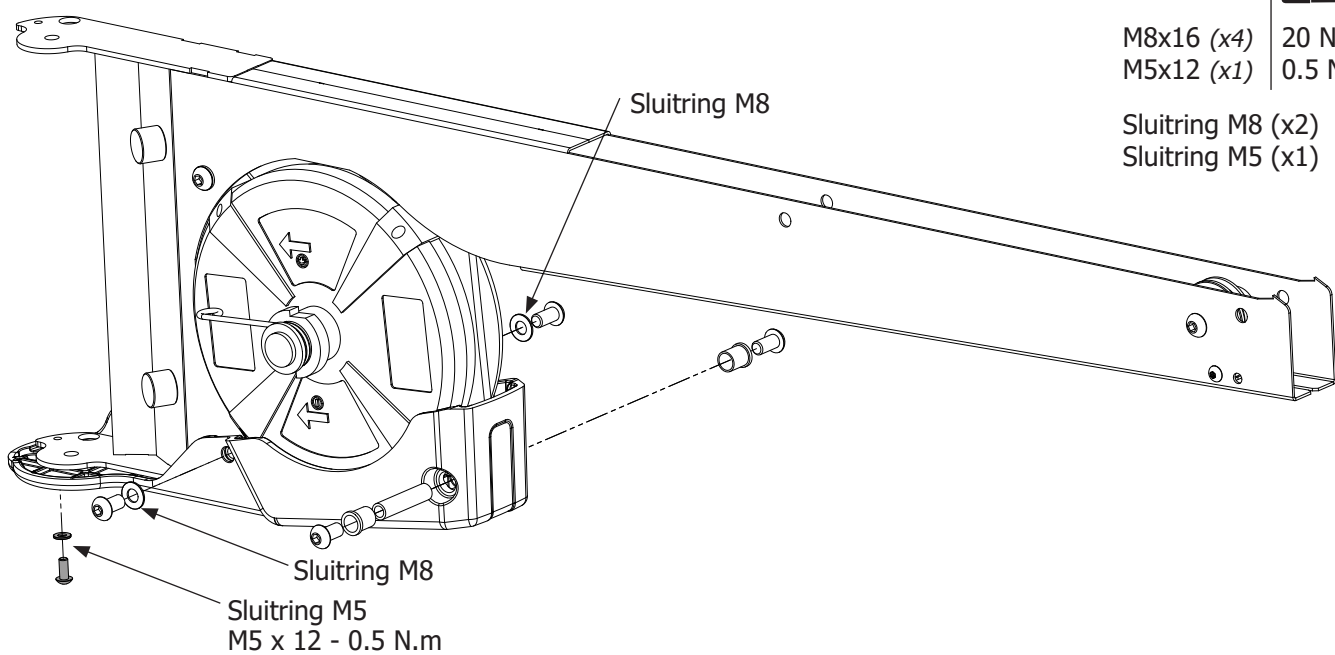
4



M8x16 (x2)

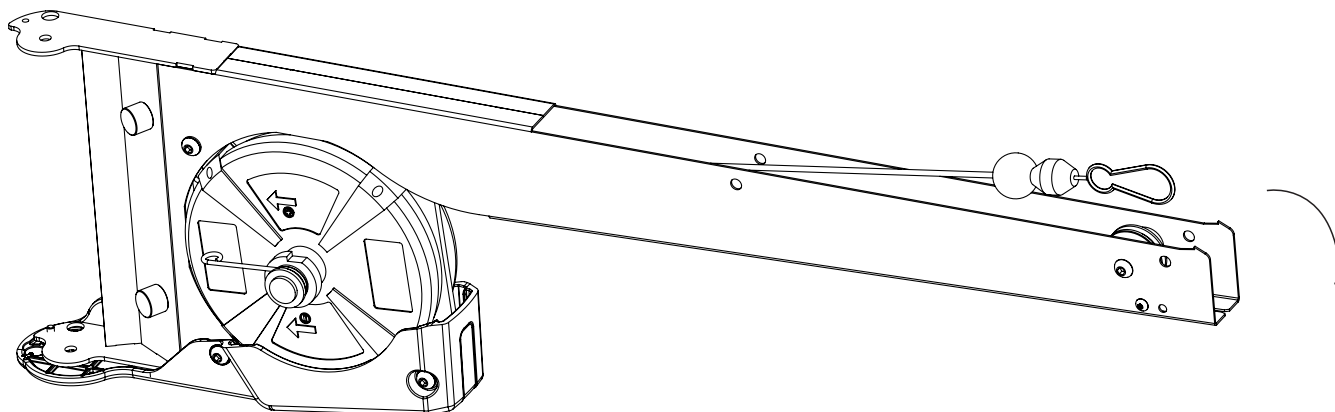
20 N.m

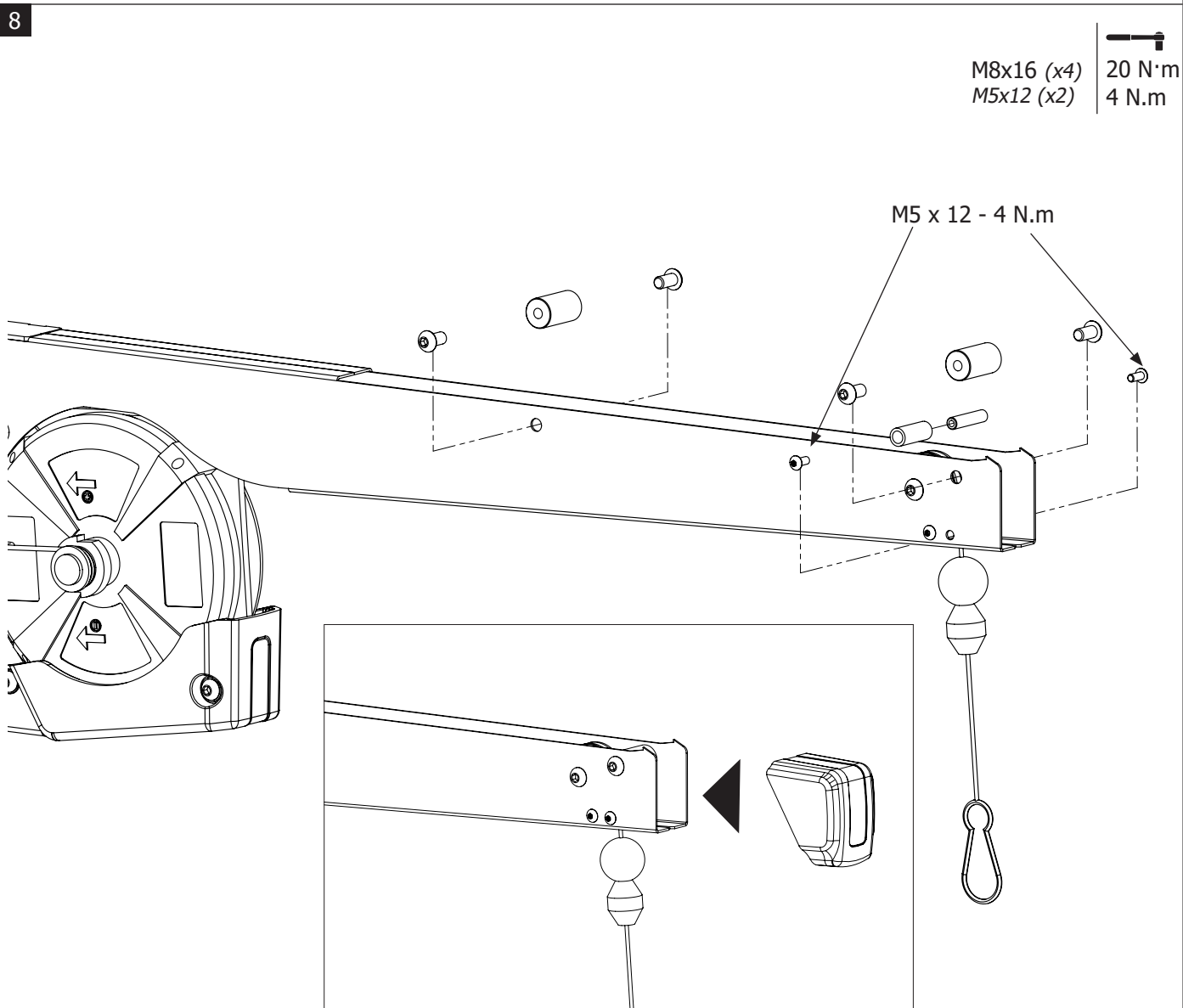
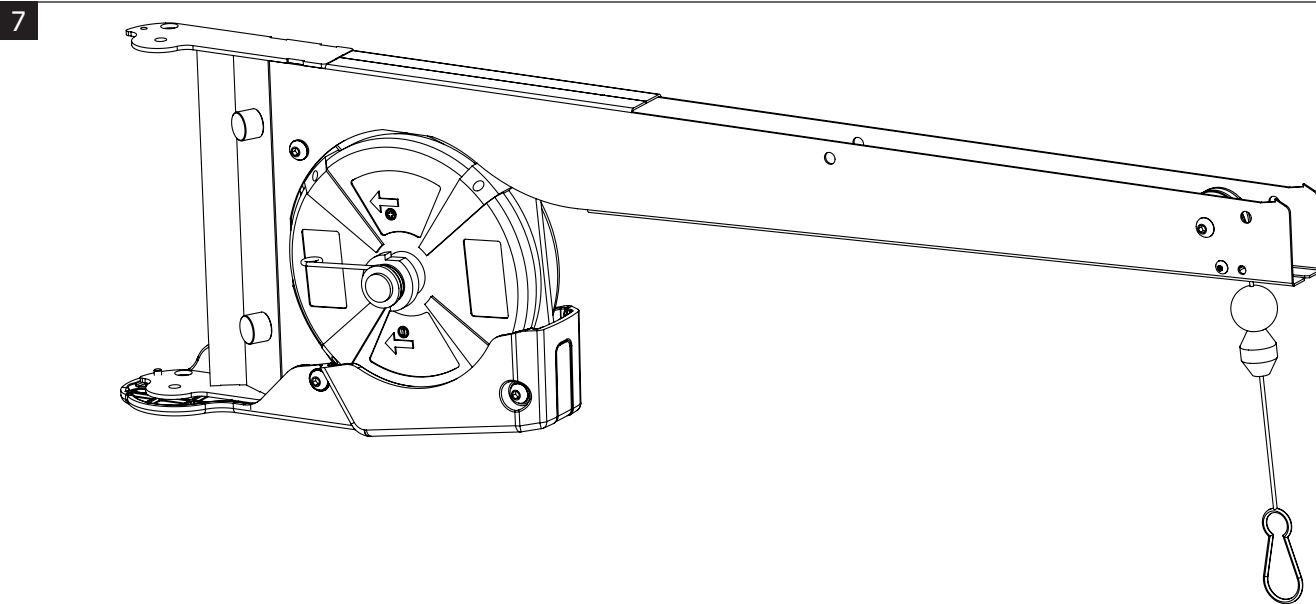
5



6

Trek aan de kabel van de balancer en geleid deze door de katrol en de opening.



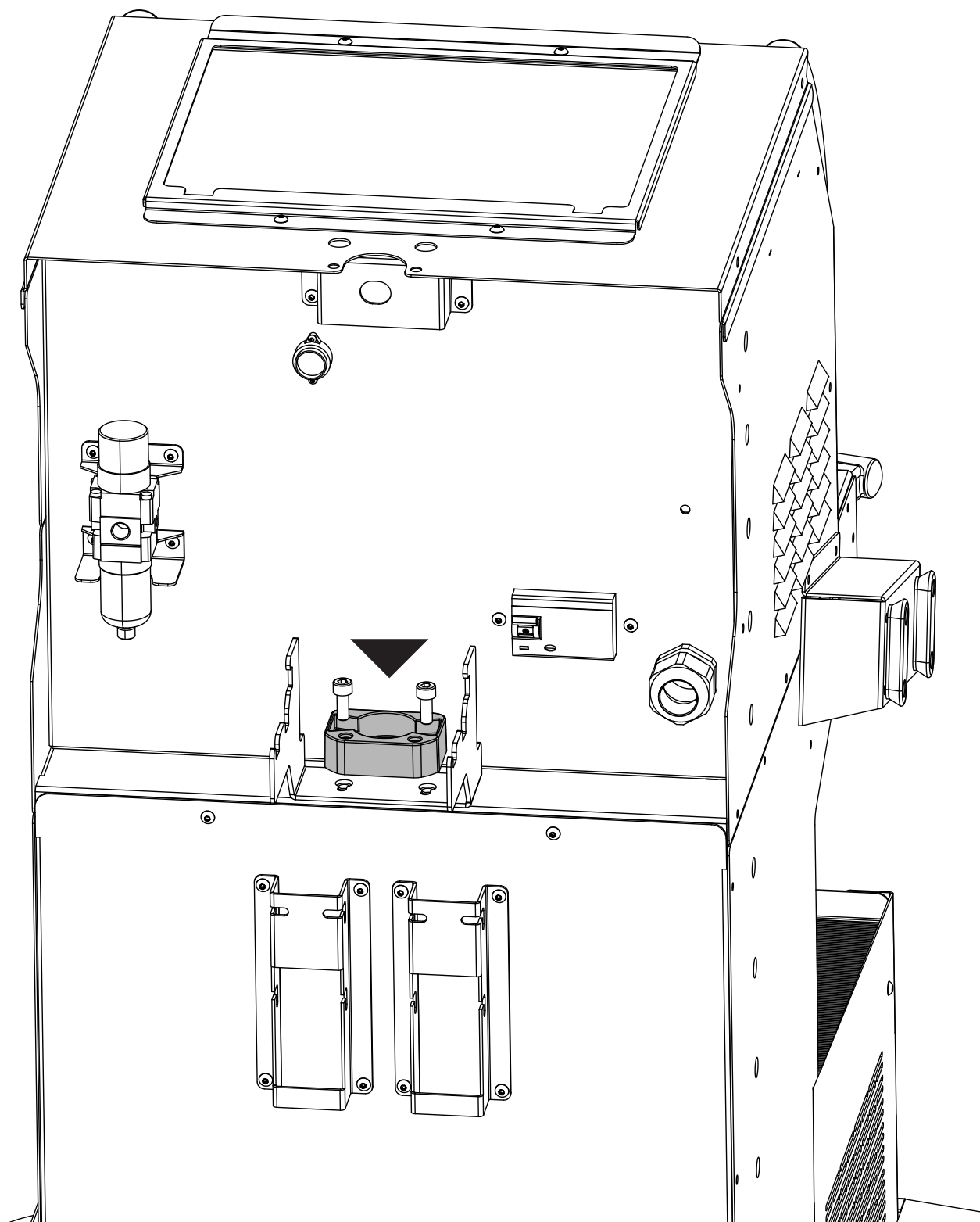


9

Montage van de onderste scharnierlager (meegeleverd met de steunarm).

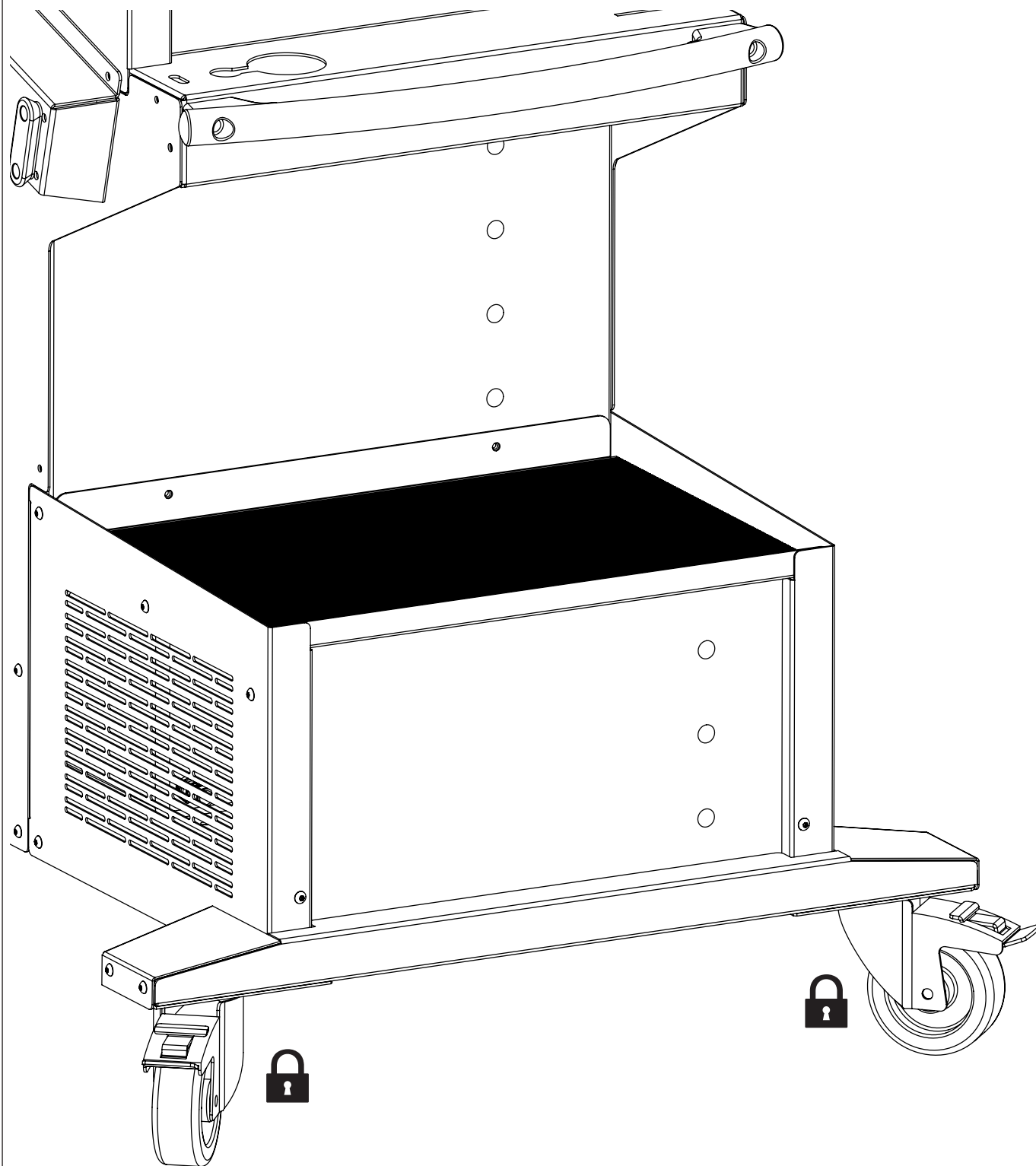


M8x20 (x2)

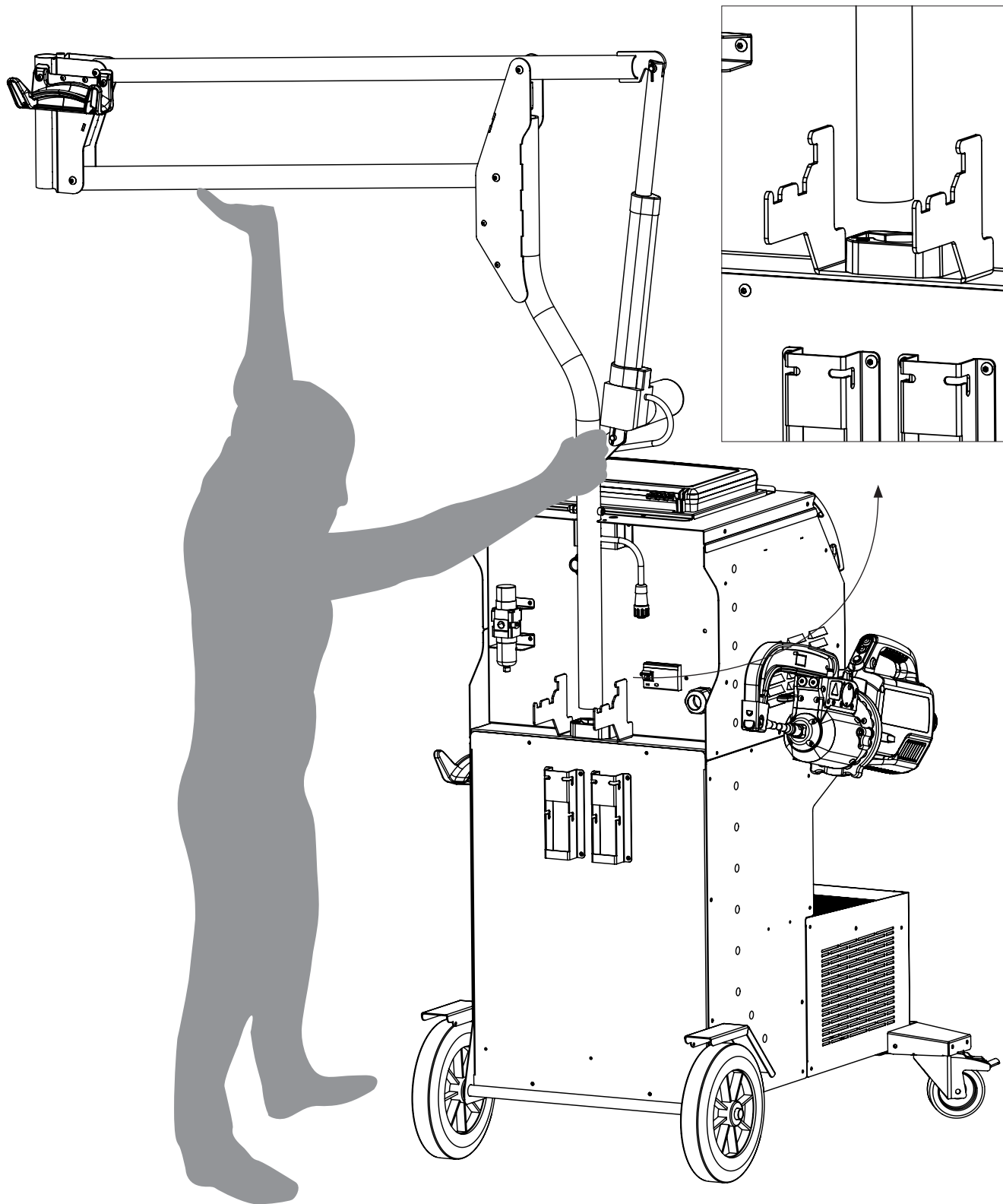
20 N·m

10

Zet de twee voorste wieltjes van de generator op de rem.



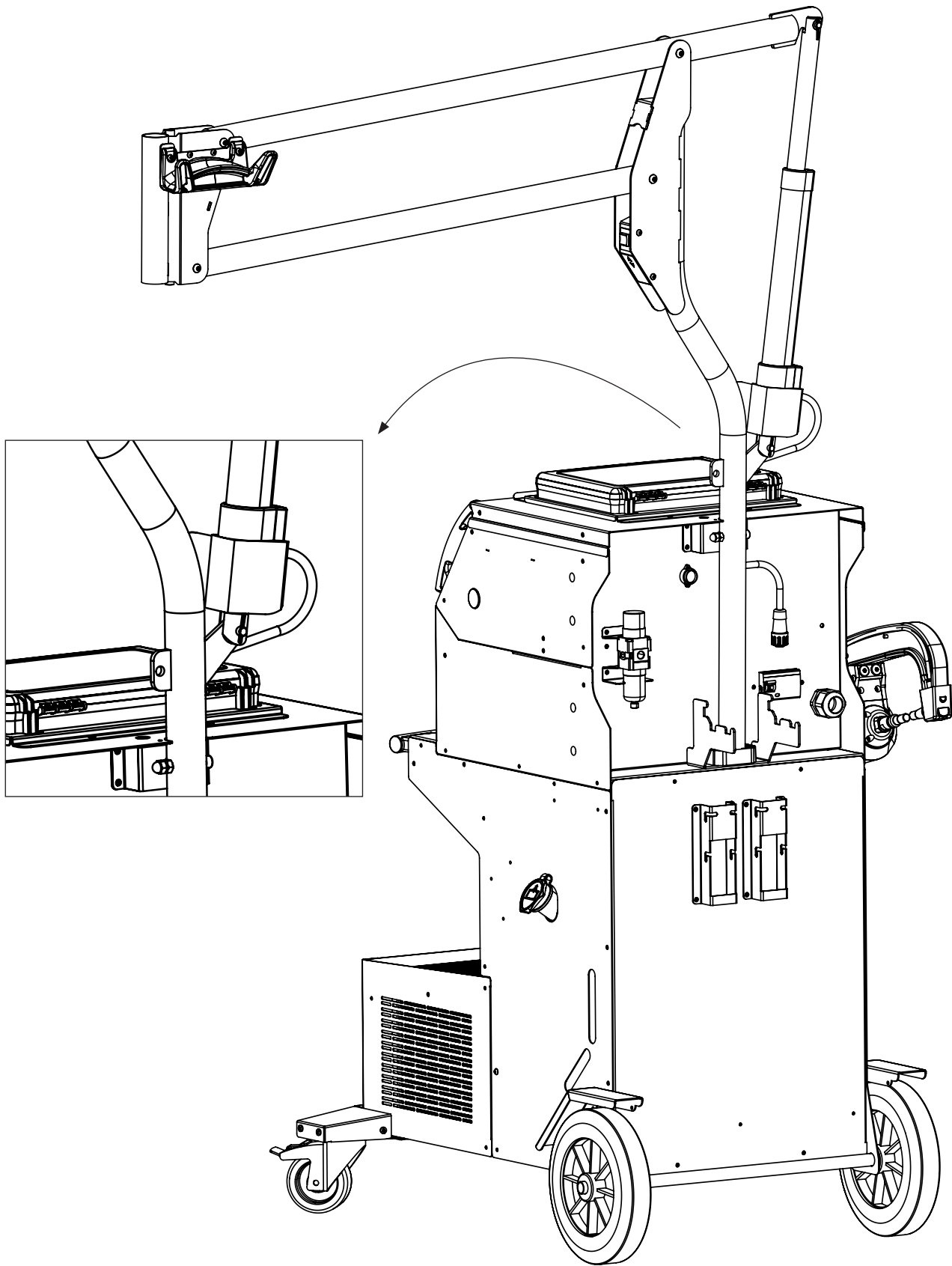
11



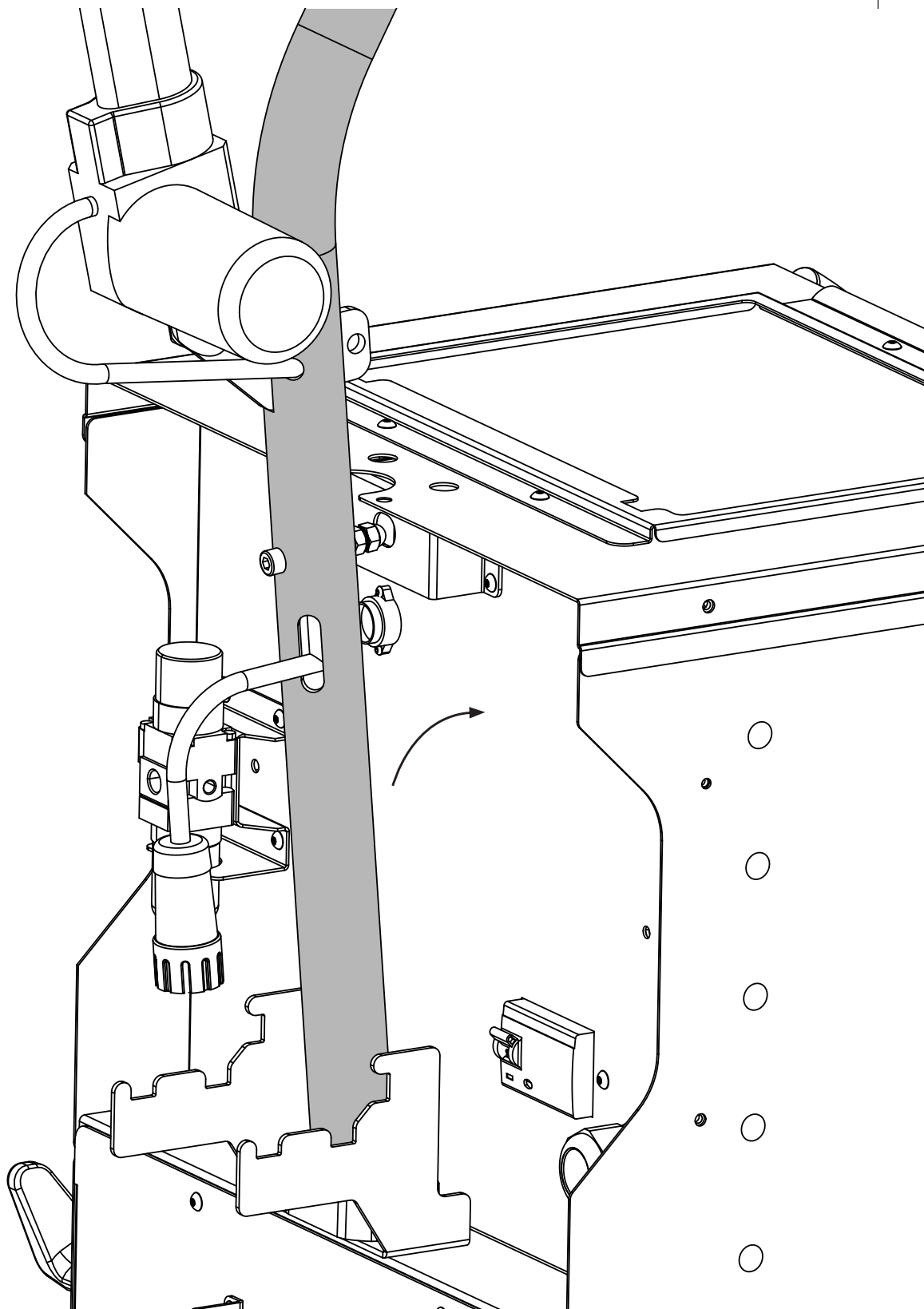
Onderschat het gewicht van de steunarm niet (17,4 kg) !



Twee personen zijn nodig om de steun op de generator te monteren of te demonteren.



Laat de steunarm draaien tot de schroef in de uitsparing valt.

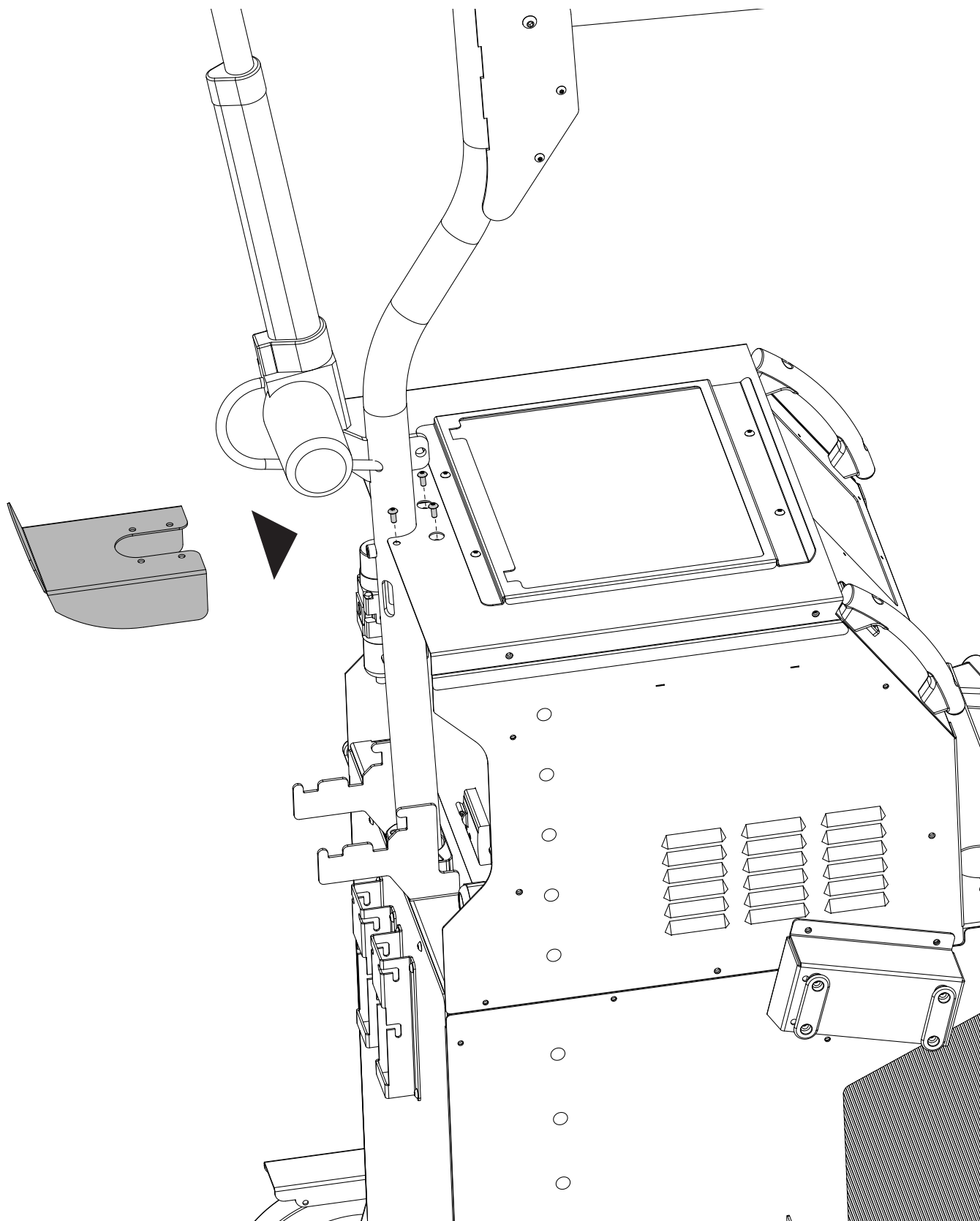


14

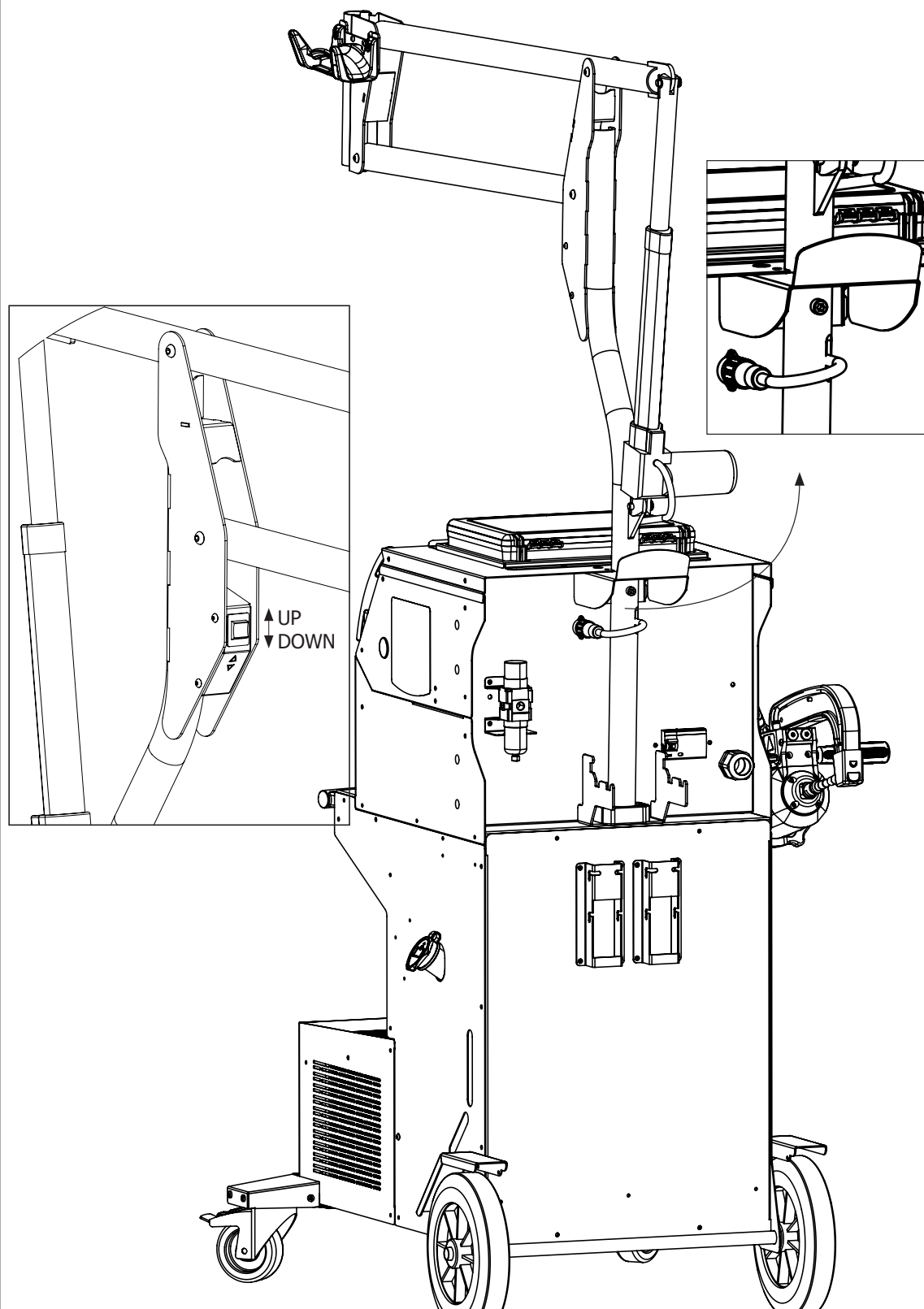
Vergrendel de steunarm door de houder te bevestigen.



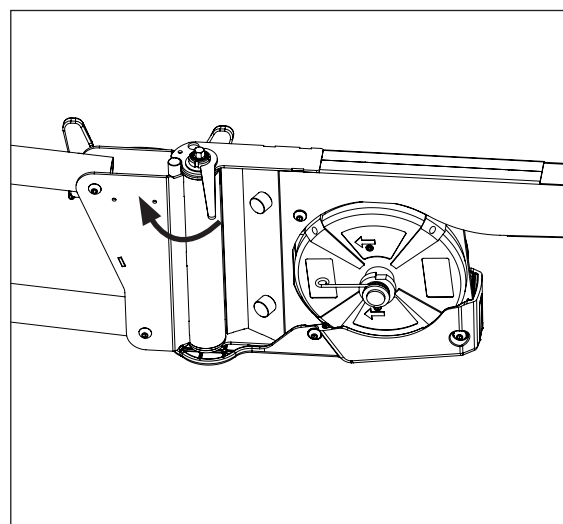
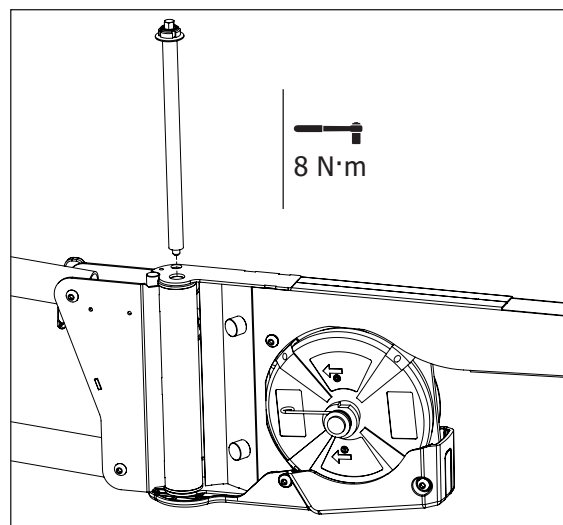
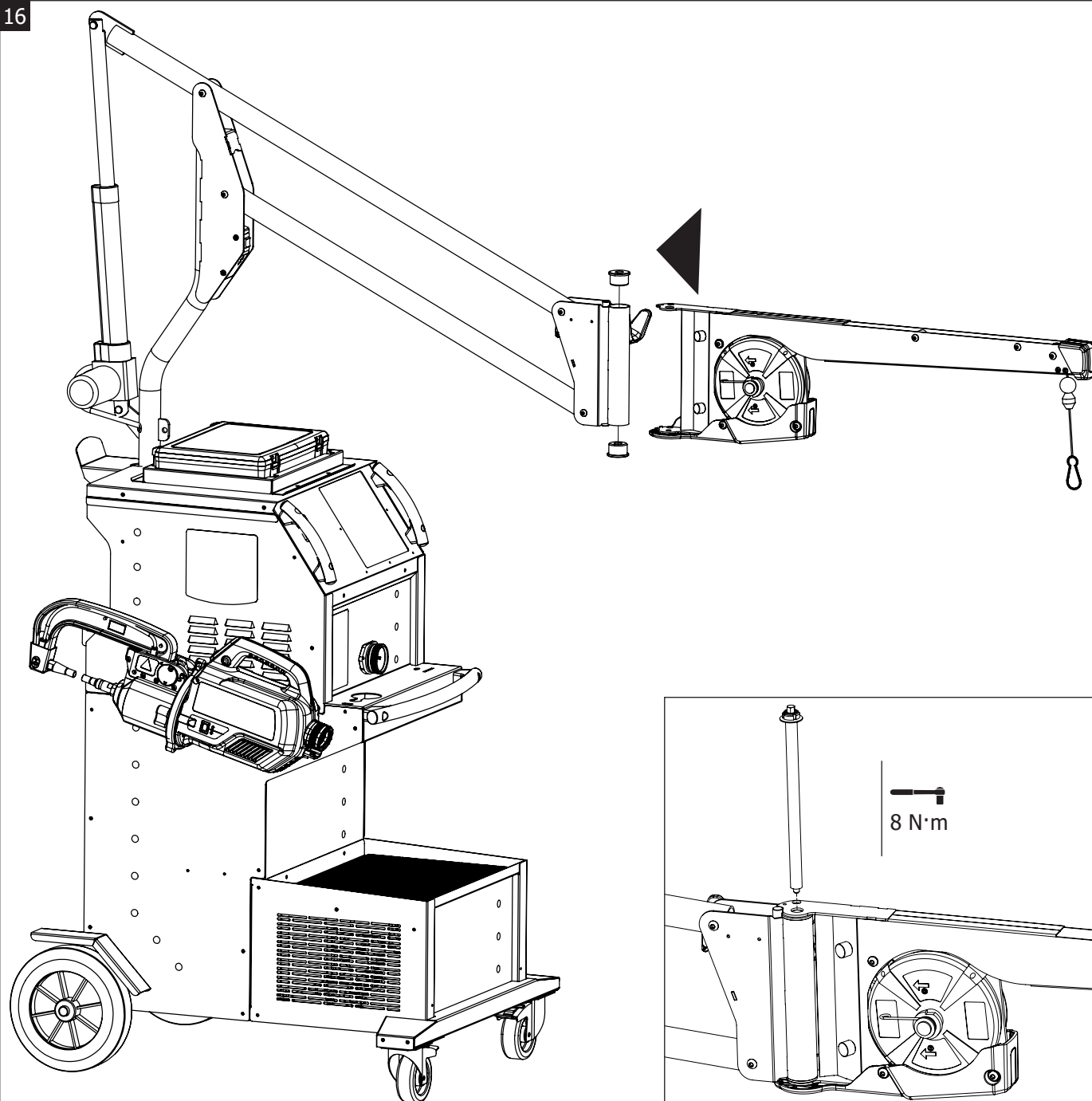
M5x12 (x4)

4 N·m

Sluit de cilinder aan op de trolley.
Druk op de knop om de steunarm in de lage positie te plaatsen.



16



Draai met behulp van de meegeleverde sleutel de moer aan en stel zo de hardheid van het bewegende deel in.

Adjust the hardness of the moving part by tightening the nut with the key provided.

Stellen Sie die Härte des beweglichen Teils ein, indem Sie die Mutter mit dem mitgelieferten Schlüssel anziehen.

Ajuste la dureza de la parte móvil apretando la tuerca con la llave suministrada.

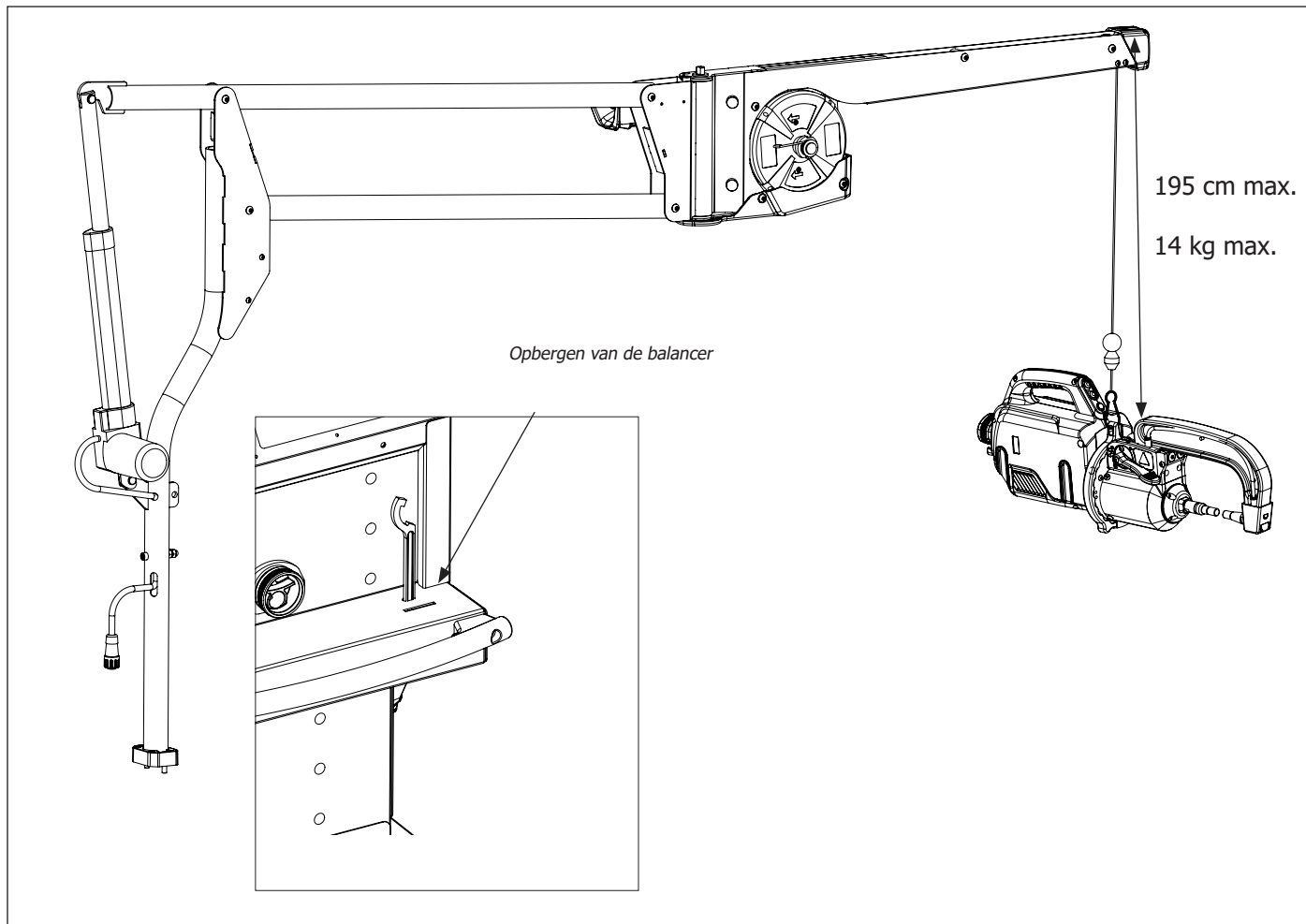
Отрегулируйте твердость подвижной части, затянув гайку с помощью прилагаемого ключа.

Stel de hardheid van het bewegende deel af door de moer aan te draaien met de bijgeleverde sleutel.

Regolare la durezza della parte mobile stringendo il dado con la chiave fornita



Het regelen van de spanning van de kabel van de balancer :
u moet hiertoe de klem aan de kabel hangen.



MONTEREN BEVEILIGING AANSLUITINGEN

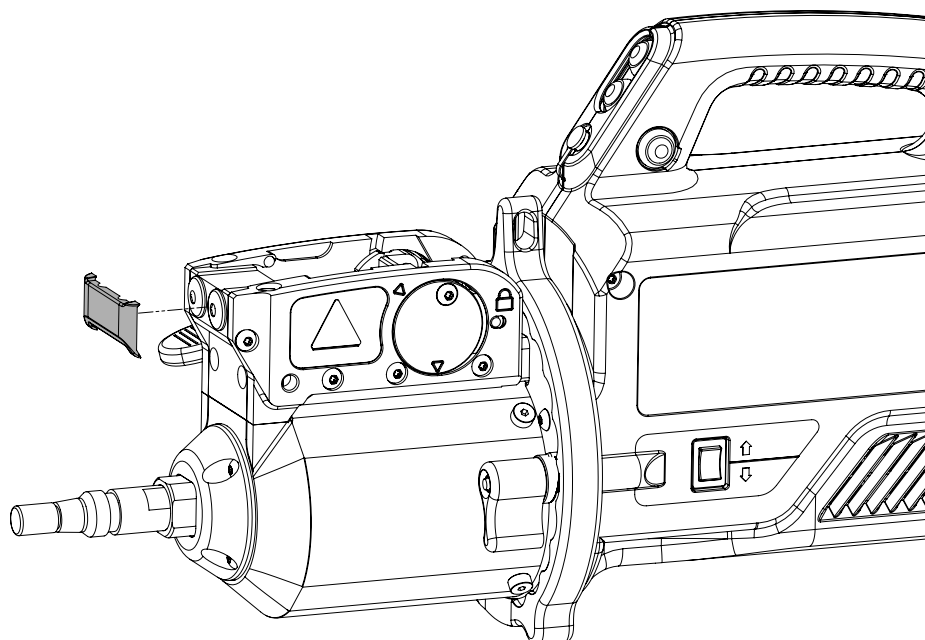


FIG-1

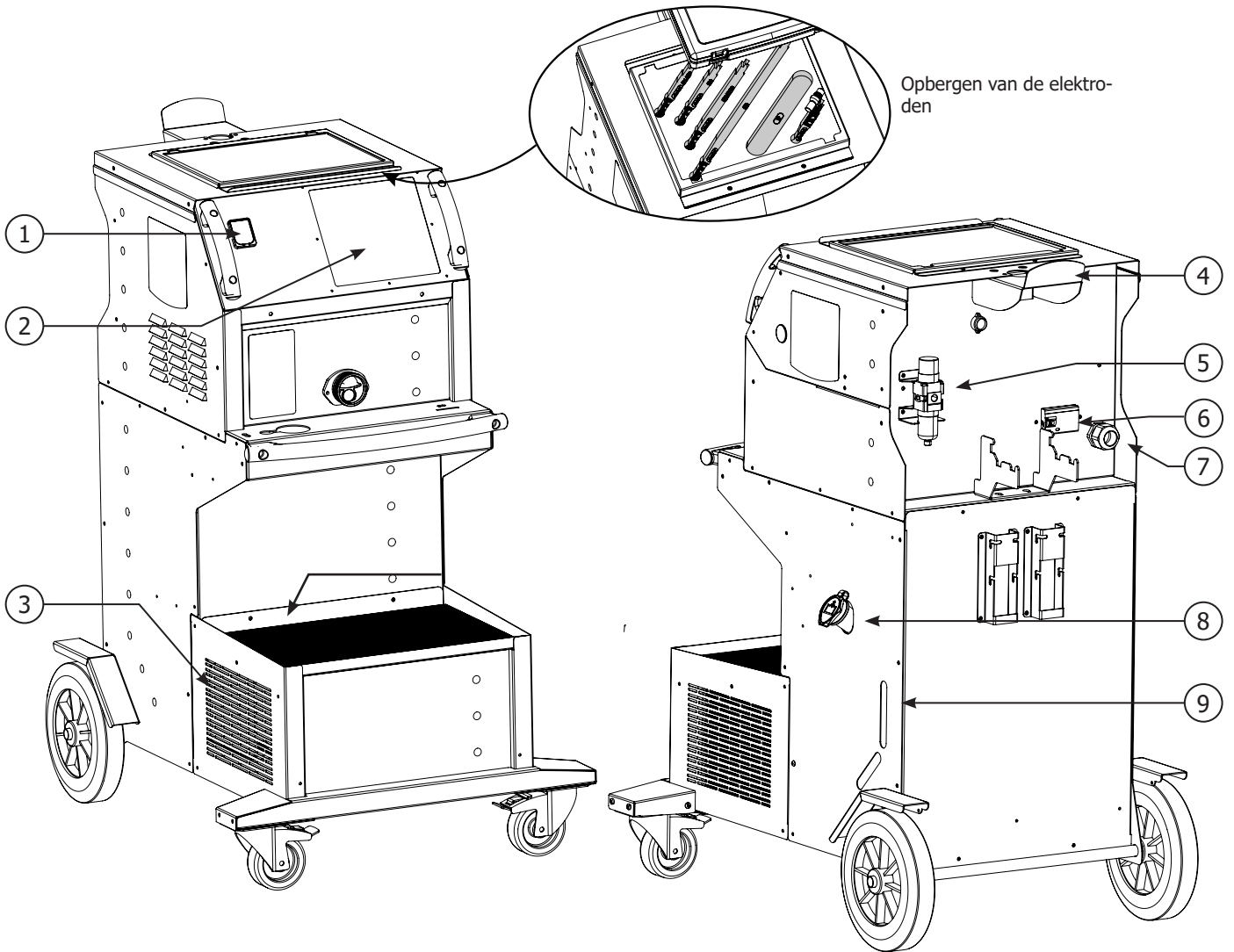
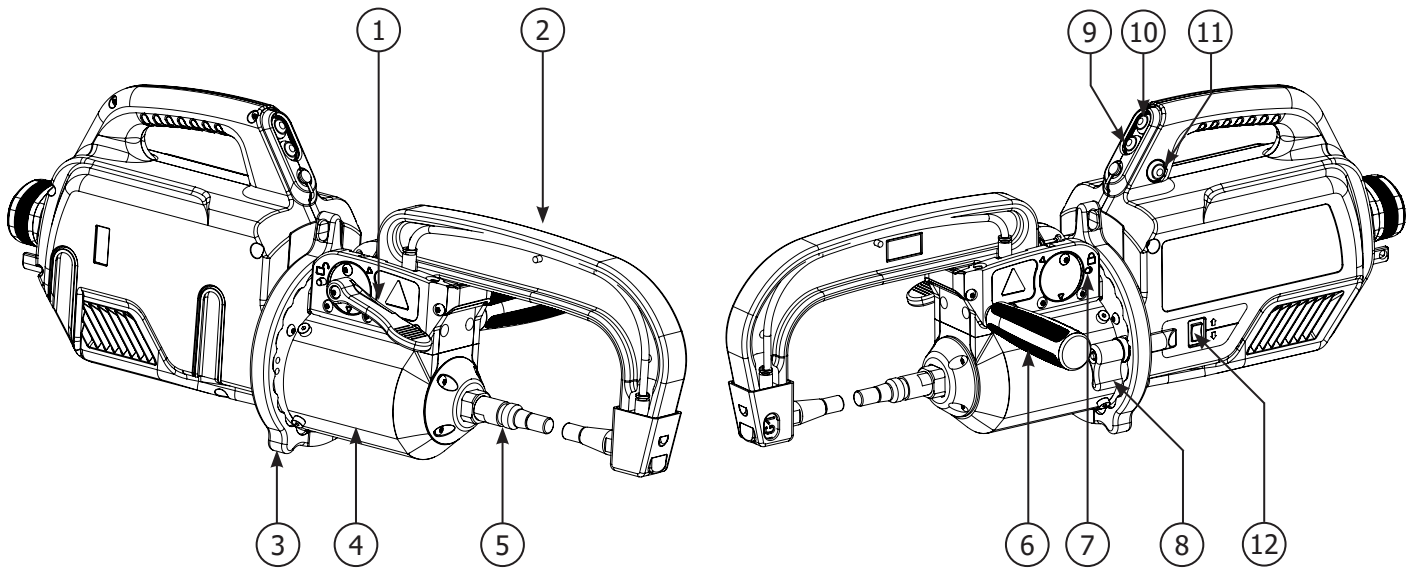


FIG-2



WAARSCHUWINGEN - VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

ALGEMENE INSTRUCTIES



Voor het in gebruik nemen moeten deze instructies zorgvuldig gelezen en goed begrepen worden. Voer geen onderhoud of wijzigingen uit die niet in de handleiding vermeld staan. Bewaar deze handleiding zorgvuldig, zodat u hem eventueel kunt raadplegen in geval van vragen.

Ieder lichamelijk letsel en iedere vorm van materiële schade, veroorzaakt door het niet naleven van de instructies in deze handleiding, kan niet verhaald worden op de fabrikant van het apparaat.

Raadpleeg, bij problemen of onzekerheid over het gebruik, een bevoegd en gekwalificeerd persoon om het apparaat correct te installeren. Deze instructies hebben betrekking op het materiaal zoals het geleverd wordt. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om, wanneer de instructies niet worden gerespecteerd, een risico-analyse uit te voeren,

OMGEVING

Dit apparaat mag uitsluitend gebruikt worden voor het uitvoeren van laswerkzaamheden, en alleen volgens de in de handleiding en/of op het typeplaatje vermelde instructies. De veiligheidsvoorschriften moeten altijd gerespecteerd worden. In geval van onjuist of gevaarlijk gebruik van dit materiaal kan de fabrikant niet aansprakelijk worden gesteld.

De installatie mag alleen worden gebruikt en bewaard in een stof- en zuurvrije ruimte, en in afwezigheid van ontvlambaar gas of andere corrosieve substanties. Zorg voor voldoende ventilatie tijdens het gebruik van deze apparatuur.

Temperatuur-indicaties :

Gebruik tussen +5°C en +40°C (+41°F en +104°F).

Opslag tussen -25°C en +55°C (-13°F en +131°F)

Luchtvochtigheid:

Lager of gelijk aan 50% bij 40°C (104°F).

Lager of gelijk aan 90% bij 20°C (68°F).

Hoogte : Tot 1000 m boven de zeespiegel (3280 voet).

PERSOONLIJKE BESCHERMING EN BESCHERMING VAN ANDEREN

Weerstandlassen kan gevaarlijk zijn en ernstige of zelfs dodelijke verwondingen veroorzaken. Deze techniek mag alleen door gekwalificeerd personeel uitgevoerd worden, dat een adequate opleiding (bv. een opleiding tot autoschade-hersteller) heeft gevolgd.

Tijdens het lassen worden de individuen blootgesteld aan een gevaarlijke warmtebron en aan elektro-magnetische velden (waarschuwing voor dragers van een pacemaker), aan elektrocutie gevaar, aan lawaai en aan uitstoting van gassen.

Bescherm uzelf en bescherm anderen, respecteer de volgende veiligheidsinstructies :



Draag, om uzelf te beschermen tegen brandwonden en straling, droge, goed isolerende kleding zonder omslagen, brandwerend en in goede staat, die het gehele lichaam bedekt.



Draag handschoenen die een elektrische en thermische isolatie garanderen.



Draag een lasbescherming en/of een lashelm die voldoende bescherming biedt (afhankelijk van de lastoepassing). Bescherm uw ogen tijdens schoonmaakwerkzaamheden. Het dragen van contactlenzen is uitdrukkelijk verboden.

Soms is het nodig om het lasgebied met brandwerende gordijnen af te schermen tegen projectie en wegsplattende gloeiende deeltjes.

Informeer de personen in de laszone om aangepaste beschermende kleding te dragen die voldoende bescherming biedt.



Gebruik een bescherming tegen lawaai als de laswerkzaamheden een hoger geluidsniveau bereiken dan de toegestane norm (dit geldt tevens voor alle personen die zich in de las-zone bevinden).

Houd uw handen, haar en kleding op voldoende afstand van bewegende delen (ventilator, elektroden...).

Verwijder nooit de behuizing van de koelgroep wanneer de las-installatie aan een elektrische voedingsbron is aangesloten en onder spanning staat. Wanneer dit toch gebeurt, kan de fabrikant niet verantwoordelijk worden gehouden in geval van letsels of ongelukken.



De elementen die net gelast zijn zijn heet, en kunnen brandwonden veroorzaken wanneer ze aangeraakt worden. Zorg ervoor dat, tijdens onderhoudswerkzaamheden aan de klem of het pistool, deze voldoende afgekoeld zijn en wacht ten minste 10 minuten alvorens met de werkzaamheden te beginnen. De koelgroep moet in werking zijn tijdens het gebruik van een watergekoelde klem, om zo te voorkomen dat de vloeistof brandwonden veroorzaakt.

Het is belangrijk om, voor vertrek, het werkgebied veilig achter te laten, om mensen en goederen niet in gevaar te brengen.

LASDAMPEN EN GASSEN



Dampen, gassen en stofdeeltjes die worden uitgestoten tijdens het lassen zijn gevaarlijk voor de gezondheid. Zorg voor voldoende ventilatie, soms is toevoer van verse lucht tijdens het lassen noodzakelijk. Een lashelm met verse luchtaanvoer kan een oplossing zijn als er onvoldoende ventilatie is.

Controleer of de afzuigkracht voldoende is, en verifieer of deze aan de gerelateerde veiligheidsnormen voldoet.

Waarschuwing: bij het lassen in kleine ruimtes moet de veiligheid op afstand gecontroleerd en gemonitord worden. Bovendien kan het lassen van materialen die bepaalde stoffen zoals lood, cadmium, zink, kwik of beryllium bevatten bijzonder schadelijk voor de gezondheid zijn. Ontvet de te lassen materialen voor aanvang van de laswerkzaamheden.

De gasflessen moeten worden opgeslagen in een open of goed geventileerde ruimte. Ze moeten in verticale positie gehouden worden, in een houder of op een trolley. Lassen in de buurt van vet of verf is verboden.

BRAND EN EXPLOSIE-RISICO



Schermd het lasgebied volledig af, brandbare stoffen moeten op minimaal 11 meter afstand geplaatst worden. Een brandblusinstallatie moet aanwezig zijn in de buurt van laswerkzaamheden.

Pas op voor het wegspatten van hete onderdelen of vonken, zelfs door kieren heen. Deze kunnen brand of explosies veroorzaken.

Houd personen, ontvlambare voorwerpen en containers onder druk op veilige en voldoende afstand.

Het lassen in containers of gesloten buizen of houders is verboden, en als ze open zijn dan moeten ze ontdaan worden van ieder ontvlambaar of explosief product (olie, brandstof, gas-residuen...).

Slijpwerkzaamheden mogen niet worden gericht naar de lasstroombron of in de richting van brandbare materialen.

ELEKTRISCHE VEILIGHEID



Het elektrische netwerk dat wordt gebruikt moet altijd geaard zijn. Een elektrische schok kan, direct of indirect, ernstige en zelfs dodelijke ongelukken veroorzaken.

Raak nooit delen aan de binnen- of buitenkant van de machine aan (kabels, elektroden, armen, toortsen....) die onder spanning staan. Deze delen zijn aangesloten op het lascircuit.

Koppel, voordat u het lasapparaat opent, dit los van het stroom-netwerk en wacht 2 minuten totdat alle condensatoren ontladen zijn.

Zorg ervoor dat, als de kabels, elektroden of las-armen beschadigd zijn, deze vervangen worden door gekwalificeerd en bevoegd personeel. Gebruik alleen kabels met de geschikte doorsnede. Draag altijd droge, in goede staat verkerende kleren om uzelf van het lascircuit te isoleren. Draag isolerend schoeisel, waar u ook werkt.

Waarschuwing ! Zeer heet oppervlak. Kan brandwonden veroorzaken.

- De verhitte onderdelen en apparatuur kunnen brandwonden veroorzaken.
- Raak de verhitte onderdelen niet met de blote hand aan.
- Wacht tot de onderdelen en het apparaat afgekoeld zijn alvorens ze aan te raken.
- Bij brandwonden, grondig en met veel water afspoelen en onmiddellijk een arts raadplegen.

EMC CLASSIFICATIE VAN HET MATERIAAL



Dit Klasse A materiaal is niet geschikt voor gebruik in een woonomgeving waar de stroom wordt aangeleverd door een openbaar laagspanningsnet. Het is mogelijk dat er problemen ontstaan met de elektromagnetische compatibiliteit in deze omgevingen, vanwege storingen of radio-frequente straling.



Dit materiaal is niet conform de IEC 61000-3-12 norm en mag alleen aangesloten worden op private laagspanningsnetwerken als die zijn aangesloten op een openbaar stroomnetwerk met midden- of hoogspanning. Als het apparaat aangesloten wordt op een openbaar laagspanningsnetwerk is het de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker van het apparaat om de stroomleverancier te contacteren en zich ervan te verzekeren dat het apparaat daadwerkelijk zonder risico op het betreffende netwerk aangesloten kan worden.



ELEKTROMAGNETISCHE EMISSIES



Elektrische stroom die door geleidend materiaal of kabels gaat veroorzaakt plaatselijk elektrische en magnetische velden (EMF). De lasstroom wekt een elektromagnetisch veld op rondom de laszone en het lasmateriaal.

De elektromagnetische velden (EMF) kunnen de werking van bepaalde medische apparaten, zoals pacemakers, verstoren. Voor mensen met medische implantaten moeten speciale veiligheidsmaatregelen in acht genomen worden. Bijvoorbeeld : toegangsbeperking voor voorbijgangers, of een individuele risico-evaluatie voor de lassers.

Alle lassers zouden de volgende adviezen op moeten volgen om de blootstelling aan elektro-magnetische straling van het lascircuit tot een minimum te beperken:

- plaats de laskabels samen - bind ze zo mogelijk onderling aan elkaar vast;
- houd uw romp en uw hoofd zo ver mogelijk verwijderd van het lascircuit;
- wikkel de laskabels nooit rond uw lichaam;
- ga niet tussen de laskabels in staan. Houd de twee laskabels aan dezelfde kant van uw lichaam;
- sluit de massaklem aan op het werkstuk, zo dicht mogelijk bij de te lassen zone;
- werk niet vlakbij de lasstroombron, ga er niet op zitten en leun er niet tegenaan;
- niet lassen tijdens het verplaatsen van de lasstroombron of het draadaanvoersysteem.



Personen met een pacemaker moeten eerst een arts raadplegen voordat ze het apparaat gaan gebruiken. Blootstelling aan elektromagnetische straling tijdens het lassen kan gevolgen voor de gezondheid hebben die nog niet bekend zijn.

AANBEVELINGEN OM DE LASWERKPLEK EN DE INSTALLATIE TE EVALUEREN

Algemene aanbevelingen

De gebruiker is verantwoordelijk voor het installeren en het gebruik van het lasmateriaal voor weerstandslassen, en moet hierbij de instructies van de fabrikant opvolgen. Als elektromagnetische storingen worden geconstateerd, is het de verantwoordelijkheid van de gebruiker van de lasapparatuur om het probleem op te lossen, in samenwerking met de technische dienst van de fabrikant. In sommige gevallen kan de oplossing liggen in een eenvoudige aarding van het lascircuit. In andere gevallen kan het nodig zijn om met behulp van filters een elektromagnetisch schild rondom de stroomvoorziening en om het gehele werkvertek te creëren. In ieder geval moeten de storingen, veroorzaakt door elektromagnetische stralingen, beperkt worden tot een aanvaardbaar niveau.

Evaluatie van de lasruimte

Voor het installeren van een booglas-installatie moet de gebruiker de eventuele elektro-magnetische problemen in de omgeving evalueren. De volgende gegevens moeten in aanmerking worden genomen :

- de aanwezigheid boven, onder en naast het lasmateriaal van andere voedingskabels, besturingskabels, signaleringskabels of telefoonkabels;
- de aanwezigheid van radio- en televisiezenders en ontvangers;
- de aanwezigheid van computers en overig besturingsmateriaal;
- de aanwezigheid van belangrijk beveiligingsmateriaal, voor bijvoorbeeld de beveiliging van industrieel materiaal;
- de gezondheid van personen in de directe omgeving van het apparaat, en het eventueel dragen van een pacemaker of een gehoorapparaat.
- materiaal dat wordt gebruikt voor het kalibreren of het uitvoeren van metingen;
- de immuniteit van overig materiaal aanwezig in de omgeving.

De gebruiker moet zich ervan verzekeren dat alle apparatuur in de werkruimte compatibel is. Het is mogelijk dat er extra beschermende maatregelen nodig zijn;

- een aanpassing van het moment dat het lassen of andere activiteiten plaatsvinden.

De afmeting van het omliggende gebied dat in acht moet worden genomen en/of moet worden beveiligd hangt af van de structuur van het gebouw en van de overige activiteiten die er plaatsvinden. Dit omliggende gebied kan groter zijn dan de begrenzingen van het gebouw.

Een evaluatie van de lasinstallatie

Naast een evaluatie van de laszone kan een evaluatie van de booglasinstallaties elementen aanreiken om storingen vast te stellen en op te lossen. Bij het evalueren van de emissies moeten de werkelijke meetresultaten worden bekeken, zoals deze zijn gemeten in de reële situatie, zoals vermeld in Artikel 10 van de CISPR 11.2009. De metingen in de specifieke situatie, op een specifieke plek, kunnen tevens helpen de doeltreffendheid van de maatregelen te testen.

AANBEVELINGEN OM ELEKTROMAGNETISCHE EMISSIES TE REDUCEREN

a. Openbaar stroomnet: U kunt de booglasinstallatie aansluiten op een openbaar stroomnet, met inachtneming van de aanbevelingen van de fabrikant. Als er storingen plaatsvinden kan het nodig zijn om extra voorzorgsmaatregelen te nemen, zoals het filteren van het openbare stroomnetwerk. Er kan overwogen worden om de voedingskabel van de lasinstallatie af te schermen in een metalen leiding of een gelijkwaardige bescherming. Het is wenselijk om de elektrische continuïteit van deze afscherming over de gehele lengte te verzekeren. De bescherming moet aangekoppeld worden aan de lasstroomvoeding, om er zeker van te zijn dat er een goed elektrisch contact is tussen de geleider en het omhulsel van de lasstroomvoeding.

b. Onderhoud van het materiaal : De apparatuur moet regelmatig worden onderhouden, volgens de aanwijzingen van de fabrikant. Alle toegangen, service ingangen en kleppen moeten gesloten en correct vergrendeld zijn wanneer het lasmateriaal in werking is. Het lasmateriaal mag op geen enkele wijze veranderd of aangepast worden, met uitzondering van veranderingen en instellingen zoals genoemd in de handleiding van de fabrikant.

c. Laskabels : De kabels moeten zo kort mogelijk zijn, en dichtbij elkaar en vlakbij of, indien mogelijk, op de grond gelegd worden.

d. Equipotentiaal verbinding : Het is wenselijk om alle metalen objecten in en om de werkomgeving te aarden. Waarschuwing : metalen objecten die verbonden zijn aan het te lassen voorwerp vergroten het risico op elektrische schokken voor de lasser, wanneer hij tegelijkertijd deze objecten en de elektrode aanraakt. Het wordt aangeraden de lasser van deze voorwerpen te isoleren.

e. Aarding van het te lassen onderdeel : Wanneer het te lassen voorwerp niet geaard is, vanwege elektrische veiligheid of vanwege de afmetingen en de locatie, zoals bijvoorbeeld het geval kan zijn bij scheepsrompen of metalen structuren van gebouwen, kan een verbinding tussen het voorwerp en de aarde, in sommige gevallen maar niet altijd, de emissies verkleinen. Vermijd het aarden van voorwerpen wanneer daarmee het risico op verwondingen van de lasser of op beschadigingen van ander elektrisch materiaal vergroot wordt. Indien nodig, is het beter dat het aarden van het te lassen voorwerp rechtstreeks plaatsvindt, maar in sommige landen waar deze directe aarding niet toegestaan is is het aan te raden te aarden met een daarvoor geschikte condensator, die voldoet aan de reglementen in het betreffende land.

f. Beveiliging en afscherming : Selectieve afscherming en beveiliging van andere kabels en materiaal in de omgeving kan eventuele problemen verminderen. Voor speciale toepassingen kan de beveiliging van de gehele laszone worden overwogen.

TRANSPORT EN VERVOER VAN DE LASSTROOMBRON



De lasstroombron is uitgerust met handvatten waarmee het apparaat met de hand gedragen kan worden. Let op : onderschat het gewicht niet. De handvatten zijn niet bedoeld om het apparaat aan omhoog te hijsen.

Gebruik de kabels niet om de lasstroombron te verplaatsen. Til nooit het apparaat boven personen of voorwerpen.

INSTALLATIE VAN HET MATERIAAL

- Plaats de voeding op een ondergrond met een helling van minder dan 10°.
- Plaats het lasapparaat niet in de stromende regen, en stel het niet bloot aan zonlicht.
- IP20 beschermingsklasse, wat betekent dat :
 - het apparaat is beveiligd tegen toegang in gevaarlijke delen van solide elementen met een diameter van >12,5mm en
 - het niet beveiligd is tegen waterprojectie.

Om oververhitting te voorkomen moeten de voedingskabels, verlengsnoeren en laskabels volledig afgerold worden.



De fabrikant kan niet verantwoordelijk gehouden worden voor lichamelijk letsel of schade aan voorwerpen veroorzaakt door niet correct of gevaarlijk gebruik van dit materiaal.

ONDERHOUD / ADVIES

- De gebruikers van dit apparaat moeten een adequate opleiding hebben gevolgd, zodat ze deze machine optimaal en veilig kunnen gebruiken (bijvoorbeeld : een opleiding tot autoschade-hersteller).
- Voordat u een voertuig gaat repareren, moet geverifieerd worden of de fabrikant van het voertuig de door u gebruikte lastechniek goedkeurt.



Het onderhoud en de reparatie van de generator mogen alleen door de fabrikant uitgevoerd worden. Iedere vorm van onderhoud op deze generator uitgevoerd door derden zal de garantievoorwaarden nietig verklaren. De fabrikant kan niet verantwoordelijk worden gehouden voor ieder incident dat zich voordoet nadat het apparaat door derden onderhouden of gerepareerd is.



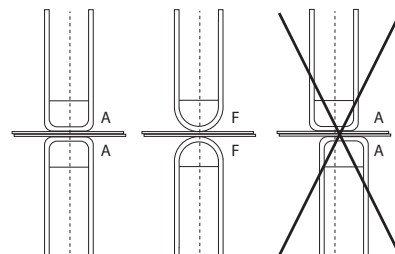
Haal de stekker uit het stopcontact om de elektriciteitsvoorziening te onderbreken en wacht twee minuten alvorens werkzaamheden aan het apparaat te verrichten. De spanning en de stroomsterkte binnen het toestel zijn hoog en gevaarlijk.

- Voor iedere onderhoudsbeurt moet de perslucht-toevoer afgesloten worden, en moet het circuit van het apparaat drukloos worden gemaakt.
- Reinig regelmatig het filter van de luchtontvochtiger, die zich achterop het apparaat bevindt.
- Het apparaat is uitgerust met een stabilisator, die het manipuleren van de klem makkelijker maakt. Laat echter de klem nooit langere tijd aan de kabel bungelen, dit zal de stabilisator sneller doen verslijten. Vermijd dat de klem op de steun valt, dit zal de steun beschadigen.
- Het is mogelijk de veerspanning van de stabilisator aan te passen met behulp van de meegeleverde sleutel.
- Het koelvloeistof-niveau is belangrijk voor het correct functioneren van het apparaat. Het vloeistof-niveau moet altijd tussen het « minimum » en « maximum » niveau, zoals aangegeven op het apparaat, liggen. Controleer dit niveau regelmatig en vul indien nodig bij.
- Het wordt aanbevolen de koelvloeistof iedere twee jaar te vervangen.
- Al het lasmateriaal is aan slijtage onderhevig. Let er op dat uw lasgereedschap schoon blijft, zodat het apparaat optimaal kan functioneren.

- Controleer, voor het gebruik van de pneumatische klem, de staat van de elektroden/caps (dit geldt zowel voor de platte, ronde als schuinaflopende caps). Reinig ze indien nodig met behulp van schuurpapier (fijn) of vervang ze (zie referentie(s) op het apparaat).
- Om een goed laspunt te verkrijgen moeten de caps ongeveer iedere 200 punten vervangen worden.

Voor deze:

- Demonteer de caps met behulp van een speciale sleutel (art. code 050846)
- Monteer de caps met contactvet (art. code 050440)
- Caps Type A (art. code 049987)
- Caps type F (art. code 049970)
- Caps afgeschuind (art. code 049994)

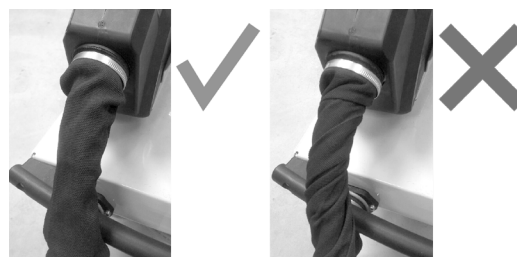


LET OP: de caps moeten op één perfecte lijn liggen. Controleer, als dit niet het geval is, of de elektroden op één lijn liggen (zie «Montage van de armen» p. 28)

- Controleer, voor u het pistool gebruikt, de staat van de verschillende onderdelen (ster, elektrode, koolstof elektrode.....), maak ze indien nodig schoon, of vervang ze als ze in slechte staat zijn.
- Neem regelmatig de behuizing af en maak het apparaat met een blazer stofvrij. Maak van deze gelegenheid gebruik om met behulp van geïsoleerd gereedschap ook de elektrische verbindingen te laten controleren door gekwalificeerd personeel.
- Controleer regelmatig de staat van de voedingskabel en de staat van de kabel van het lascircuit. Als er slijtage zichtbaar is moeten de kabels vervangen worden door de fabrikant of diens after-sales dienst, of door een gelijkwaardig gekwalificeerd technicus, om zo ieder risico op ongelukken te voorkomen.



Na ieder gebruik moet u controleren of de kabel niet gedraaid is; laat deze niet in gedraaide toestand. Een kabel die permanent gedraaid is zal vroegtijdig slijten en kan elektrisch gevaar opleveren voor de gebruiker ervan.



- Laat de ventilatie-opening van de lasstroombron vrij zodat de lucht goed kan circuleren.

GEBRUIK STEUNARM

- De gebruiker moet voor gebruik het koelvloeistof reservoir correct vullen.
- De steunarm mag uitsluitend gebruikt worden om het gewicht van de klem te ondersteunen tijdens lasklussen.
- In geen enkel geval mag de steunarm worden gebruikt voor het optillen van voorwerpen of voor andere doeleinden, daar dit de arm en de trolley kan doen omvallen.

INSTALLATIE - WERKING VAN HET APPARAAT

Alleen ervaren en door de fabrikant gekwalificeerd personeel mag de installatie van dit apparaat uitvoeren. Verzekert u zich ervan dat de generator tijdens het installeren NIET op het stroomnetwerk aangesloten is. Seriële en parallelle generator-verbindingen zijn verboden.

BESCHRIJVING VAN HET MATERIAAL (FIG-1)

Dit apparaat is ontworpen en gefabriceerd voor het uitvoeren van de volgende carrosserie-werkzaamheden :

- het puntlassen van plaatwerk met een pneumatische klem,
- het lassen van plaatwerk met pistool,
- het oplassen van nagels, klinknagels, ringetjes, bouten,
- het repareren van deuken en beschadigingen (veroorzaakt door hagel, met optie slaghamer).












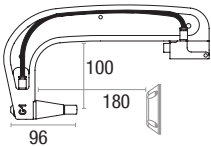
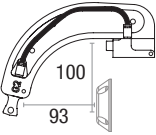
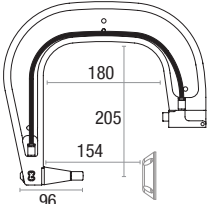
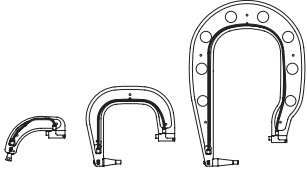
- | | |
|------------------------------------|-------------------------|
| 1- Kaartlezer SD-kaart | 6- Zekering netspanning |
| 2- Human Machine Interaction (HMI) | 7- Voedingskabel |
| 3- Koelgroep | 8- Dop |
| 4- Houder vergrendeling steunarm | 9- Peil koelvloeistof |
| 5- Manometer | |

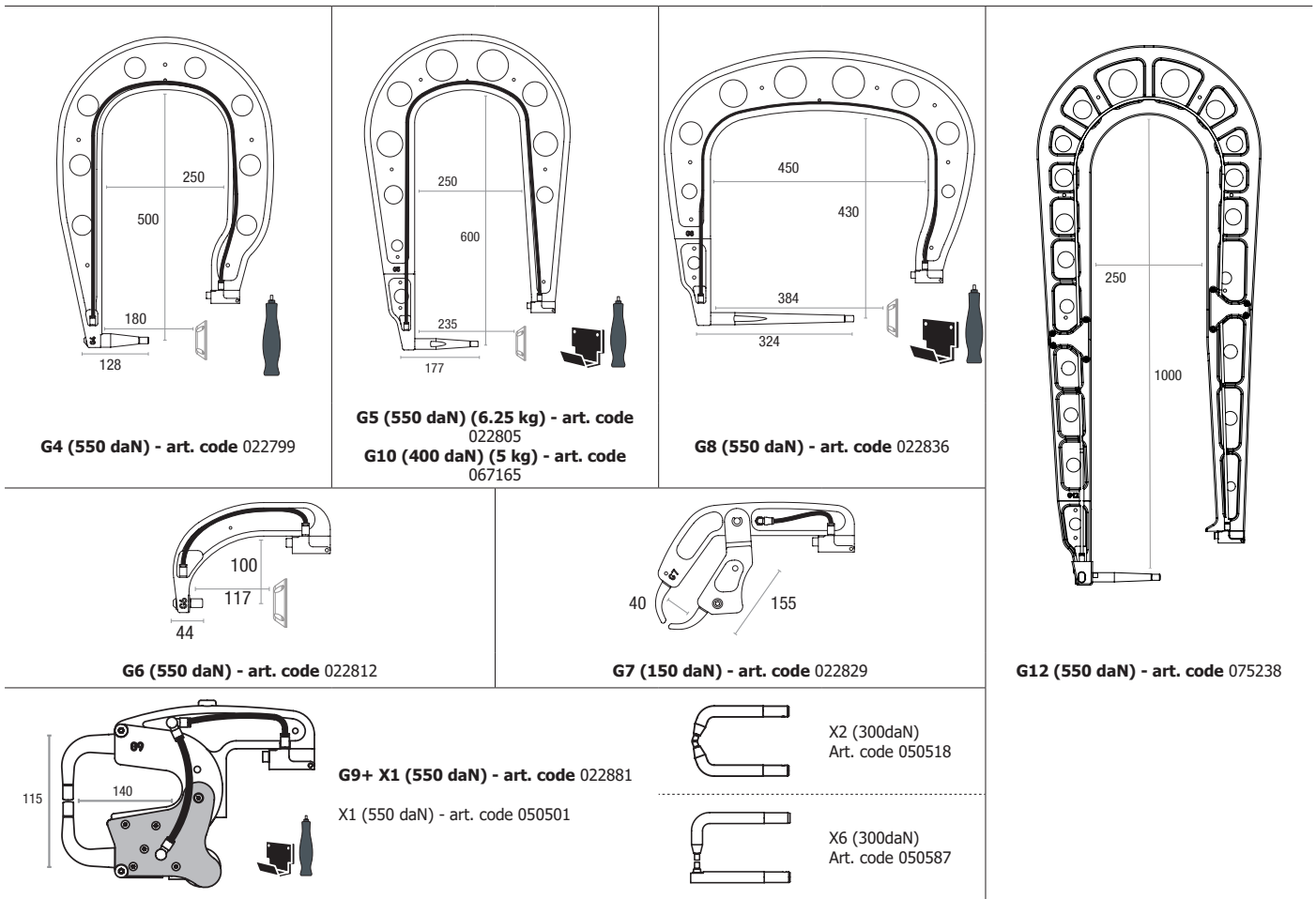
OMSCHRIJVING VAN DE KLEM G (FIG-2)

- | | |
|--|---|
| 1- Hendel vergrendelen/ontgrendelen van de arm | 7- Veiligheidspal |
| 2- Verwisselbare arm | 8- Hendel vergrendelen/ontgrendelen gyroscoop |
| 3- Gyroscoop | 9- Knop overopening |
| 4- Pneumatisch onderdeel | 10- Knop puntlassen |
| 5- Elektrode over-opening | 11- Knop voor het ingeven op afstand van instellingen |
| 6- Zijhandvat | 12- Hendel voor het instellen van de hoogte van de steunarm |

Over-opening : met een druk op de knop (FIG 2 - 10), kan de over-opening van de klem geactiveerd worden. De elektrode trekt zich terug in de klem en creëert een uitsparing van 80 mm, om zo toegang te krijgen tot de te lassen zone, in plaats van de 20 mm in rust.

ACCESSOIRES EN OPTIES

 <p>Koel vloeistof</p> <p>5 l : 062511 10 l : 052246</p>	 <p>40 caps</p> <p>048935</p>	 <p>X 10 X 18 X 18 X 6</p> <p>050068</p>	 <p>Beschermhoes</p> <p>050853</p>	 <p>SD kaart met programma's INCLUSIEF</p> <p>050914</p>	
 <p>Slijper voor caps</p> <p>048966</p>	 <p>Krachtsensor</p> <p>052314</p>	 <p>Testkoffer lassen</p> <p>050433</p>	 <p>Europax anti-roest</p> <p>052758</p>	 <p>Kit renove wifi</p> <p>070691</p>	 <p>Kit pistool PTI GENIUS</p> <p>067226</p>
 <p>G1 (550 daN) - art. code 022768 INCLUSIEF</p>	 <p>G2 (300 daN) - art. code 022775</p>	 <p>G3 (550 daN) - art. code 022782</p>	 <p>G2 + G3 + G4 - art. code 022898</p>		



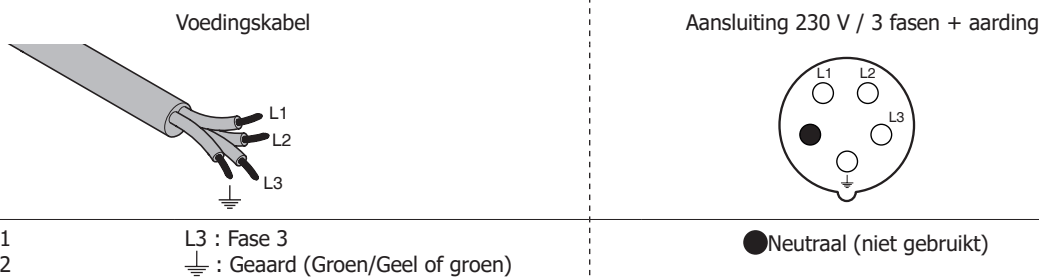
VOEDING

• Dit materiaal is ontworpen om gebruikt te worden met een 200V / 240 V (50-60 Hz) driefasen gearde elektrische installatie met vier draden, met een ≥ 50 A vertraagde D-curve stroomonderbreker (of een zekering type aM). De permanente geabsorbeerde stroom (I_{ip} of I_{Lp}) wordt vermeld in het gedeelte « elektrische eigenschappen » van deze handleiding en komt overeen met de waarden bij optimale gebruiksomstandigheden. Controleer of de stroomvoorziening en de bijbehorende beveiligingen (netzekering en/of hoofdschakelaar) geschikt zijn voor de stroom die nodig is voor het gebruik van dit apparaat. In sommige landen kan het nodig zijn om de elektrische aansluiting aan te passen om het toestel optimaal te kunnen gebruiken.

• Aanbeveling betreffende de elektrische voedingskabel :

Om het risico op plotselinge spanningsvermindering op de elektrische verbinding te voorkomen, en om te voorkomen dat de beveiligingsmechanismen worden verstoord moet het apparaat worden aangesloten op een hiervoor geschikt stopcontact. Dit stopcontact moet worden aangesloten op het elektrisch schakelbord en mag dan alleen dit apparaat voeden.

Controleer de sectie van de kabel die tot aan de aansluiting gaat : 4 x 16 mm² (6 AWG). Als de elektrische kabel langer is dan 10 m, moet een kabel met een sectie van 25 mm² (4 AWG) gebruikt worden. . Als u een verlengsnoer gebruikt, moet de sectie minimaal 16 mm² zijn (6 AWG) en 25 mm² (4 AWG) als de lengte van het geheel : snoer + verlengsnoer > 10m).



- De lasstroombron schakelt over op beveiliging wanneer de netspanning lager of hoger is dan 15% van de aangegeven spanning(en) (een foutmelding verschijnt dan op het display van het bedieningspaneel).
- Om het optimaal functioneren van het apparaat te garanderen, moet u voor gebruik controleren of het perslucht circuit minimaal 8 bar (116 Psi) kan leveren. Vervolgens moet het persluchtnet aangesloten worden op de achterkant van het apparaat. Het apparaat mag niet worden aangesloten op een persluchtnet met een druk die lager is dan 4 bar (58 Psi) of hoger dan 10 bar (145 Psi).

AANSLUITEN OP EEN STROOMGENERATOR

Het apparaat is niet beveiligd tegen de overspanningen die regelmatig veroorzaakt kunnen worden door generatoren. Het wordt dus afgeraden om deze apparatuur op dergelijke voedingsbronnen aan te sluiten.

VULLEN VAN HET KOELVLOEISTOF RESERVOIR



De koelvloeistof (of een gelijkwaardig product), aanbevolen door GYS, dient altijd gebruikt te worden :
5 l : Art. code 062511 • 10 l : Art. code 052246

Het gebruik van andere koelvloeistoffen, met name standaard auto-koelvloeistof kan, door een elektrolytische reactie, leiden tot een ophoping van vaste afzettingen in het circuit van het koelsysteem. Hierdoor kan de kwaliteit van de koeling verslechteren en kan het circuit verstopt raken. Iedere degradatie van het apparaat, veroorzaakt door het gebruik van een andere koelvloeistof dan het door GYS aanbevolen type zal niet onder de garantievoorwaarden vallen.

De aanbevolen vloeistof, indien puur gebruikt, beschermt het apparaat bij temperaturen tot -20°C (-4°F). De vloeistof kan tevens verdund worden, maar alleen met gedemineraliseerd water ; **gebruik nooit kraanwater om de vloeistof mee te verdunnen !** Er moet altijd in ieder geval minimaal 10 liter gebruikt worden om een minimale bescherming van het koelcircuit te waarborgen.

30 liter koelvloeistof	antivries bescherming tot -20°C (-4°F)
20 liter koelvloeistof + 10 liter gedemineraliseerd water	antivries bescherming tot -13°C (-9°F)
10 liter koelvloeistof + 20 liter gedemineraliseerd water	antivries bescherming tot -5°C (-23°F)

Iedere vorm van schade veroorzaakt door bevriezing van het apparaat valt niet onder de garantie.

Voor het vullen van het koelvloeistof reservoir gaat u als volgt te werk :

- Plaats de pneumatische klem op de houder.
- Maak gebruik van de meegeleverde tuit voor het vullen van het reservoir.
- Giet 30 liter vloeistof bij, tot halverwege het aangegeven niveau.



Veiligheidsgegevens betreffende de koelvloeistof :

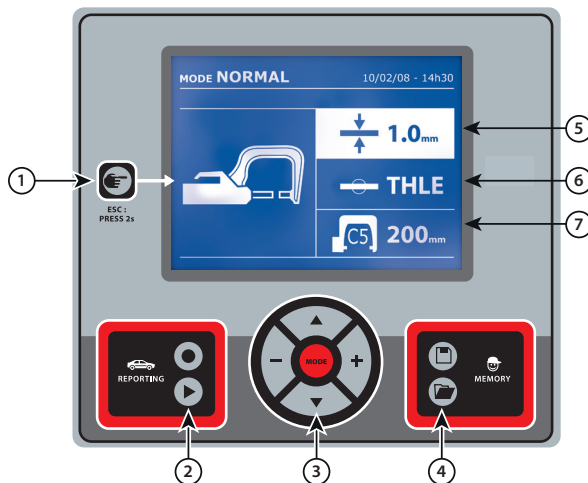
- verwijder, in geval van oogcontact, onmiddellijk de lenzen indien de getroffen persoon deze draagt, en spoel uitvoerig de ogen met helder water gedurende enkele minuten. Raadpleeg een arts.
- in geval van contact met de huid : onmiddellijk wassen met zeep, en direct ieder besmet kledingstuk verwijderen. Indien er irritaties optreden (rode vlekken enz.), moet er een arts geraadpleegd worden.
- indien het product ingeslikt wordt, moet de mond met veel helder water gespoeld worden. Veel water drinken. Raadpleeg een arts.

Onderhoud : Raadpleeg het hoofdstuk «VOORZORGSMATREGELEN EN ONDERHOUD».

INGEBRUIKNAME VAN HET APPARAAT

- Het apparaat wordt opgestart wanneer u de schakelaar op ON zet (Fig 1 - 7). Het apparaat schakelt uit wanneer de schakelaar op OFF wordt gezet. **Waarschuwing ! Nooit de stroomvoorziening afsluiten wanneer het apparaat zich oplaadt.** De PCB start een test-cyclus op en initialiseert de instellingen, dit duurt ongeveer 10 seconden. Hierna is het apparaat klaar voor gebruik.
- Zodra het apparaat onder spanning staat kan er vloeistof door de kabels stromen. Controleer of er geen lekkages zijn.

INTERFACE HUMAN MACHINE



1 Toets

4 Opslaan van de instellingen

- Met een eenvoudige druk op de knop kunt u kiezen tussen de modules klem, pistool of «instellen klem».
- Wanneer u de knop 2 seconden lang ingedrukt houdt kunt u, vanuit de andere modules, terugkeren naar de module «normaal».
- Wanneer u de knop 2 seconden lang ingedrukt houdt zal de teller terugkeren naar nul punten.
- Wanneer u de knop 2 seconden lang ingedrukt houdt krijgt u toegang tot het menu «Instellingen».
- Wanneer u twee keer kort op de knop drukt, zal het op het scherm getoonde journaal (in de module weergave journaals) verdwijnen.
- Een korte druk op de toets, in de module «geheugen programma's» doet het geselecteerde programma verdwijnen.

- Met de toets kunt u een instelling van het apparaat opslaan (instellingen die bijgesteld zijn in de handmatige module : intensiteit, duur en klemkracht).
- Met toets kan een al eerder opgeslagen instelling met dezelfde naam hersteld worden. Het apparaat stelt zichzelf automatisch in in de handmatige module met de lasinstellingen (intensiteit, duur en klemkracht) en het gereedschap (klem of pistool).

② Opslaan van een rapport

Deze functie wordt nader toegelicht in het betreffende hoofdstuk.

Met de toets kan het schrijven van een rapport geactiveerd of gedeactiveerd worden.

Met toets kan de reeks gerealiseerde punten bekeken worden.

③ Gebruik van de modules

Met toets kan de gebruiker alle lasmodules doorlopen. Een langere druk op de module knop activeert de module configuratie, waarmee de taal gekozen kan worden, de datum ingesteld kan worden en het geluidssignaal « te zwakke stroom » of « te zwakke druk » geregeld kan worden. Met de toetsen of kan de te veranderen waarde gekozen worden, en met de toetsen + en - kunnen de gekozen waarden verhoogd of verlaagd worden.

⑤ Instellen van de dikte van het te lassen plaatwerk

De waarde van deze instelling komt overeen met de dikte van het te lassen plaatwerk. De keuze van de dikte kan worden gedaan met de toetsen + et -, de beschikbare diktes zijn 0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.5, 1.8, 2.0, 2.5 en 3.0 mm.

⑥ Instellen van het type plaatwerk.

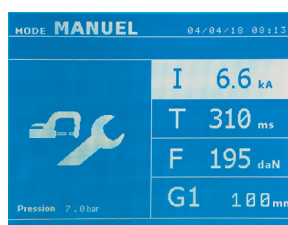
Met deze instelling kunt u het type te lassen plaatwerk kiezen, tussen 4 grote families : Gecoat staal, HSLA staal, UHSLA staal en Borium staal. Deze instelling kan ook gewijzigd worden met behulp van de toetsen + en -.

⑦ Instellen van de te gebruiken armen

AFSTELLEN G-KLEM



Vergrendel de G-arm met behulp van de aandraai-hendel (FIG 2 - 1).



Met de toets kan de functie voor de instelling van de klem gekozen worden. Met de functie « instellen klem » kan de klem gesloten worden, en kan de geprogrammeerde klemkracht op de elektroden toegepast worden zonder stroom te laten passeren. De klem zal gesloten blijven zolang u op de trekker blijft drukken. Met deze functie kunt u controleren of de tips voldoende gecentreerd zijn.

Een 2 seconden lange druk op toets laat de gebruiker terugkeren naar de module AUTO.

Voor de GYSPOT PTI GENIUS dient u altijd deze module gebruiken om de pomp te stoppen tijdens het wisselen van de armen. De elektrode zal zich terugtrekken in de klem. Het rode lampje op de knop (FIG 2 - 12) zal gaan branden, dit betekent dat de pomp gestopt is met functioneren.

DE VERSCHILLENDE LASMODULES

Voor alle modules :



Met de toetsen voor het verplaatsen () kunt u de te wijzigen instellingen kiezen. Iedere instelling wordt gerealiseerd door een druk op de zijknoppen + en -.

Met de knop van de klem (FIG 2 - 12) kunt u op afstand de dikte van het te lassen plaatwerk instellen (dikte, type plaatwerk) :

- Langere druk : wijzigen van instellingen (overgaan van een instelling naar een andere)
- Korte druk : wijzigen van de waarde van de instelling

Met deze knop kunt u niet de armen op het scherm wijzigen. Voor het vervangen van de arm (G1 -> G2 bijvoorbeeld), moet de gebruiker het toetsenbord van het apparaat gebruiken.

Druk netwerk onvoldoende :

Wanneer de ingaande druk niet voldoende is om de gevraagde klemkracht te garanderen zal het apparaat, voor het realiseren van het punt, een pieptoon laten horen en de volgende foutmelding tonen : « Druk netwerk onvoldoende ». Met een tweede druk op de trekker kan het uitvoeren van een punt « geforceerd » worden. De punt wordt dan gerealiseerd met de beschikbare druk.

Zwakke stroom :

Als de beschikbare stroom tijdens het uitvoeren van het laspunt lager is dan de ingestelde waarde (<6 %) zal het apparaat een waarschuwing afgeven wanneer het punt gerealiseerd is : « zwakke stroom ». Dit betekent dat het gerealiseerde punt gecontroleerd moet worden.

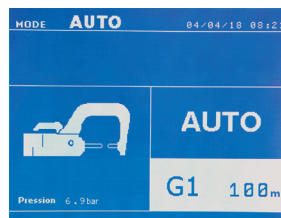
Er zal na het realiseren van het punt in alle gevallen een melding verschijnen om de intensiteit en de gemeten druk aan te geven. Deze melding blijft op het scherm staan zolang de gebruiker niet op een toets drukt of een nieuw laspunt realiseert door op de lasknop (FIG 2 - 11) te drukken.



De lasvoorwaarden moeten aan het begin van iedere lasklus gecontroleerd worden. De « test » laspunten moeten gerealiseerd worden op voor de lasklus representatieve stukken plaatwerk. Voer 2 laspunten uit, met dezelfde onderlinge afstand als voor de uiteindelijke lasklus. Test het uitscheuren van het tweede laspunt. Het laspunt is correct wanneer bij het lostrekken de kern verwijderd wordt, en wanneer het plaatwerk afgescheurd wordt. De minimum diameter van de kern moet dan overeenkomen met de specificaties van de autoconstructeur.

Module AUTO

Deze module wordt automatisch getoond wanneer het apparaat opgestart wordt. Met deze module kan de gebruiker plaatwerk lassen zonder instellingen in te geven. Het apparaat stelt zelf de geschikte instellingen in.

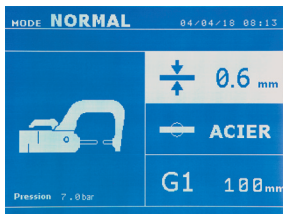


Om deze module te kunnen gebruiken moet voorafgaand een proefpunt worden gerealiseerd (zonder plaatwerk tussen de elektroden), zoals zal worden gevraagd op het scherm. Druk op de knop (FIG 2 -11). De melding « Realiseer een proefpunt » verschijnt op het scherm. Druk opnieuw op de knop om een ijking te realiseren. Wanneer de ijking gerealiseerd is, zal het apparaat tonen dat alle instellingen op nul staan, en dat het klaar is om te lassen. Sluit de klem op de te lassen zone en las automatisch, zonder instellingen in het apparaat in te geven. Iedere 30 laspunten zal een nieuwe ijking worden gevraagd.

Deze module kan gebruikt worden met alle armen, behalve met de G7.

Module NORMAAL

Deze module bepaalt de lasinstellingen aan de hand van de dikte van het plaatwerk en het type staal.



De in te geven instellingen zijn de volgende :

- **Dikte van het plaatwerk, dit kan gaan van 0.60 mm tot 3.00 mm.**

Wanneer 2 onderdelen samengelast worden, geef dan de dikte van het dunste plaatwerk in.

Wanneer 3 onderdelen samengelast worden, geef dan de totale dikte van de 3 onderdelen gedeeld door 2 in.

- Type staal (Gecoat staal, HSLA staal, UHSLA staal, Borium staal.)

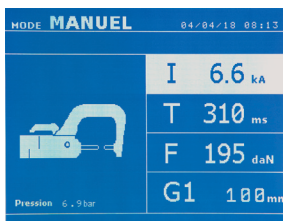
Wanneer de te lassen onderdelen van verschillende soorten staal gemaakt zijn, moet het meest harde staal worden ingebracht.

- Referentie van de gebruikte arm.

Een 2 seconden lange druk op toets laat de gebruiker terugkeren naar de module AUTO.

HANDMATIGE module

Dankzij deze module kan de gebruiker handmatig de instellingen van een laspunt bijstellen, door de instructies uit een reparatie-cahier op te volgen.



De in te geven instellingen zijn de volgende :

- Intensiteit (2000 tot 13 000 A)

- Duur (100 tot 850 ms)

- Klemkracht (100 tot 550 daN)

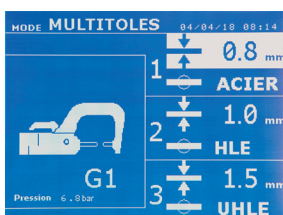
- Referentie van de gebruikte arm.

Een 2 seconden lange druk op toets laat de gebruiker terugkeren naar de module AUTO.

MULTI module

In deze module kan de gebruiker de dikte en het type staal van de 2 of 3 te lassen onderdelen zeer precies instellen.

Het eerste element (dikte van plaatwerk 1) wordt geselecteerd. Met de toetsen omhoog en omlaag kunnen de aan te passen instellingen geselecteerd worden. De toetsen rechts en links verlagen en verhogen de waarde. Wanneer een instelling oplicht kan deze gewijzigd worden.




De in te geven instellingen zijn de volgende :

- **Dikte van ieder stuk plaatwerk :** van 0,60 mm tot 2.50 mm.

- **Type staal van ieder stuk plaatwerk :** Gecoat staal, HSLA staal, UHSLA staal en Borium staal. *Wanneer verschillende types staal samengelast moeten worden, kies dan het meest harde type staal.*

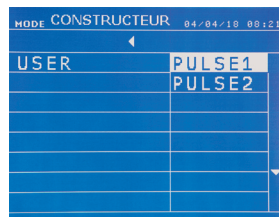
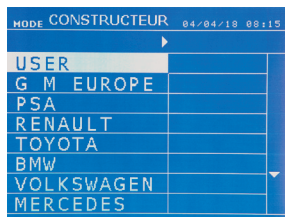
- Voor het activeren van het 3e onderdeel : druk op de pijltjestoetsen (of) om plaatwerk 3 te laten oplichten. Gebruik vervolgens de toetsen + en - om het type en de dikte van het plaatwerk te selecteren.

- Referentie van de gebruikte arm.

Een 2 seconden lange druk op toets laat de gebruiker terugkeren naar de module AUTO. 

Module CONSTRUCTEUR

De CONSTRUCTEUR module is optioneel; deze kan worden geactiveerd in het menu « Instellingen ». Met deze module kunt u een vooraf geregistreerd punt benoemen volgens de reparatie-specificaties van de auto constructeur.

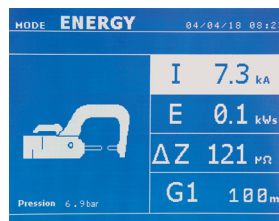
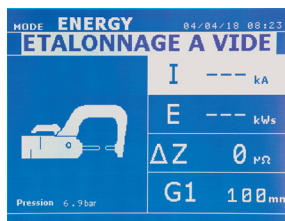


Door de gebruiker geregistreerde laspunten kunnen opnieuw opgeroepen worden door in de lijst autoconstructeurs USER te kiezen. De laspunten kunnen worden geprogrammeerd met behulp van de GYSPOT software en de instel-module voor laspunten.


Een 2 seconden lange druk op toets laat de gebruiker terugkeren naar de module AUTO. 

ENERGY module

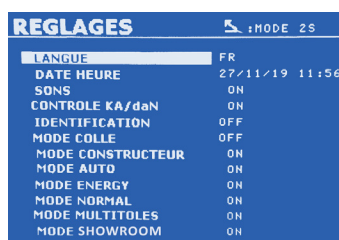
De ENERGY module is optioneel; deze kan worden geactiveerd in het menu « Instellingen ». Met behulp van deze module kunt u de tijdens het aanbrengen van een laspunt overgebrachte energie regelen. Deze module is niet bestemd voor reparatie werkzaamheden, maar voor het realiseren van testen door auto constructeurs of controle organismen.



Om deze module te gebruiken moet vooraf een proef-punt gerealiseerd worden. Druk op de knop (FIG 2 -11). De melding « Realiseer een proefpunt » verschijnt op het scherm. Druk opnieuw op de knop om een ijking te realiseren. Wanneer de ijking gerealiseerd is, zal het apparaat op het scherm de laatst gebruikte waarden voor stroom en energie voor deze module aangeven. De gebruiker kan dan de lasstroom, de energie en de impedantie wijzigen. Het apparaat last zolang nodig is om de benodigde energie te bereiken. Als de lasduur te lang is, zal het apparaat een foutmelding tonen « Maximale duur bereikt ».

Een 2 seconden lange druk op toets laat de gebruiker terugkeren naar de module AUTO. 

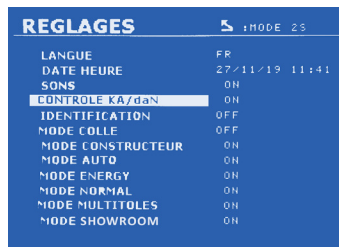
MENU INSTELLINGEN



Dit menu is toegankelijk door een druk op de toets gedurende 2 seconden. 

De taal van de menu's kan worden gekozen in lijn 1. De datum en de tijd kunnen worden geprogrammeerd in lijn 2.

De modules GYSTEEL, CONSTRUCTEUR, AUTO, ENERGY, NORMAAL et MULTIPLAATWERK kunnen worden geactiveerd/gedeactiveerd in dit menu.

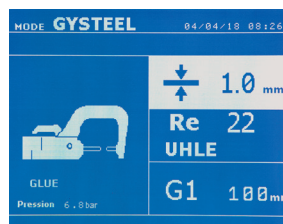
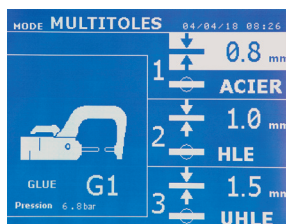
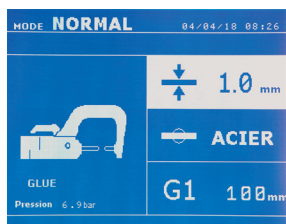


Controle daN :

Met deze instelling kunt u de klemkracht tijdens het lassen activeren of controleren.

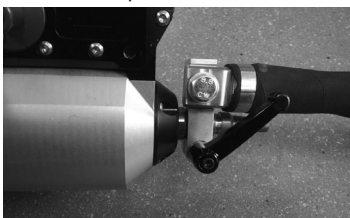
Module LIJM :

Op het scherm INSTELLINGEN hierboven kunt u de aanwezigheid van lijm tussen het plaatwerk aangeven. Als de module LIJM is geactiveerd, wordt een proefpunt gerealiseerd voor het laspunt. De duur van dit proefpunt is ingesteld in milliseconden, van 0 tot 400 ms, per stap van 50 ms. Wanneer de module LIJM geselecteerd is, verschijnt de melding « GLUE » in de menu's NORMAAL, HANDMATIG, MULTI of GYSTEEL.

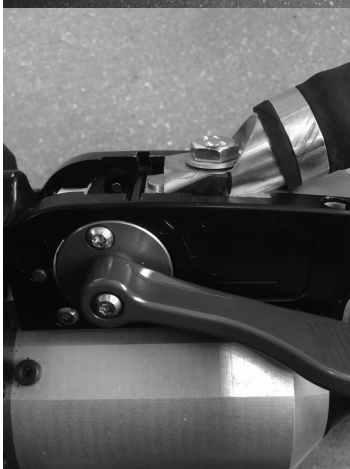


GEBRUIK VAN HET PISTOOL (OPTIONEEL)

- Kies het hulpstuk PISTOOL met behulp van de toets



Bevestig de massa-kabel van het pistool op de mobiele elektrode. Laat het draaiwielje glijden en draai het vast



haal de arm uit de klem en bevestig, in de plaats hiervan, de kabel van het pistool.



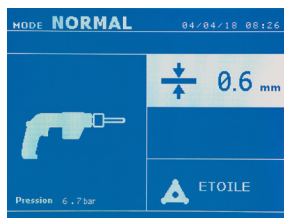
Sluit de bedieningskabel aan op de Jack stekker.



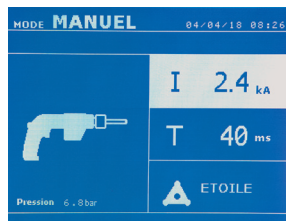
Controleer of de schroef die het blokje en de kabelschoen verbindt goed aangedraaid is.

- Maak de massa stevig vast, zo dicht mogelijk bij het te lassen oppervlak. Plaats, in geval van het lassen van een mono-punt met pistool, altijd de massa op het plaatwerk dat niet in contact is met de las-elektrode (zodanig dat de stroom door de twee te lassen onderdelen stroomt).
- Begin met lassen bij het punt dat het verst verwijderd is van de massa, en werk dan naar de massa toe.


- De module NORMAAL met lassen van sterren wordt automatisch opgestart.
- Het pistool kan worden gebruikt in de normale module of in de handmatige module.



In de NORMALE module zal het pistool beperkt zijn tot plaatwerk van maximaal 1.5 mm. Met het pistool heeft de lasser de keus tussen verschillend types gereedschap (enkelpunts, ster, klinknagel, moer...). De keuze van het gereedschap wordt gedaan met behulp van de toetsen + en -.



In de Handmatige module zal de maximaal toegestane intensiteit 8 kA zijn, tijdens een duur van ten hoogste 500 ms. De instellingen op het scherm zullen dus geblokkeerd tot deze maximale waarden. Stel de generator in door de dikte van het te lassen plaatwerk in te geven, met behulp van de toetsen + en -. Het is mogelijk om de instellingen stroom en duur te wijzigen in de handmatige module.

Een 2 seconden lange druk op de toets laat u terugkeren naar de module NORMAAL. 

FOUTAFHANDELING



Verschillende handelingen kunnen fouten veroorzaken. Deze kunnen worden onderverdeeld in vier categorieën :

- 1/ De signalen die de lasser waarschuwen bij oververhitting, bij te weinig druk of een te lage intensiteit enz... Deze waarschuwingen worden op het scherm getoond en blijven zichtbaar tot er weer op een toets gedrukt wordt.
- 2/ Storingen die veroorzaakt zijn door een niet correcte installatie (luchtdruk, elektrische voeding).
- 3/ Ernstige defecten die het gebruik van het apparaat blokkeren. In dit geval moet u contact opnemen met de after-sales dienst.
- 4/ De thermische beveiliging wordt verzekerd door een weerstand op de diode-brug die het gebruik van het apparaat blokkeert met de waarschuwing « oververhitting »

Zwakke accu



De melding « Zwakke accu » verschijnt bij het inschakelen van het apparaat en waarschuwt de gebruiker ervoor dat de spanning van de batterij op de elektronische kaart zwak is. Deze batterij garandeert het correct opslaan van de datum en de tijd bij het uitschakelen van het apparaat.

Gereedschap niet geaccepteerd



De melding « Gereedschap niet geaccepteerd » verschijnt bij het aanschakelen van het apparaat en waarschuwt de gebruiker ervoor dat een knop of een trekker nog actief is, of dat er een permanente kortsluiting is gedetecteerd. Controleer de trekker van het pistool en de knoppen op de klem(men) om deze melding te doen verdwijnen.

Arm niet geaccepteerd



De arm van de klem is niet geschikt voor de gekozen lasmodule.

Stroom te zwak



1/ Controleer de lijn

Als de stroom die wordt geleverd tijdens het lassen van een punt lager is dan de ingestelde waarde (6 %), zal het apparaat een waarschuwing « Zwakke stroom, controleer de lijn » afgeven wanneer het punt gerealiseerd is. Dit betekent dat het punt gecontroleerd moet worden.

2/ Controleer het plaatwerk

Wanneer het apparaat niet de gevraagde stroom kan verkrijgen zal de foutmelding « Zwakke stroom, controleer het plaatwerk » getoond worden. Het punt wordt niet gerealiseerd en de storing moet worden opgelost om een nieuw punt te kunnen realiseren.

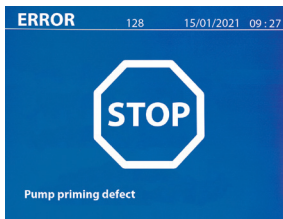
Druk netwerk onvoldoende



Wanneer de ingaande druk niet voldoende is om de gevraagde klemkracht te garanderen zal het apparaat, voor het realiseren van het punt, een pieptoon laten horen en de volgende foutmelding tonen : « Druk netwerk onvoldoende ».

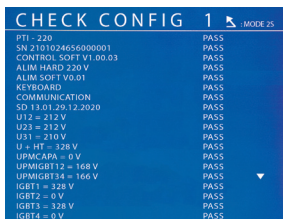
Met een tweede druk op de trekker kan het uitvoeren van een punt « geforceerd » worden. De punt wordt dan gerealiseerd met de beschikbare druk. Als de gemeten klemkracht onvoldoende is terwijl het apparaat aangeeft « Zwakke druk ». « p zwak » wordt ook geregistreerd in het actieve rapport.

Opstarten van de pomp



De melding « Storing opstarten pomp » verschijnt wanneer de pomp van het koelcircuit wordt gestopt. Controleer het niveau van de koelvloeistof in het reservoir.

Auto-diagnose



BIJ HET ONDER SPANNING ZETTEN, HET APPARAAT ZAL ZELF EEN DIAGNOSE UITVOEREN EN HET RESULTAAT OP HET SCHERM TONEN. Als er geen enkel blokkerend element is, zal deze melding na 3 seconden verdwijnen. Tijdens deze periode zal een korte druk op de toetsen MODULE, ▲ of ▼, de pagina's CHECK weergeven (gesynthetiseerde resultaten op twee pagina's). Met een langere druk op MODULE kunt u CKECK verlaten.

Het is niet mogelijk om de pagina's CHECK te verlaten, wanneer er een blokkerend element is gedetecteerd, met uitzondering van het afwezig zijn van een fase (zie de lijst hieronder).

N° lijn	Commentaar	Weergave kolom links	Weergave kolom rechts	Type storing	In geval van blokkerende storing
Pagina CHECK n°1					
1	Naam van het product	PTI-400	PASS	Niet blokkerend	
2	Serienummer van het apparaat	SN xx.xx.xxxxxx.xxxxxx	PASS of FAIL	Niet blokkerend	
3	Versie secundaire software	CONTROL SOFT Vxx.xx.xx	PASS	Niet blokkerend	
4	Versie hardware primaire	VOEDING HARD 400V	PASS of FAIL	Blokkerend	Voedingskaart niet geschikt, neem contact op met uw verkoper.
5	Versie primaire software	VOEDING SOFT Vx.xx	PASS of FAIL	Blokkerend	Software versie niet geschikt, neem contact op met uw verkoper.
6	Test toetsenbord	KEYBORD	PASS of FAIL	Niet blokkerend	Controleer of er geen hendel of toets van het toetsenbord ingedrukt is, als de storing aanhoudt moet u contact opnemen met uw verkoper.
7	Communicatie test μ	COMMUNICATIE	PASS of FAIL	Blokkerend	Probleem communicatie tussen de kaarten, neem contact op met uw verkoper.
8	SD kaart	SD xx.xx.xx.xx.xxxx	PASS of FAIL	Niet blokkerend	SD kaart afwezig
9	Spanning fase 1	U12 = xxx V	PASS of FAIL	Blokkerend	Bij afwezigheid van een fase geeft een druk van 5s op MODULE toegang tot het menu Instellen : het apparaat zal kunnen functioneren in de Showroom module.
10	Spanning fase 2	U23 = xxx V	PASS of FAIL	Blokkerend	
11	Spanning fase 3	U31 = xxx V	PASS of FAIL	Blokkerend	
12	Spanning CAPA	UPMCAPA = 0 V	PASS	Niet blokkerend	
13	Spanning PM IGBT 1 en 2	UPMIGBT12 = xxx V	PASS of FAIL	Blokkerend	Probleem besturing vermogenselektronica, neem contact op met uw verkoper.
14	Spanning PM IGBT 3 en 4	UPMIGBT34 = xxx V	PASS of FAIL	Blokkerend	
15	Resultaat test IGBT 1	IGBT1 = xxx V	PASS of FAIL	Blokkerend	
16	Resultaat test IGBT 2	IGBT2 = xxx V	PASS of FAIL	Blokkerend	
17	Resultaat test IGBT 3	IGBT3 = xxx V	PASS of FAIL	Blokkerend	
18	Resultaat test IGBT 4	IGBT4 = xxx V	PASS of FAIL	Blokkerend	
Pagina CHECK n°2					
1	Resultaat test detectie primaire transfo	CONNECTIE TRANSFO	PASS of FAIL	Blokkerend	Controleer de aansluiting van de vermogenskabel van de klem op de generator.

2	Datum en tijd	DATUM/TIJD	PASS of FAIL	Niet blokke-rend	
3	Module SHOW-ROOM	SHOW-ROOM	ON / OFF	Niet blokke-rend	
4	Test trekker lassen, trekker pistool of temperatuur van het pistool	GGUN WELD SW = x.xx V	PASS	Niet blokke-rend	
5	Test trekker over ope-roeping en temperatuur diodes	GGUN OPEN SW = x.xx V	PASS of FAIL	Blokkerend	Controleer de aansluiting van de temperatuur-sonde van de vermogens-diodes.
6	Temperatuur primaire transfo	TRANSFO TEMP = x.xx V	ON / OFF	Blokkerend	Oververhitting van de vermogens-transformator. Laat het apparaat afkoelen voordat u het opnieuw opstart.
7	Sensor positie	THICKNESS SENSOR = xx.x mm	PASS	Niet blokke-rend	
8	Lasspanning	WELDING VOLTAGE = x.xx V	PASS	Niet blokke-rend	
9	Spanning batterij back-up	BACKUP CELL = x.xx V	PASS of FAIL	Niet blokke-rend	
10	Druk netwerk	AIR PRESSURE = xx.x bar als PASS	PASS of FAIL	Blokkerend	Sensor luchtdruk van het netwerk buiten werking, neem contact op met uw verkoper.
		AIR PRESSURE = x.xx V als FAIL			
11	Druk klem	GUN PRESSURE = xx.x bar als PASS	PASS of FAIL	Blokkerend	Sensor luchtdruk van de klem buiten werking, neem contact op met uw verkoper.
		GUN PRESSURE = x.xx V als FAIL			
12	Detectie aanwezigheid pistool	CONNEXION GUN	ON / OFF	Niet blokke-rend	

PUNTECELLER



Een puntenteller telt het aantal punten dat wordt gerealiseerd met dezelfde tip. Wanneer het punt gerealiseerd is, zal de volgende melding verschijnen : De waarde van de teller wordt linksboven aan het scherm getoond. Wanneer u de toets 2 seconden lang ingedrukt houdt zal de teller, na het vervangen van de tip, weer op nul punten staan.



Het apparaat houdt het aantal gerealiseerde punten met ieder afzonderlijke arm bij. Er zal een waarschuwing op het scherm verschijnen wanneer de uiterste limiet van de gerealiseerde punten door de caps bereikt is. De melding blijft zichtbaar na ieder punt, zolang de teller niet weer op 0 zal worden gezet.



Wanneer de waarschuwing verschijnt moeten de caps vervangen worden voordat de teller weer op nul gaat. Indien dit niet gebeurt kan de staat van de caps verslechteren. De kwaliteit van de volgende laspunten zal derhalve minder goed zijn.

OPSLAG-FUNCTIES

De module identificatie is optioneel; deze kan worden geactiveerd in het menu « Instellingen ». Als de identificatie-module is geconfigureerd op « OFF », volstaat het om de naam van een rapport in te geven en deze te activeren om zo de gerealiseerde laspunten op te slaan. Dankzij het journaal kunnen de met de klem gerealiseerde punten gememoriseerd worden. De identificatie-module is beschikbaar vanuit alle modules, met een druk op de 2 toetsen en . Het gebruikersprogramma is beschikbaar vanuit alle modules, via een druk op de toetsen en .

Rapport (journaal)



Na het opslaan van een rapport kunt u de gegevens van een serie met de klem gerealiseerde punten weer oproepen, en deze opslaan op een geheugenkaart zodat ze bijvoorbeeld op een pc gezet kunnen worden. GYS levert software (GYSPOT) voor het lezen van de SD-kaart en het uitgeven van rapporten op een pc. Deze GYSPOT software is, evenals de handleiding, opgeslagen op de SD-kaart. Deze functie is standaard gedeactiveerd bij het opstarten van het apparaat. Met een druk op de toets opslaan (on/off) en op de toets « module » kan de gebruiker het opslaan van een rapport in een gekozen journaal opstarten. Een nieuwe druk op de toets opslaan (on/off) stopt het opslaan.

Het gecreëerde journaal bevat : een log-in code ingegeven door de gebruiker, evenals het gereedschap en de gebruikte armen voor ieder aangebracht punt en de instellingen van het apparaat (intensiteit en druk). Het journaal geeft tevens de eventuele volgende foutmeldingen weer : I ZWAK, P ZWAK, PB CAPS.

Het ingeven van de log-in code gebeurt met de 4 toetsen +, -, ▲, ▼. Wanneer er een log-in code wordt ingegeven die reeds in gebruik is, zal het apparaat de nieuwe punten opslaan, zonder de voorgaande te deleten.

Met de toets kan een eerder opgeslagen rapport weer opgehaald worden en op het scherm afgelezen worden.

Het opslaan moet onderbroken worden door op toets te drukken, alvorens dit op het scherm af te kunnen lezen. Met toets kan de gebruiker de weergave-module verlaten.

Om de inhoud van een rapport te wissen moet het op het scherm worden opgeroepen, en moet u toets gebruiken.

Druk vervolgens op toets . De volgende melding verschijnt op het scherm.

N°	X/C	I(kA)	F(daln)	Observation
1	01	6.5	200	
2	01	6.5	200	
3	01	6.5	200	
4	01	6.5	200	
5	01	6.5	200	



Wanneer de driehoek wordt getoond, zal een tweede druk op de knop de inhoud van het getoonde rapport wissen.

De driehoek verdwijnt na drie seconden automatisch van het scherm.

Identificatie module

REGLAGES	MODE 2S
LANGUE	FR
DATE HEURE	04/04/18 08:37
SONS	OFF
CONTROLE PRESSION	OFF
IDENTIFICATION	ON
MODE COLLE	OFF
MODE CONSTRUCTEUR	ON
MODE AUTO	ON
MODE ENERGY	ON
MODE NORMAL	ON
MODE MULTITILES	ON
MODE SHOWROOM	ON

Als de identificatie module geconfigureerd is op « ON », moeten alle verplichte velden van de reparatie-order ingevuld worden, anders zal het apparaat « identificatie mislukt » aangeven.

Om de identificatie-module te activeren of te deactiveren, moet er een SD identificatie-kaart ingebracht worden, in plaats van de SD-kaart die de programma's bevat.

Het scherm instellingen is geactiveerd met een druk van 2 seconden op de toets .

SUPERVISION	MODE 2S
Immatriculation	OFF
Marque véhicule	OFF
Modèle véhicule	OFF
Numéro chassis	OFF

Wanneer de « identificatie » SD-kaart ingebracht is en de gebruiker « identificatie ON » heeft geselecteerd, zal het supervisie-scherm getoond worden.

Met dit scherm kunnen de velden « nummerbord-registratie, merk van het voertuig, model, chassisnummer » verplicht gemaakt worden tijdens het inbrengen van de reparatie order.

Om uit dit scherm te geraken moet de gebruiker 2 seconden lang op de toets drukken. Vervolgens moet de SD-kaart die de programma's bevat in het apparaat ingebracht worden.

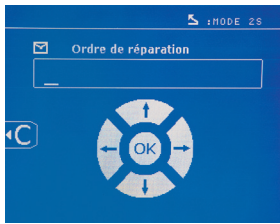
Lijst van de schermen waarmee een reparatie-order ingebracht kan worden :

Wanneer een reparatie order reeds gecreëerd is, kan deze niet gewijzigd of verwijderd worden. Om een reparatie-order te verwijderen, kan het softwareprogramma Gyspot gebruikt worden. De gebruiker kan maximaal 100 reparatie-orders creëren.

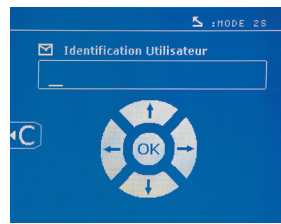
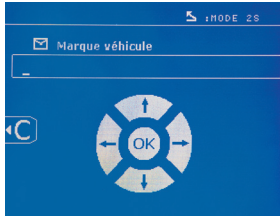
Reparatie-order

Identificatie gebruiker

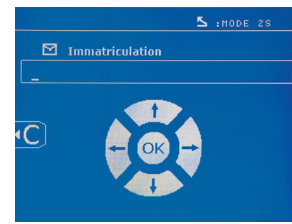
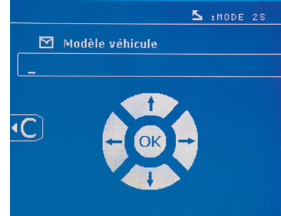
Nummerbord registratie (optioneel)



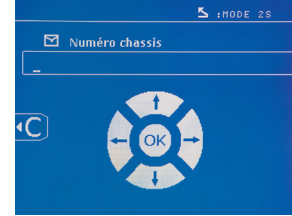
Merk voertuig



Model voertuig

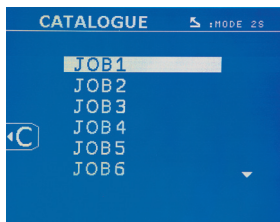


Cassis-nummer (optioneel)

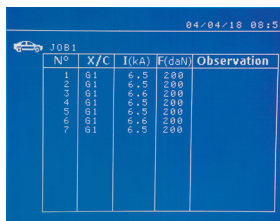


Met de toetsen voor het verplaatsen (of) kunt u letters of cijfers wijzigen.▲▼ Met de toetsen – en + kunt u de cursor door de velden verplaatsen. Een korte druk op toets zal het veld wissen.☞ Met de toets kan door de velden bewogen worden om elementen te wijzigen of af te lezen. MODE

Catalogus



Met toets kunnen de reparatie-orders geraadpleegd worden.▶ Het paginanummer wordt getoond (13 maxi)



Met de toetsen – en + kan de gebruiker zich van de ene pagina naar de andere begeven. Met de toetsen en kunt u de vorige of de volgende Job kiezen.▲▼ Met de toets kan de gekozen reparatie-order getoond worden. MODE

Met toets kan de gebruiker de weergave-module verlaten.☞

- Met behulp van het beheersysteem voor SD-kaarten kunnen SD-kaarten > 2 Go beheerd worden.
- Voor iedere reparatie-order bestaat een geassocieerd journaal-file xxx.dat.(met xxx=login van 001 tot 100). In ieder journaal kunnen maximaal 500 laspunten geregistreerd worden. Bij het raadplegen zullen de reparatie-ordernamen en de naam van de gebruiker getoond worden.
- Het paginanummer staat linksboven aangegeven.
- Het geheel aan reparatie-orders is opgeslagen in het file catalog.GYS.
- Deze file bevat het totaal aantal reparatie-orders, de naam van iedere reparatie-order en de naam van iedere gebruiker. Er is een maximum van 100 reparatie-orders.

Gebruikersprogramma's




Met het opslaan van de las-instellingen kan een gebruikersprogramma gedefinieerd worden, om zo eenvoudig de las-instellingen voor een toekomstig gebruik terug te vinden. Er zijn 20 geheugenplaatsen beschikbaar. Ieder van hen bevat de volgende instellingen : gereedschap, las-intensiteit, lasduur en klemkracht.

Een programma kan worden geassocieerd aan de klem of aan een pistool.

Met de toets kunnen de instellingen opgeslagen worden tijdens de handmatige module (intensiteit, duur en klemkracht).☞ De 20 geheugenplaatsen worden gesignaleerd door hun log-in (voor de plaatsen die gebruikt worden) of door een symbool « --- » voor de plaatsen die nog vrij zijn.

Het ingeven van de log-in code gebeurt met de 4 toetsen .☞ Bij het inbrengen van een al in gebruik zijnde log-in zal het apparaat de instellingen die reeds op waren geslagen deleten.

De toets geeft toegang tot de reeds ingebrachte instellingen.☞ De keuze van een lege file heeft geen enkel effect.

Een korte druk op toets  wist het gekozen programma van de lijst van opgeslagen programma's.
Met toets  kan de gebruiker het keuze-menu verlaten. Het apparaat schakelt over naar de handmatige module, met de instellingen en het gereedschap opgeslagen in het programma. ^{MODE}
Om een programma te deactiveren hoeft de gebruiker enkel de waarde van een instelling in één van de drie modules handmatig/normaal/multiplaatwerk te wijzigen, of het gereedschap te verwisselen (klem, pistool) via het gebruik van toets .

Met toets  kan de gebruiker een reeds opgeslagen rapport bekijken en opnieuw op het scherm aflezen. 

SD geheugenkaart (art. code 050914)

Met deze kaart kunt u een verbinding tot stand brengen tussen de puntlasapparatuur en uw PC voor :

- Het weer oproepen van rapporten om zo de gegevens van de uitgevoerde werkzaamheden te bewaren, en dit eventueel door te sturen naar een verzekeringsmaatschappij.
- De las-instellingen updaten en nieuwe talen toevoegen.
- De GYSPOT software editie van de instellingen op de PC is opgeslagen op de SD geheugenkaart.
- De handleiding is opgeslagen op de SD geheugenkaart.



De geheugenruimte zal voldoende zijn om een autonomie van meer dan 65 000 punten te garanderen.

Het apparaat kan zonder geheugenkaart enkel functioneren in de « handmatige » module.

Als de geheugenkaart niet is ingebracht in de kaartlezer zal de volgende melding getoond worden : Het apparaat moet worden uitgezet en weer opnieuw opgestart worden nadat u de SD-geheugenkaart heeft ingebracht.

Belangrijk : De voeding van het apparaat moet uitgezet worden alvorens u de SD-kaart uit de kaartlezer verwijdert. Het apparaat mag pas weer aangezet worden als de SD-kaart weer in de lezer is ingebracht. Bij het niet opvolgen van deze procedure kunnen de opgeslagen gegevens verloren gaan.

MONTEREN EN VERWISSELEN VAN DE ARMEN EN DE G-KLEM



De garantie dekt niet afwijkingen en beschadigingen als gevolg van een verkeerde montage van de armen van de G-klem.

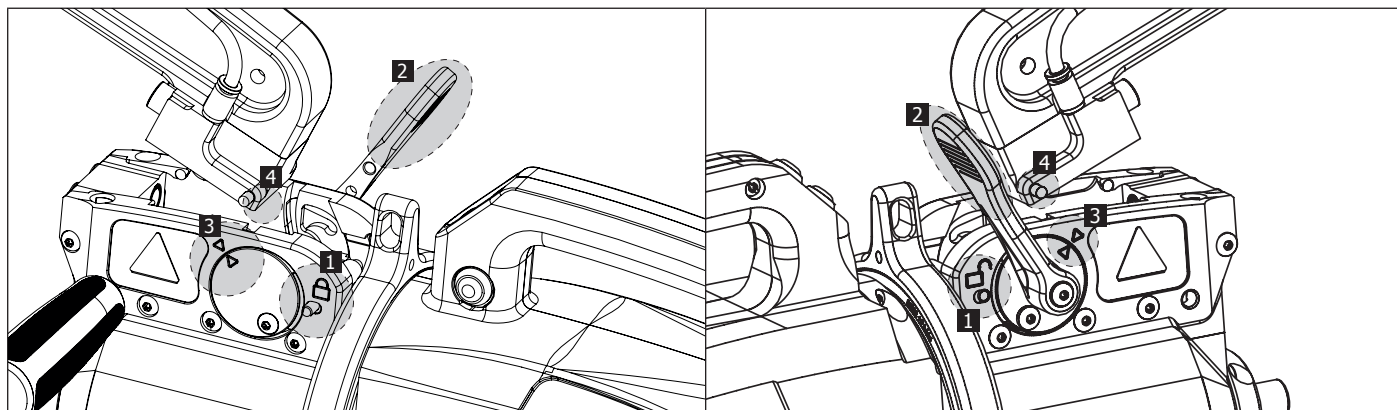
BELANGRIJK :

- breng geen kopervet aan op de armen.
- houd de basis van de arm en de houder van de arm op de klem goed schoon, om zo de stroom tussen de elementen die met elkaar in contact staan correct te laten geleiden.
- Wanneer u het apparaat langere tijd niet gebruikt, moet het opgeborgen worden met een arm gemonteerd op de klem, om zo te voorkomen dat er stof komt op de houder van de arm.

Procedure voor het vervangen van de armen :

Tijdens het vervangen van de armen moet de pomp van het koelsysteem uitgeschakeld zijn. Hiertoe kunt u overschakelen naar de module «Instellen van de klem» op het apparaat. het rode lampje op de knop van de klem gaat branden (FIG 2-12), wat aangeeft dat de pomp is stilgezet. De elektrode zal zich terugtrekken in de klem, zodat de arm teruggetrokken kan worden.

- 1 De pin steekt uit aan de kant van het gesloten hangslotje.
- 2 De hendel moet helemaal naar achteren staan (-120°)
- 3 De pijltjes moeten op één lijn liggen.
- 4 Buig de arm ongeveer 15° en verwijder deze uit z'n houder (de pinnen moeten in de groeven glijden)

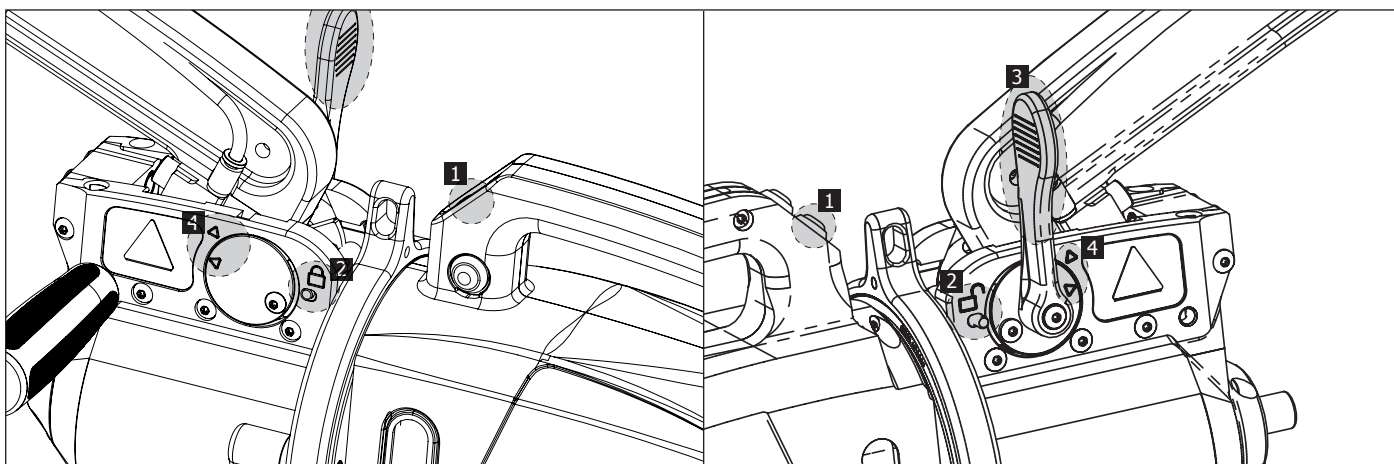


MECHANISCHE VERGROTEN VAN DE OPENING VAN DE ARM

Om de arm te openen en zo eenvoudiger toegang te krijgen tot de carrosserie, kan de opening van de arm vergroot worden door op de knop van de klem te drukken (FIG 2 -10).

- 1 Druk op de knop (FIG 2 - 10)
- 2 De pin steekt uit aan de kant van het geopende hangslotje.
- 3 De hendel moet helemaal geopend zijn (-90°)
- 4 De pijltjes mogen niet op één lijn liggen.

Buig de arm.

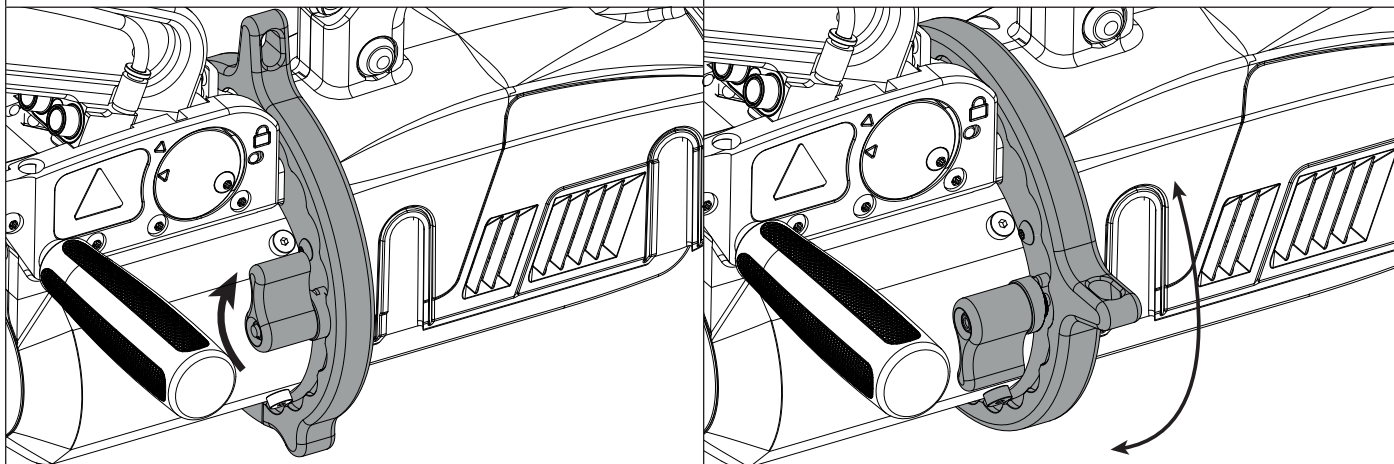


VERGRENDING/ONTGRENDING VAN DE GYROSCOOP

Wanneer de hendel naar boven gericht is, is de gyroscop vergrendeld.

Wanneer de hendel naar beneden gericht is, is de gyroscop ontgrendeld.

Deze kan 360° rondom de klem draaien.



GYSPOT SOFTWARE VOOR PC

Met deze software kan de gebruiker rapporten van de met de GYSPOT (met SD-kaartlezer) gerealiseerde punten uitprinten en opslaan. Om deze software te kunnen gebruiken, moet uw PC uitgerust zijn met een SD-kaartlezer.

De GYSPOT software kan worden geïnstalleerd vanuit de files die aanwezig zijn op de SD-kaart. Dubbelklik, in het repertoire \GYSPOT V X.XX, op het file INSTALL.EXE, en volg dan de instructies voor het installeren van de software op uw PC op. Er wordt vervolgens automatisch een GYSPOT pictogram op het bureaublad van uw PC geïnstalleerd.

1 - Keuze van de taal

De software kan in verschillende talen geconfigureerd worden. De op dit moment beschikbare talen zijn : Frans, Engels, Duits Spaans, Nederlands, Deens, Fins, Italiaans, Zweeds, Russisch Turks.

Om een taal te kiezen klikt u in het menu op Opties en vervolgens op Taal.

Waarschuwing : wanneer u een taal gekozen heeft, moet u de GYSPOT software afsluiten en opnieuw opstarten, opdat de gekozen taal ook daadwerkelijk geactiveerd wordt.

2 - Identiteit van de gebruiker

Om persoonlijke informatie van de gebruiker in de documenten te kunnen verwerken moeten er eerst enkele gegevens ingevoerd worden. Om deze


in te voeren, moet u in het menu klikken op Opties, en vervolgens op Identiteit. Een nieuw venster zal worden getoond met de volgende informatie :
 Bedrijfsnaam
 Adres / Postcode / Woonplaats
 Telefoon / Fax / Email / Website
 Logo
 Deze informatie zal vervolgens zichtbaar zijn in de documenten.

3 - Traceerbaarheid

De GYSPOT software start standaard op in de « Traceability » module. Klik in de module « Instellen laspunten », op Traceerbaarheid in het menu Opties.


3.1 - Het importeren van rapporten van gerealiseerde laspunten vanaf een SD-kaart :

Om met de GYSPOT rapporten van gerealiseerde punten naar uw PC te importeren, moet u de SD-kaart in de kaartlezer van uw PC inbrengen, en vervolgens het GYSPOT programma opstarten.


Kies vervolgens de lezer waarin uw SD-kaart is ingebracht, en klik op knop 

Wanneer het importeren is afgerond, worden de gerealiseerde punten gehergroepeerd door de identifier. Deze identifier komt overeen met de naam van het rapport zoals gespecificeerd in het lasapparaat. Deze identifier wordt getoond in het in gebruik zijnde tabblad.

Wanneer de rapporten geïmporteerd zijn, is het mogelijk om een zoekopdracht uit te voeren, te printen of ieder verslag te archiveren. Om de gerealiseerde punten van een rapport te bekijken, kies een rapport. De gerealiseerde punten worden getoond in de tabel.

Om een zoekopdracht uit te voeren, moet de gebruiker het betreffende veld invullen en op knop  drukken.

Uitprinten van een verslag : kies het betreffende verslag en druk op de knop 

Om een verslag te archiveren : kies een verslag en klik vervolgens op de knop . Waarschuwing : de geïmporteerde verslagen moeten eerst worden gearchiveerd voordat u ze kunt verwijderen.


3.2 - Het raadplegen van verslagen van gearchiveerde punten :

Voor het raadplegen van gearchiveerde verslagen klikt u op het tabblad Archiveren. De verslagen zijn gegroepeerd per jaar en per maand.


Om een rapport te kunnen bekijken, moet u een rapport kiezen. De gerealiseerde punten worden getoond in de tabel.

Het is mogelijk om gearchiveerde rapporten weer op te zoeken, uit te printen of te verwijderen.

Waarschuwing : een rapport dat gearchiveerd is en vervolgens verwijderd is zal opnieuw geïmporteerd worden indien de SD-kaart niet opgeschoond is.

Om een zoekopdracht uit te voeren moet u een zoekveld invullen en op knop  klikken.

Uitprinten van een verslag : kies het betreffende verslag en druk op de knop 

Verwijderen van een verslag : kies het betreffende verslag en druk op knop 

3.3 - Een SD-kaart opschonen :

Wanneer u een SD-kaart opschooft zullen alle opgeslagen rapporten met de daarbijbehorende laspunten gewist worden.

Om een SD-kaart op te schonen moet de gebruiker de SD-kaart in de kaartlezer van de PC inbrengen, en vervolgens in menu klikken op Opties en op opschonen SD-kaart.

Waarschuwing : tijdens het opschonen van een SD-kaart zullen de rapporten van gerealiseerde punten die nog niet geïmporteerd waren automatisch geïmporteerd worden.

3.4 - Om de informatie van een rapport te completeren :

Ieder rapport kan gecompleteerd worden met de volgende gegevens :

Naam van de persoon die de werkzaamheden uitvoert,

Type voertuig,

Reparatie-order,

Nummerbord,



Eerste ingebruikname,

Interventie,

Opmerkingen.


Selecteer, voor het invoeren van deze gegevens, een rapport en breng vervolgens de gegevens in in het kader van het rapport.

3.5 - Uitprinten van een verslag :

Voor het uitprinten van een verslag : kies het betreffende verslag en druk op de knop . Er wordt een voorbeeld van het verslag getoond. Klik op de knop 

3.6 - Exporteren in PDF formaat :

Kies, voor het exporteren van een editie in PDF formaat, een dossier, en klik op de knop . Er wordt een voorbeeld van het verslag getoond.

Klik op de knop . Een voorbeeld van het opslaan van de instellingen met gebruik van de GYSPOT software wordt iets verder gegeven.

4 - Instellen van de punten

Om over te gaan naar de module « Instellen van de punten », drukt u op Instellen van punten in het menu Opties.

De module « Instellen van punten » geeft de gebruiker de keuze om door de auto-constructeur ingestelde punten te gebruiken. Deze module geeft u tevens de mogelijkheid om zelf eigen punten te configureren.

- Breng de met het GYSPOT puntlasapparaat geleverde SD-kaart in in de kaartlezer van uw PC, en kies vervolgens de juiste lezer in het keuze-menu Keuze lezer.
- De GYSPOT puntlasapparaten kunnen tot 16 files opslaan, die alle tot 48 punt-instellingen kunnen bevatten.
- Het eerste file genaamd « USER » kan niet verwijderd worden. Dit file stelt u in staat om de instelling van een punt te wijzigen of te verwijderen.
- De overige files zijn voorbehouden aan de punten die ingesteld zijn door de auto-constructeurs. Het is mogelijk om vanaf onze website constructeur-files te importeren (<http://www.gys.fr>) Het is niet mogelijk om een in een constructeur-file ingesteld punt toe te voegen, te wijzigen of te verwijderen.

4.1 - Het importeren van een instellingen-file van een autoconstructeur :

USER	user	▲
GM EUROPE		
PSA		
RENAULT		
TOYOTA		▼

Dubbelklik in de eerste kolom en vul de naam van een auto-constructeur in.

USER	user	▲
GM EUROPE	ctrl	
PSA		
RENAULT		
TOYOTA		▼

Dubbelklik vervolgens in de tweede kolom, om een eerder vanaf onze website gedownload constructeur file te kiezen.

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

De lijst door de constructeur ingestelde punten wordt in de tweede lijst getoond. Kies een ingesteld punt om het chronogram en de instellingen te bekijken.

4.2 - Een ingesteld punt toevoegen in het USER file :

USR001	▲
	▼

Om een punt toe te voegen in het USER file gaat u naar het USER file in de lijst files, en klikt u vervolgens op de knop rechts van de lijst van de ingestelde punten. ➕ Geef de naam van het punt in en druk vervolgens op TAB of klik buiten de lijst ingestelde punten om de lasinstellingen in te geven.

Om een punt in te stellen kunt u de volgende instellingen ingeven :

- Het voorklemmen
- Het voorverwarmen
- De verschillende pulsen (4 maximaal)
- Het warm en koud smeden.

Als u de instellingen wilt wijzigen druk u op de knoppen .⬆️⬆️

Wanneer u een instelling wijzigt wordt het tijdschema van de punt geactualiseerd.

Druk op de knop om het ingestelde punt te bevestigen. ✓

Druk op de knop om het ingestelde punt te annuleren. ↶

4.3 - Een ingesteld punt wijzigen in het USER file :

Voor het wijzigen van de instellingen van een punt kiest u een punt in de lijst, en vervolgens wijzigt u de lasinstellingen.

Klik op knop om de wijzigingen te bevestigen. ✓

Klik op knop om de wijzigingen te annuleren. ↶

4.4 - Een ingesteld punt verwijderen in het USER file :

Kies een ingesteld punt in de lijst en klik op de knop rechts van de lijst. **X**

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

GYSPT BP.LG (1712009013)

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

AANWIJZINGEN VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD

Opleiding van de gebruiker

De gebruikers van dit apparaat moeten een adequate opleiding hebben afgerond, om het apparaat zo optimaal mogelijk te kunnen gebruiken en conforme resultaten te behalen (bijvoorbeeld : een opleiding tot autoschade-hersteller).

Het voorbereiden van de te assembleren onderdelen :

De te lassen zone moet altijd correct afgeschuurd worden.

Wanneer er een bescherm laag is opgebracht moet u zich er van verzekeren dat deze geleidend is, door op voorhand op een proefstukje een test uit te voeren.

Lassen met éénpunts-elektrode

Controleer, voordat u een reparatie opstart, of de autofabrikant deze las-procedure toestaat.

Gebruik van de arm onder de zijkant

De maximale druk is 100 DaN.

O-ringen klemmoer van de arm G9.

Binnenin de twee holtes van de armen bevinden zich 2 O-ringen die vervangen moeten worden in geval van lekkage, of in ieder geval iedere 6 maanden. Deze twee ringen zijn noodzakelijk om te voorkomen dat er koelvloeistof gaat lekken.

Deze pakkingen zijn O-ringen, 25/4. Tijdens het vervangen van deze ringen moet er vet op aangebracht worden. (art. code 050440 : contactvet)

Niveau en efficiency van de koelvloeistof

Het koelvloeistof-niveau is belangrijk voor het correct functioneren van het apparaat. Het niveau moet altijd liggen tussen het minimum en het maximum zoals aangegeven op de trolley. Vul indien nodig bij met gedemineraliseerd water.

Vervang de koelvloeistof iedere 2 jaar :

1	Sluit de elektriciteit af met behulp van de hoofdschakelaar op de achterzijde van het apparaat (positie OFF) en ontkoppel het apparaat van de elektrische installatie.
2	Plaats een bak (inhoud minstens 30 l.) onder de opening van het apparaat.
3	 <p>Schroef de dop die zich onder het apparaat bevindt los met behulp van een Torx-sleutel n° 10. (Art. code S6262)</p>

4	Spoel de binnenkant van het reservoir schoon met stromend water om de bezinkzels te verwijderen.
5	Herplaats de dop. (: 4 N.m
6	Vul het koelvloeistof reservoir (5l : 062511 / 10l : 052246)
7	Schakel het apparaat weer aan (positie ON) en controleer op eventuele lekkage.

AFWIJKINGEN, OORZAKEN, OPLOSSINGEN

	AFWIJKINGEN	OORZAKEN	OPLOSSINGEN
Lassen klem	Het gerealiseerde punt houdt niet of niet goed	De caps zijn versleten.	Vervang de caps
		Het plaatwerk is niet correct afgeschuurd.	Controleer of de oppervlaktes correct geprepareerd zijn
		De ingegeven arm correspondeert niet met de geïnstalleerde arm.	Controleer de in de software ingegeven arm.
	Het punt-apparaat dringt door het plaatwerk heen.	De caps zijn versleten.	Vervang de caps
		Onvoldoende luchtdruk.	Controleer de druk van het netwerk (min. 8 bar)
		Het oppervlak is niet voldoende voorbereid.	Prepareer het werkkoppervlak correct
	Niet voldoende vermogen	Probleem met de elektrische voeding.	Controleer de stabiliteit van de netspanning
		Caps zwart geworden of beschadigd.	Vervang de caps
		De arm is niet correct vergrendeld.	Raadpleeg het hoofdstuk «Montage en vervangen van de armen»
		- Snelle oververhitting van het apparaat. - Opzwellen van de vermogenskabel.	Geen of slechte circulatie van de koelvloeistof.
- Stoppen pomp - Koelvloeistof vervuild - Circuit is verstopt.	Verstopping in het koelvloeistof circuit (slang afgeknepen)	Controleer de mantel van de kabel tussen de trolley. Controleer of de pomp correct functioneert. Controleer de staat van de koelvloeistof.	
Pistool	Abnormale opwarming van het pistool	Boorkop niet goed vastgeklemd.	Controleer of de boorkop goed aangedraaid is, en controleer de staat van de mantel.
		Mantel pistool niet correct geplaatst.	Plaats de mantel zo dat de koeling van de lucht tot aan de binnenkant van het pistool gaat
		De massa is niet goed geplaatst.	Controleer of de massa contact maakt met het juiste plaatwerk.
	Onvoldoende vermogen met het pistool	De massa maakt geen goed contact.	Controleer het contact van de massa
		De boorkop of de accessoires zijn niet correct aangeschroefd.	Controleer of de boorkop en de accessoires goed aangedraaid zijn, en controleer de staat van de mantel.
		Slijtonderdelen beschadigd.	Vervang de slijtonderdelen

GARANTIEVOORWAARDEN

De garantie dekt alle gebreken of fabricage-fouten gedurende 2 jaar, vanaf de aankoopdatum (onderdelen en arbeidsloon).

De garantie dekt niet :

- Alle andere schade als gevolg van vervoer.
- De gebruikelijke slijtage van onderdelen (Bijvoorbeeld : kabels, klemmen, enz.).
- Incidenten als gevolg van verkeerd gebruik (verkeerde elektrische voeding, vallen, ontmanteling).
- Gebreken ten gevolge van invloeden van de gebruiksomgeving (vervuiling, roest, stof).

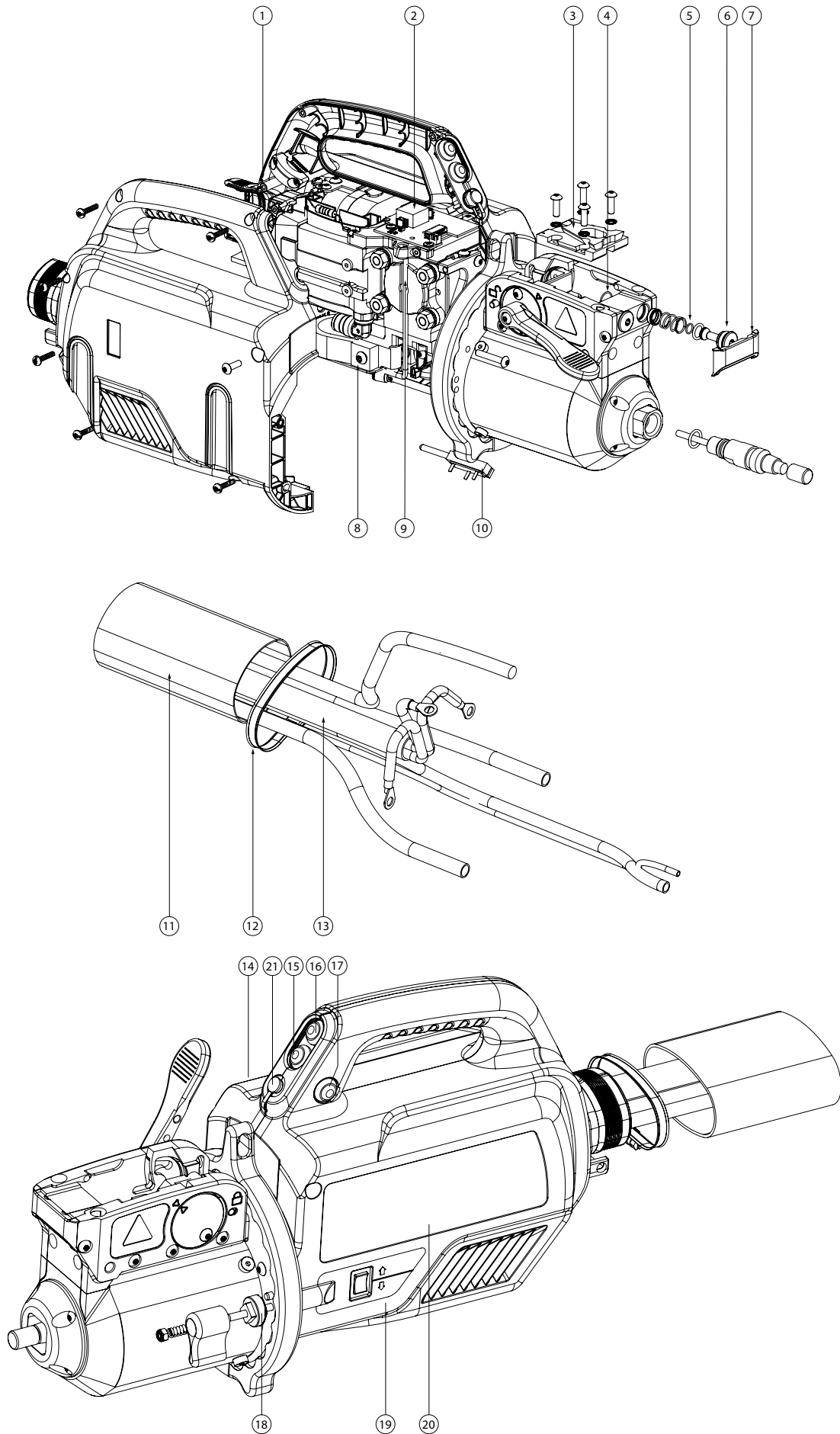
In geval van defecten kunt u het apparaat terugsturen naar de distributeur, vergezeld van :

- een gedateerd aankoopbewijs (factuur, kassabon....)
- een beschrijving van de storing.

TECHNISCHE GEGEVENS

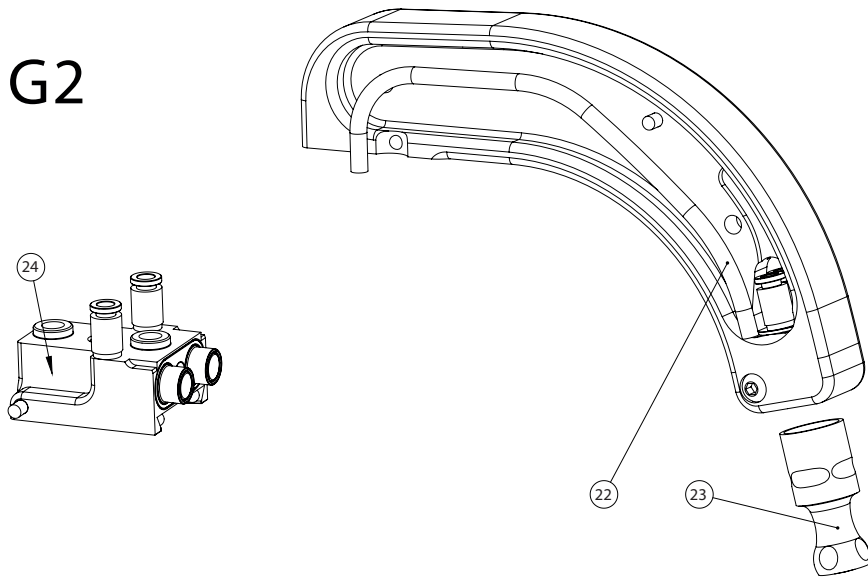
		PTI GENIUS - 220 V			
Elektrische eigenschappen					
Nominale voedingsspanning	U1N	200 V	208 V	230 V	240 V
Frequentie netspanning	F	50 / 60 Hz			
Permanente voedingsstroom	IIP	42 A			40A
Vermogen bij 50 % inschakelduur	S50	20.5 kVA	21.2 kVA	23 kVA	
Permanente vermogen	Sp	14.5 kVA	15 kVA	16.5 kVA	
Onmiddellijk maximaal vermogen	Smax	83 kVA	88 kVA	96 kVA	
Secundaire spanning	U2d	6.6 V	6.9 V	7.6 V	7.9 V
Permanente primaire maximale kortsluitstroom	I1cc	240 A	245 A	240 A	230 A
Secundaire stroom in kortsluiting	I2cc	12 500 A	13 000 A	14 500 A	
Permanente secundaire stroom	I2p	2 200 A	2 300 A	2 500 A	
Maximale geregleerde lasstroom		13 000 A			
Schakelaar (D curve)		≥ 50 A			
Inschakelduur		3 %			
Thermische eigenschappen					
Gebruikstemperatuur		+5°C → +40°C +41°F □ +104°F			
Opslagtemperatuur		-25°C → +55°C +14°F □ +131°F			
Bewaartemperatuur koelvloeistof		-20°C → +55°C -4°F □ +131°F			
Vochtigheid	@ 40°C (104°F) @ 20°C (68°F)	< 50 % < 90 %			
Hoogte		1 000 m 3800 ft			
Thermische beveiliging door een weerstand op de diode-brug		70°C 158°F			
Mechanische eigenschappen					
Beschermingsklasse		IP20			
Afmetingen (Lxbxh)		65 x 80 x 205 cm 26 x 32 x 81 in			
Gewicht		100 kg 220.5 lbs			
Lengte van het netsnoer		8 m 26 ft			
Lengte van de kabel van de G-klem		6 m 19.7 ft			
Spreidingsbereik armen	e	95 > 450 mm 3.7 tot 17.7 inch			
Lengtebereik armen	l	100 > 1000 mm 4 tot 40 inch			
Pneumatische eigenschappen					
Maximale druk	P1 max	10 bar 145 Psi			
Minimale druk	P1 min	8 bar 116 Psi			
Debit koelvloeistof	Q	2.3 l/min 0.6 US gpm			
Verlies druk koelvloeistof	Δp	1.7 bar 24.6 Psi			
Minimale laskracht	F _{1min}	100 daN 225 Lbf			
Maximale geregleerde kracht met de G-klem	F _{max}	550 daN 1236 Lbf			

RESERVE-ONDERDELEN



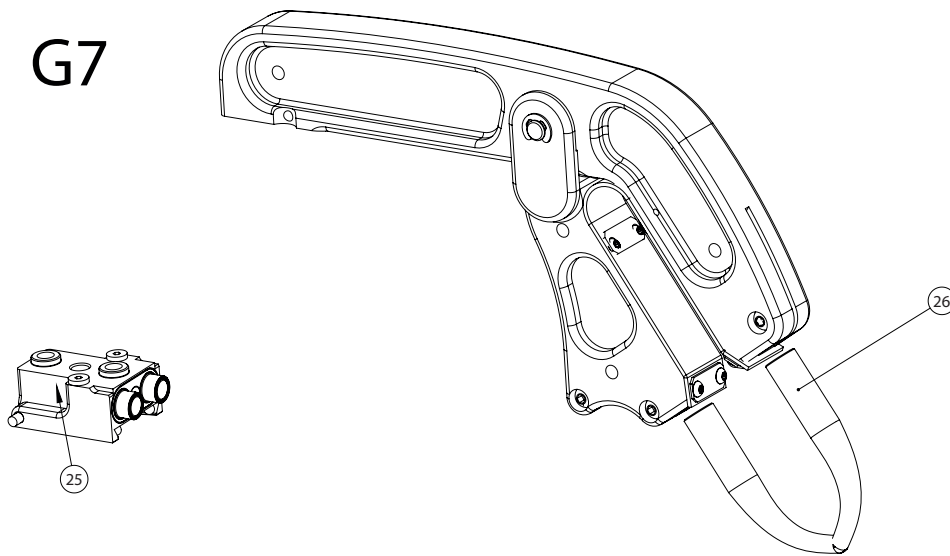
		Clamp	
1	Verhoogde spoelweerstand 47 ohms 5W	63137 55050 55057	
2	Circuit meting primaire temperatuur transfo PTI-G	SE0055C	
3	Verwisselbare sokkel aansluiting armen G-klem	90976	
4	O-ring 13x1 FKM GROEN - 70 SHORE	55227	
5	O-ring 7x1 NBR 70 SH	71125	
6	O-ring 10x2 NBR 70 SH	55179	
7	Beveiliging aansluiting G-klem	56278	
8	Shunt klem PTI G IND B	77096 x 2	
9	Slang afgesneden 71859 / 220mm	F0116	
10	Lineaire potmeter 3.4Kohm	63090	
11	Geweven mantel - Diam=57mm	11251	
12	Schroefklem 40-60	71195	
13	Voedingskabel	S92051	
14	Behuizing B - PTI-G	<i>Indien gefabriceerd voor 06/2020</i>	56248 + J0112
		<i>Indien gefabriceerd tijdens 06/2022</i>	<i>Raadpleeg After Salesdienst Raadpleeg After Salesdienst</i>
		<i>Indien gefabriceerd na 06/2022</i>	56248
15	Ronde zwarte drukknop IP67		51381 x 2
16			
17	Ronde oplichtende drukknop		51408
18	Vergrendeling Gyro G-Klem		93841
19	Behuizing A - PTI-G	<i>Indien gefabriceerd voor 06/2020</i>	56247 + J0112
		<i>Indien gefabriceerd tijdens 06/2022</i>	<i>Raadpleeg After Salesdienst Raadpleeg After Salesdienst</i>
		<i>Indien gefabriceerd na 06/2022</i>	56247
20	Sticker Zijkant - Behuizing Klem PTI G		75729
21	Aansluiting jack mono vrouwelijk 6.35mm & anti-stof Dop voor aansluiting		71251 & 43296
-	Vermogensdiode		52148 x 2
-	Klem PTI-G 220V	<i>Indien gefabriceerd voor 06/2020</i>	S81119
		<i>Indien gefabriceerd tijdens 06/2022</i>	<i>Raadpleeg After Salesdienst</i>
		<i>Indien gefabriceerd na 06/2022</i>	S81132
-	Kabel + Klem PTI-G 220V	<i>Indien gefabriceerd voor 06/2020</i>	S81120
		<i>Indien gefabriceerd tijdens 06/2022</i>	<i>Raadpleeg After Salesdienst</i>
		<i>Indien gefabriceerd na 06/2022</i>	S81129

G2



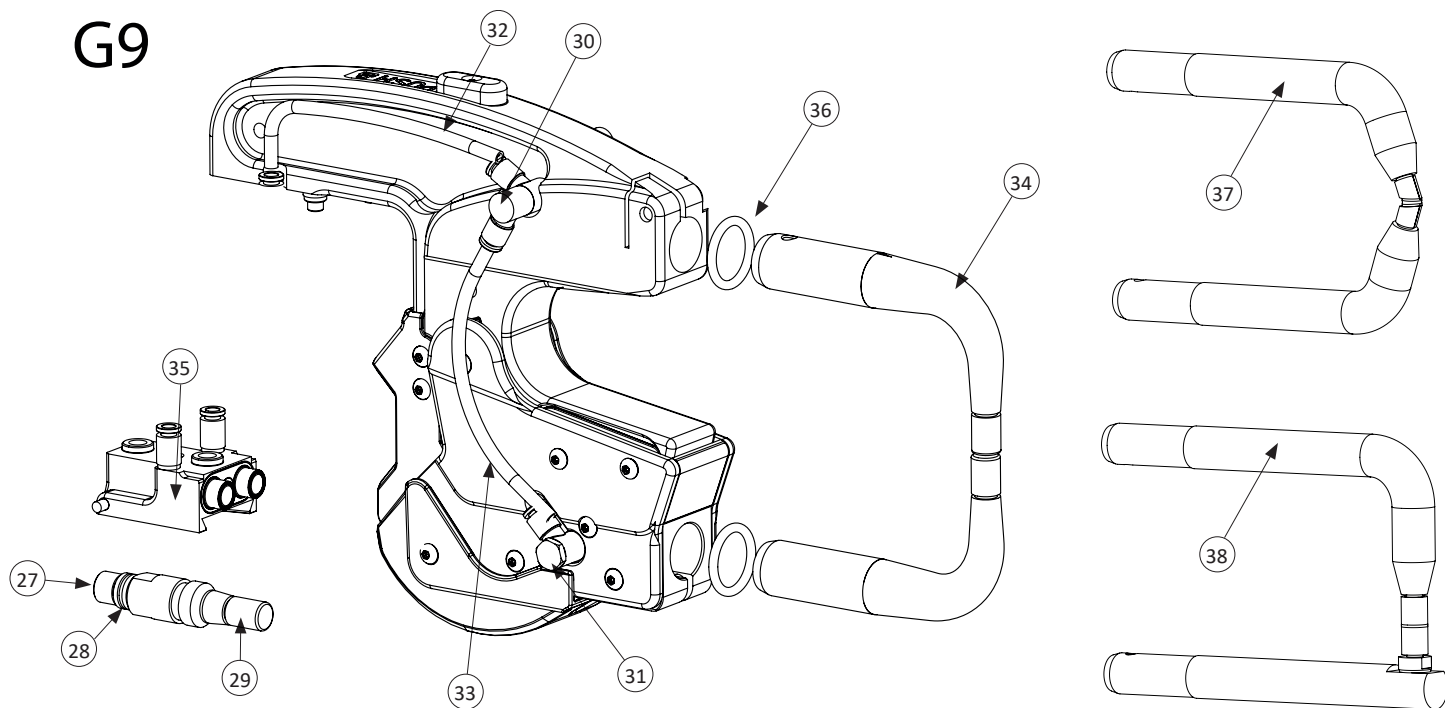
			G2
22	Slang anti-vonken	G2	93801
23	Elektroden 4 posities		90148
24	Basis toegeruste arm		94183

G7



			G7
25	2 elektroden arm voor moeilijk toegankelijke plekken		051614
26	Basis toegeruste arm		94172

G9

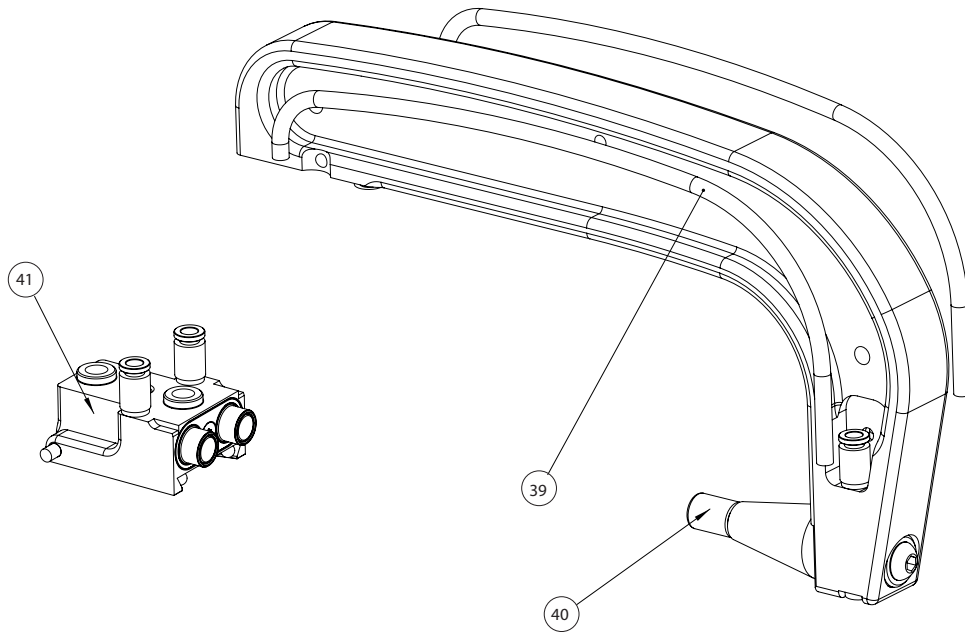


		G9
27	Verlenging met schroefdraad	90284
28	Pakking 12x2	55121
29	CAPS type A13	77027
30	Aansluiting Ø6 dubbel	71456
31	Aansluiting Ø6 enkel	55138
32	Anti-vonk slang	94525
33	Anti-vonk slang	94512
34	2 Armen koper X1	050501
35	Sokkel uitgeruste arm	94183
36	Pakking 25x4	55098

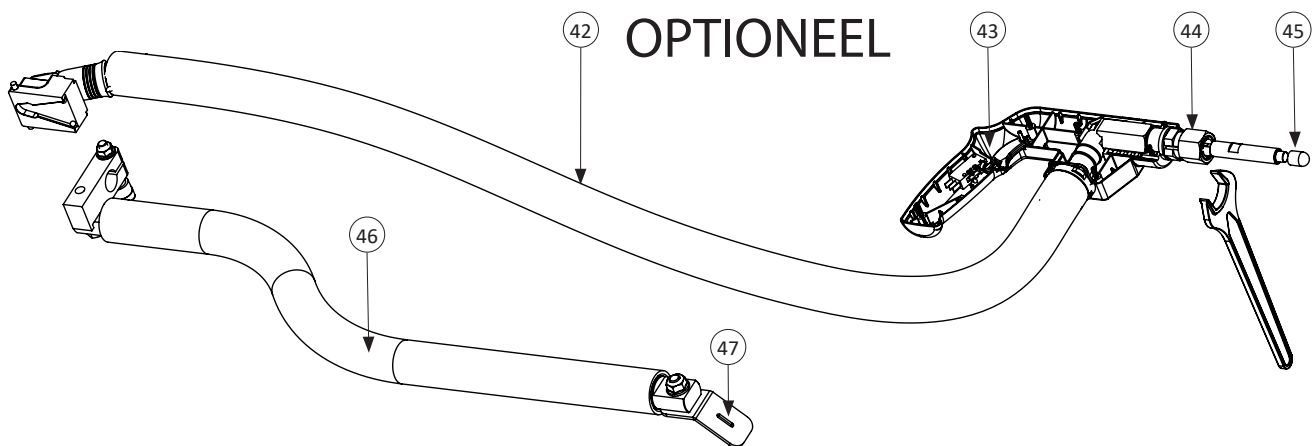
OPTIONEEL

37	2 Armen koper X2	050518
38	2 compenserende koperen armen X6	050587

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

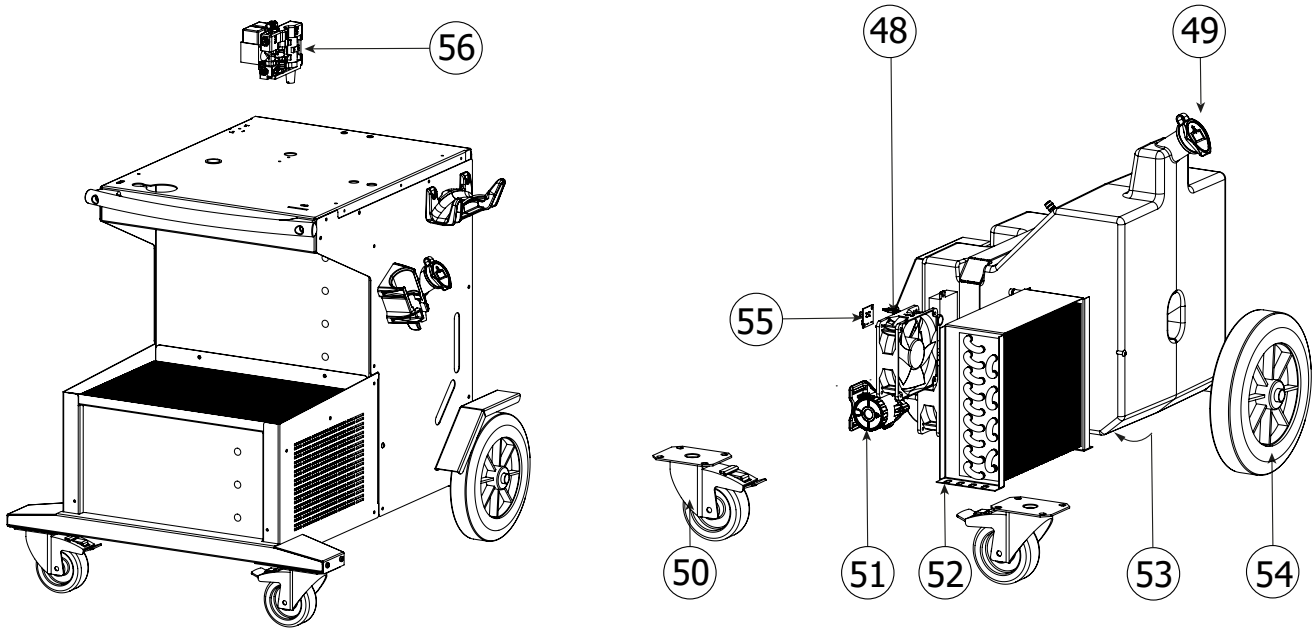


		G1/G3/G4/G5/G6/G8/G10/G12	
39	Slang anti-vonken	G1	91264
		G3	91265
		G4	91266
		G5	93803
		G6	91269
		G8	93804
		G10	F0231
		G12	F0668
40	Caps type A13	77027	
41	Basis toegeruste arm	94183	



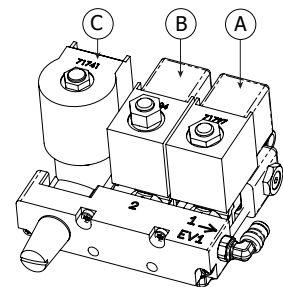
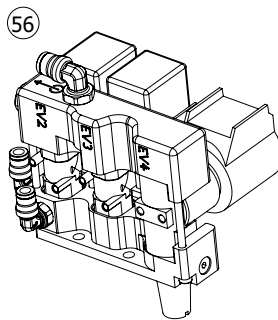
KIT (067226)

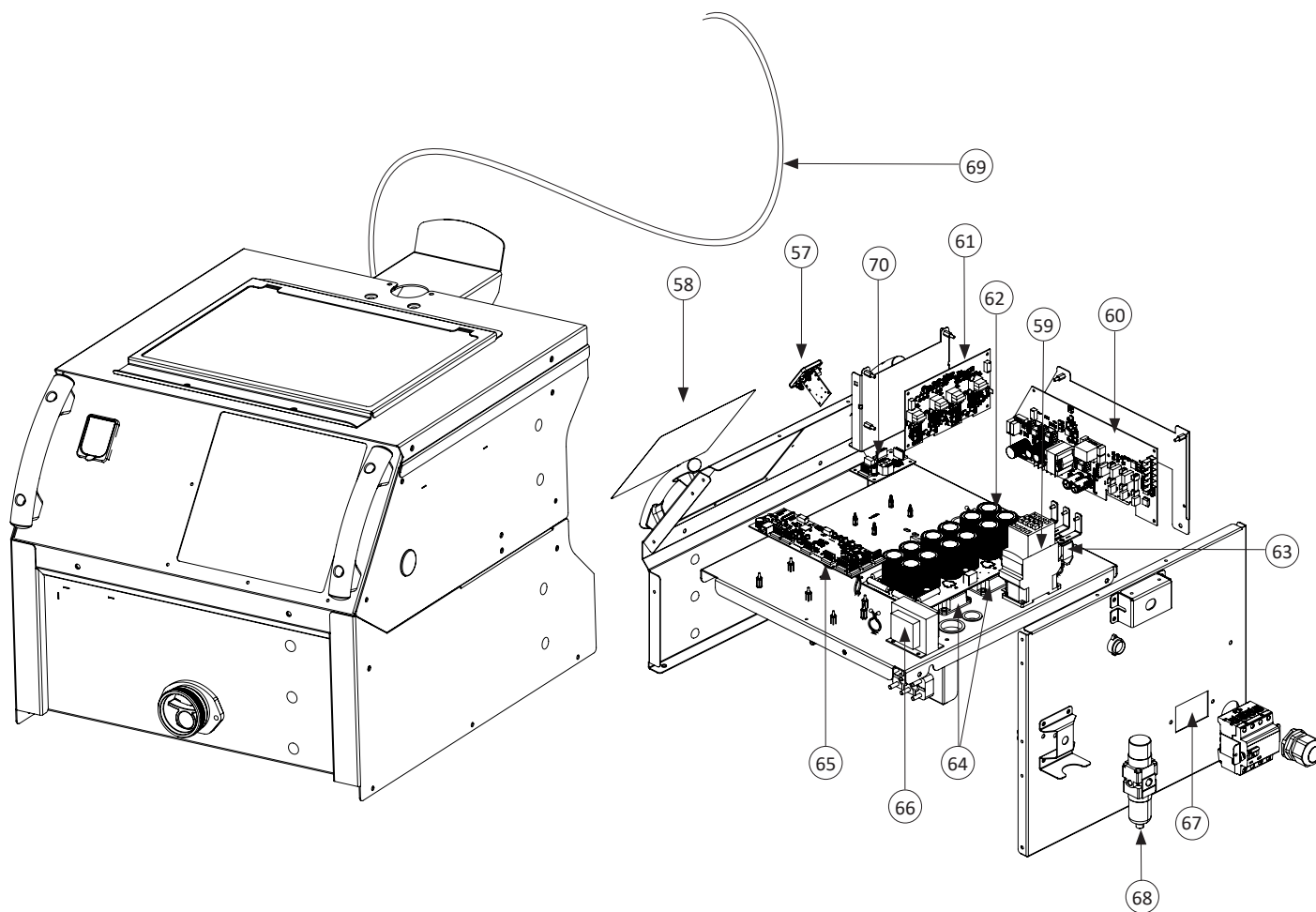
		Gun
42	Kabel pistool PTI GENIUS	A0071
43	Schakelaar voor pistool 0.1A 125VAC	77053
44	Moer voor boorkop gyspot	51198
45	Caps type F	77028
46	PTI GENIUS Massa-kabel	A0070
47	Koperen Massaplaat	91197



		PTI
48	Ventilator 24 V	51021 x 2
49	Vuldop Ø40	71299
50	Zwenkwiel	71362 x 2
51	Pomp Centrifuge Brushless 10Lit/mn - 24VDC - 80W	71876
52	Radiator water 240x225x60 - 1.2Kw/h	71750
53	Dop	56262
54	Wiel	71376 x 2
55	Circuit Aansluiting ventilatoren	E0058C

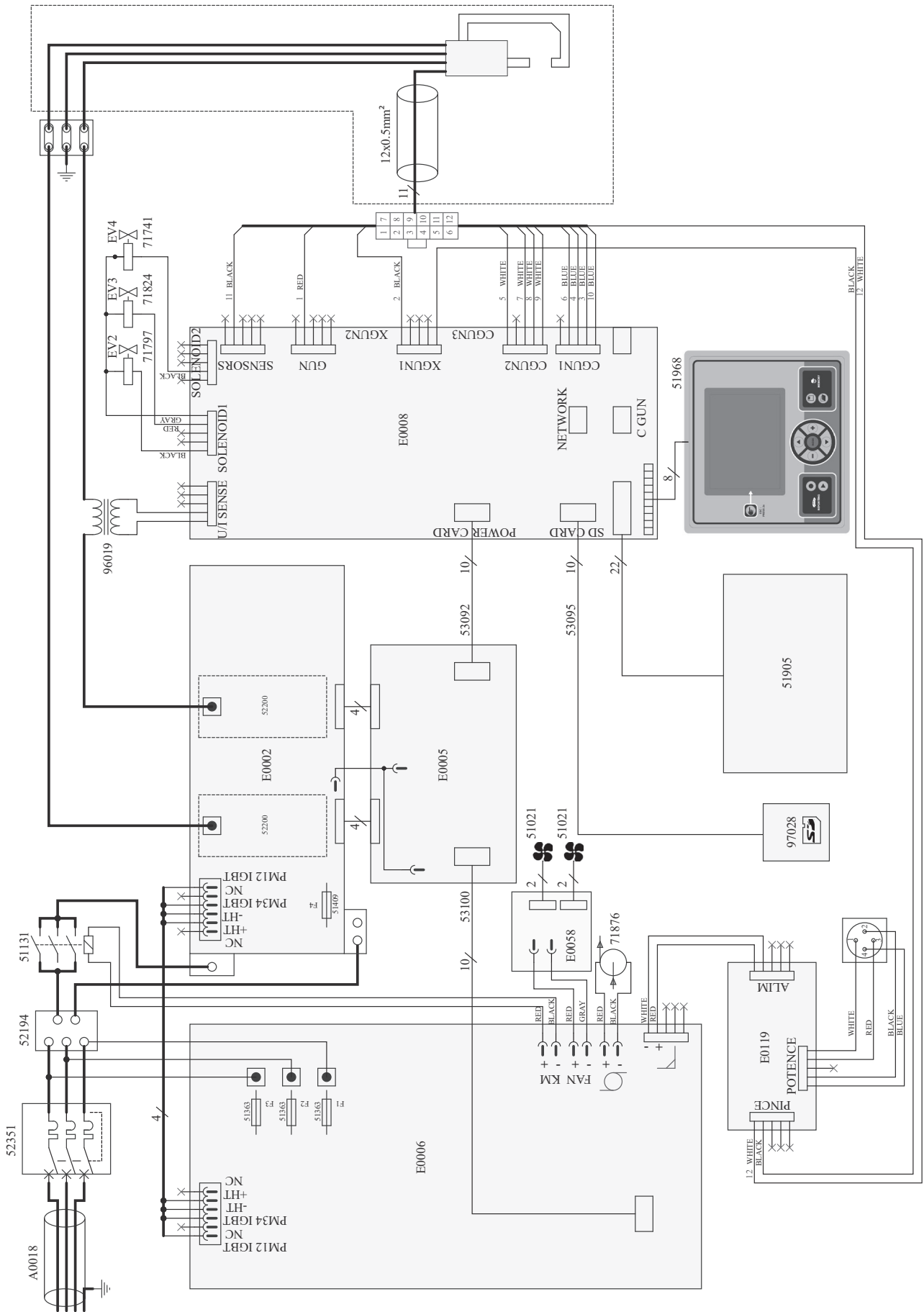
56	Blok Magneetventiel		S81118
Magneetventielen	(A)	EV2	71797
	(B)	EV3	71824
	(C)	EV4	71741



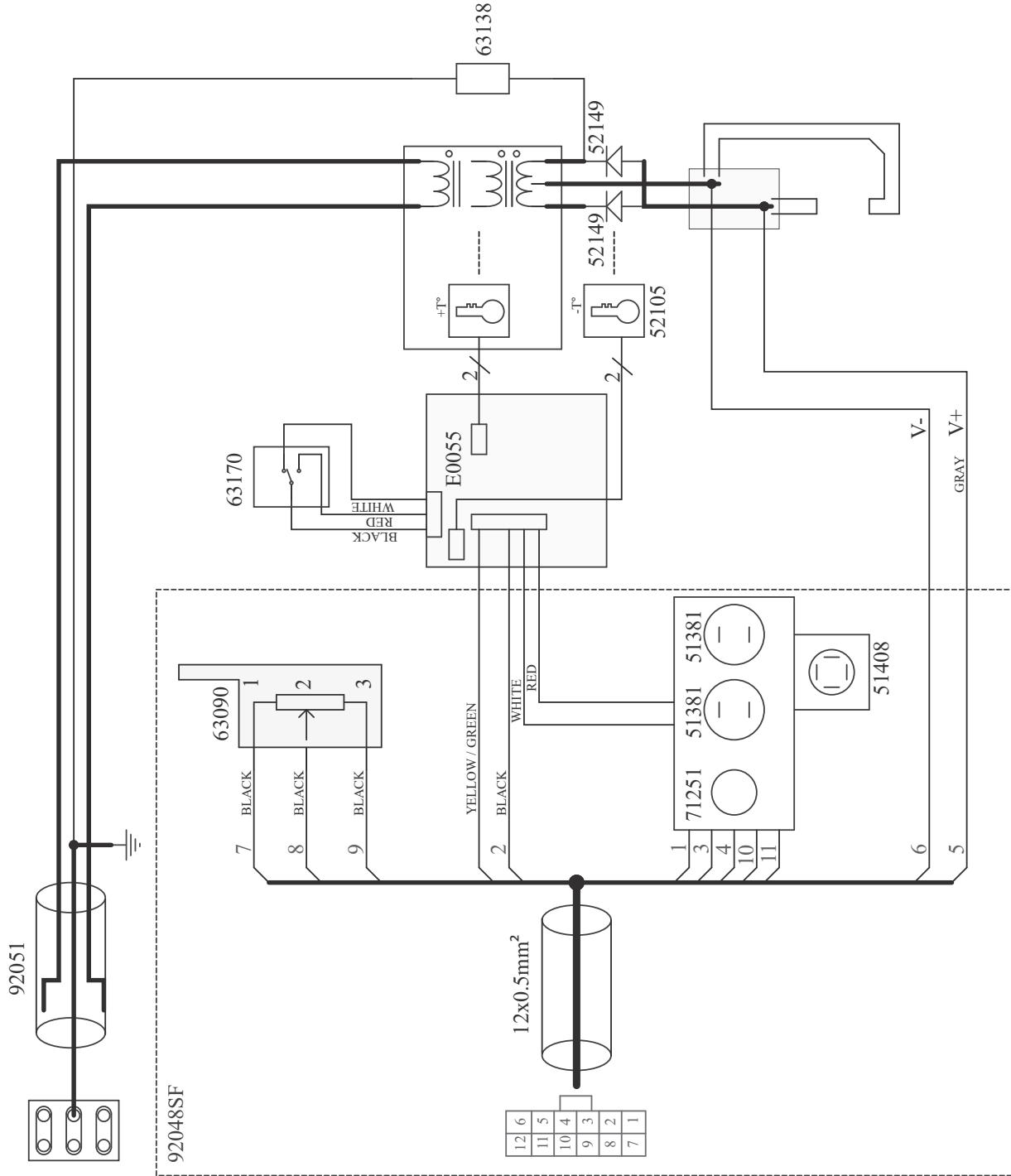


		PTI GENIUS
57	Circuit SD-kaart	97028C
	Kleed 10pts 40cm	53095
58	Bedieningspaneel	51968
	LCD display	51905
59	Vermogensschakelaar	51131
60	Voedingcircuit PTI-G 220	E0006C
	Vertraagde zekering 2A	51363 x 3
	Kleed 10pts 25cm	53100
61	Circuit driver PTI-G	E0005C
	Kleed 10pts 20cm	53092
62	Circuit condensator PTI-G 220	E0002C
	Zekering 5A	51409
63	Diode brug driefasen	52195
64	IGBT Module	52200 x 2
65	Besturingscircuit PTI-G 220	E0008C
66	Stroomtransformator	96019
67	Differentieel schakelaar 40 A 30 mA	52351
68	Filter luchtregelaar	71729
69	Voedingskabel	A0018
70	Circuit afstandsbediening steunarm	E0119C

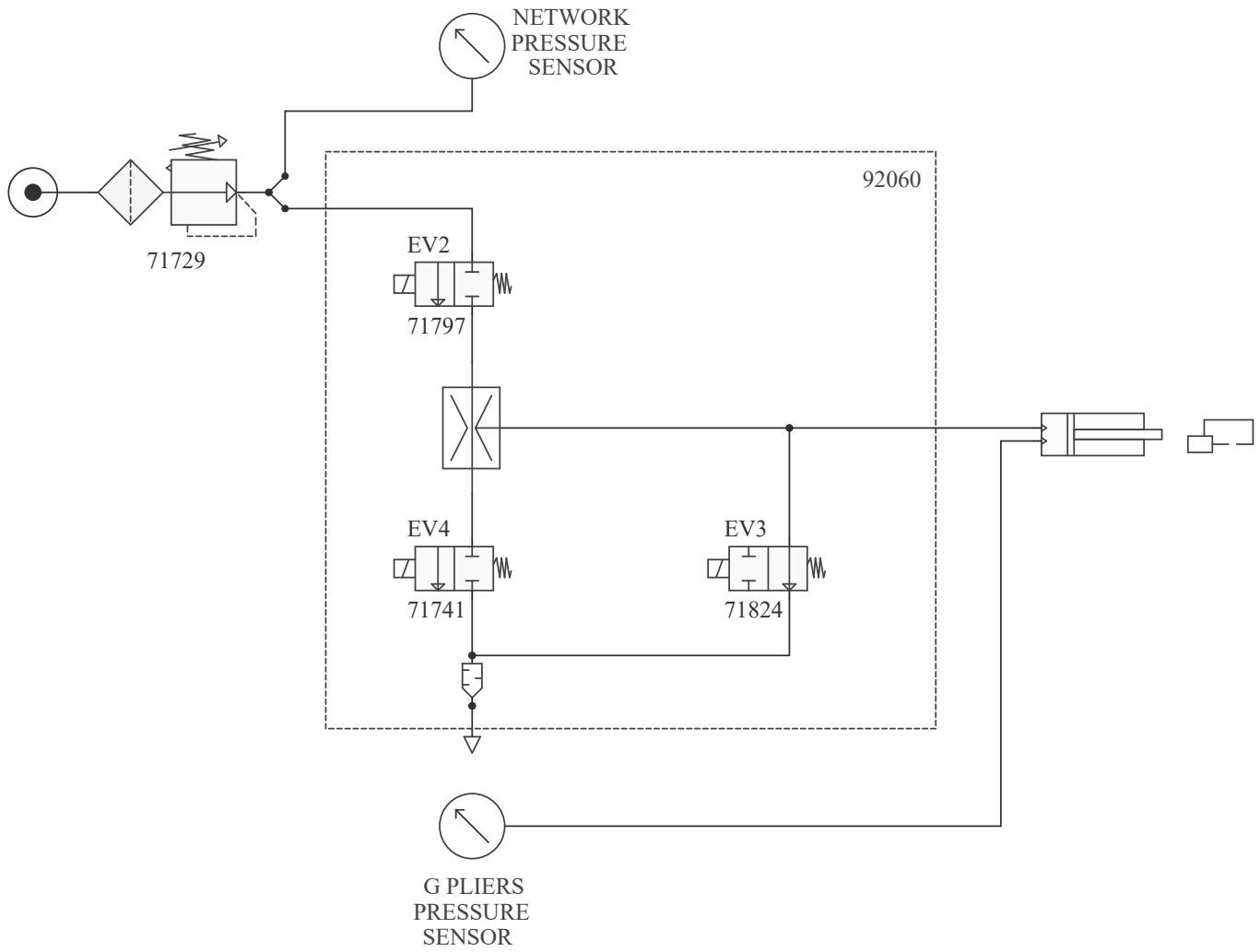
ELEKTRISCHE SCHEMA'S



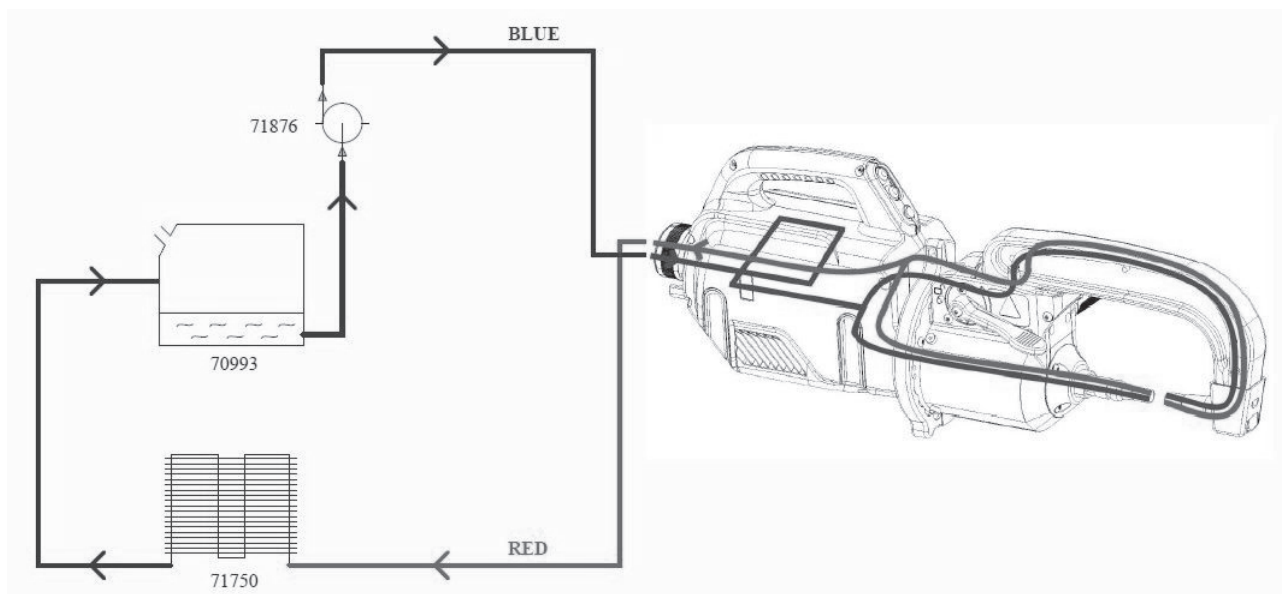
SCHEMA KABELS



PNEUMATISCHE SCHEMA



HYDRAULISCHE SCHEMA



SYMBOLLEN

	- Let op! Lees voor gebruik aandachtig de gebruiksaanwijzing door.
	Gelijkstroom
A	Ampère
V	Volt
Hz	Hertz
3 ~	- Driefasige elektrische voeding 50 of 60 Hz.
U_{1N}	- Nominale voedingsspanning
S_P	- Permanent vermogen (bij een inschakelduur van 100%)
S₅₀	- Vermogen bij 50% van de inschakelduur.
U_{2d}	- Nullastspanning
I_{2 CC}	- Secondaire maximale kortsluitingsstroomsterkte
I_{2 P}	- Permanente secondaire stroom
e	- Spreidingsbereik armen
l	- Lengtebereik armen
F_{max}	- Maximale laskracht
P_{1 min}	- Minimale voedingsdruk
P_{1 max}	- Maximale voedingsdruk
Q	- Nominale toevoer koelvloeistof
Δp	- Nominaal verlies koelvloeistof
m	- Gewicht van het apparaat
	- Koelgroep
	Uitgang water
	Ingang water
MAXI	Maximale waterniveau
MINI	Minimale waterniveau
	Dragers van een pacemaker mogen niet in de buurt van het apparaat verblijven.
	Waarschuwing ! Sterk magnetisch veld. Dragers van actieve of passieve implantaten moeten worden geïnformeerd.
	Het apparaat niet buiten gebruiken. Het apparaat niet gebruiken in de buurt van opspattend water.
CE	- Apparaat in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De E.U. verklaring van overeenstemming kunt u downloaden op onze website (adres vermeld op de omslag).
	- Materiaal in overeenstemming met de Marokkaanse normen. De verklaring van overeenstemming C _p (CMIM) is beschikbaar op onze internet site (zie de omslag).
IEC 62135-1 ISO 669:2016	De lasstroombron is in overeenstemming met de normen IEC62135-1 en EN ISO 669.
	Het apparaat voldoet aan de richtlijn 2013/35/UE.

	- Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/EU. Gooi het apparaat niet weg met het huishoudelijk afval !
	- Product recyclebaar, niet bij het huishoudelijk afval gooien.
	- EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming
	- Materiaal in overeenstemming met de Britse richtlijnen. De Britse verklaring van overeenstemming kunt u downloaden van onze website (zie omslag).
	- Informatie over de temperatuur (thermische beveiliging).



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