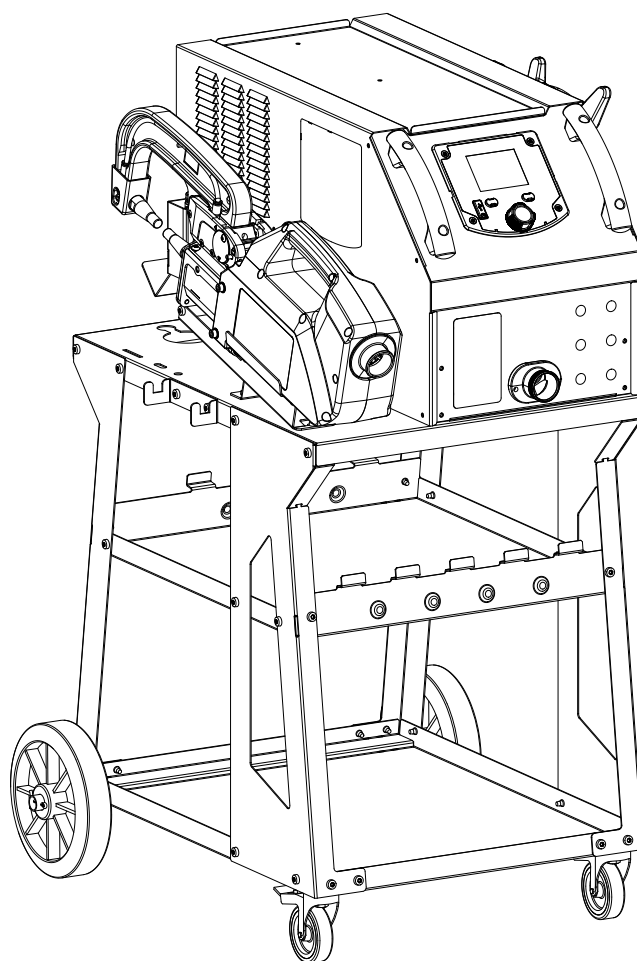




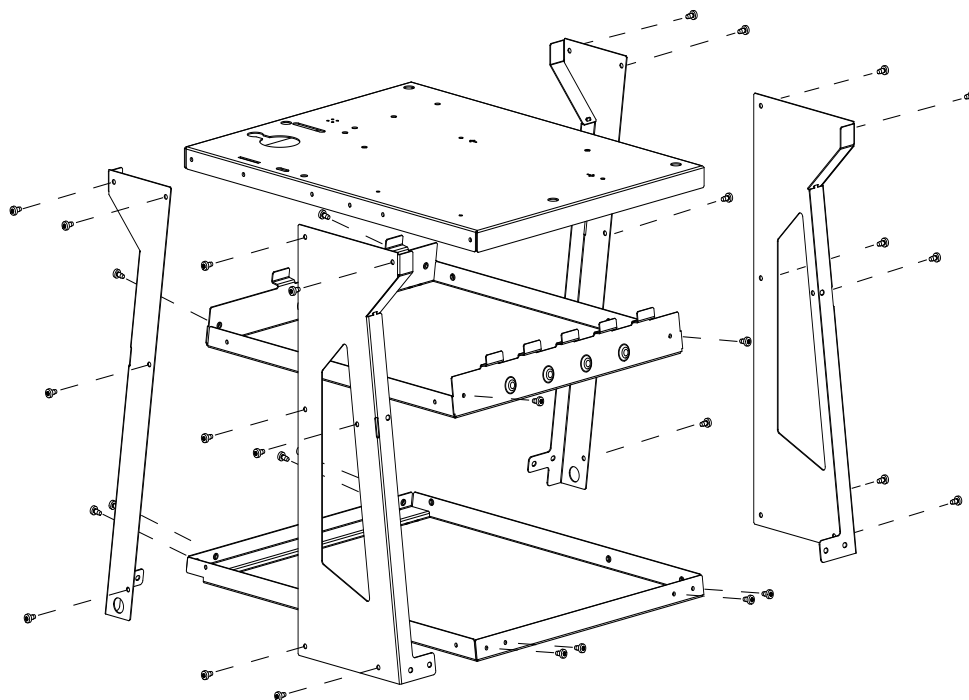
UA 02 - 26 / 27 - 39

GYSPOT PTI NEO 400B

1. МОНТАЖ	3
2. ПОПЕРЕДЖЕННЯ - ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ.....	7
3. ВСТАНОВЛЕННЯ – ЕКСПЛУАТАЦІЯ ВИРОБУ	11
3.1 ОПИС МАТЕРІАЛУ	11
3.2 ОПИС ЗАЖИМУ	12
3.3 АКСЕСУАРИ ТА ОПЦІЇ	12
3.4 ДЖЕРЕЛО ЖИВЛЕННЯ	14
3.5 ПОДАЧА СТИСНЕНОГО ПОВІТРЯ	14
3.6 ОХОЛОДЖУЮЧА РІЧИНА	14
4. ВВЕДЕННЯ МАШИНИ В ЕКСПЛУАТАЦІЮ	15
4.1 ПЕРШЕ ОБРОБКА ТА ОНОВЛЕННЯ ВАШОГО ПРОДУКТУ	15
4.2 КЕРУВАННЯ МАШИНОЮ	15
4.2.1 Індикатор затискача	15
4.2.2 Генератор людино-машинний інтерфейс.....	16
4.2.2.1 Основний дисплей	16
4.2.2.2 Загальне меню.....	16
4.2.2.3 Основний дисплей	17
4.3 РЕЖИМИ РОБОТИ	17
4.3.1 Автоматичний режим.....	17
4.3.2 Синергічний режим.....	18
4.3.3 Ручний режим.....	18
4.4 CHANGING ARMS.....	18
4.5 РОЗШИРЕНЕ МЕНЮ.....	19
4.6 ЗМІНА КУРСУ	21
5. ПРОГРАМНЕ ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ GYSPOT	21
5.1. ВИБІР МОВИ	21
5.2. ВИБІР МАШИНИ	21
5.3. ІДЕНТИФІКАЦІЯ КОРИСТУВАЧА	21
5.4. ІМПОРТ ЗВІТІВ ПРО ВТРУЧАННЯ, ЗБЕРЕЖЕНІ НА ВАШОМУ USB-КЛЮЧІ	22
5.5. ІНФОРМАЦІЯ, ЩО МІСТИТЬСЯ У ЗВІТІ ПРО ВТРУЧАННЯ	22
5.6. ПЕРЕГЛЯНУТИ АРХІВ ЗВІТІВ	22
5.7. ВИДАЛИТИ ФАЙЛИ ОТТЕЖЕННЯ НА USB-КЛЮЧІ	22
5.8. ПОВНА ІНФОРМАЦІЯ У ЗВІТІ	22
5.9. ДРУКУВАТИ ЗВІТ.....	23
6. ВИКОРИСТАННЯ РУКИ G11 (ОПЦІЯ).....	23
7. ВИКОРИСТАННЯ ОДНОТОЧКОВОГО ПИСТОЛЕТА (ОПЦІЯ)	24
7.1 QUICK-FIX GUN	24
7.2 КОРПУС РУБНИЦІ СТАРОГО ПОКОЛІННЯ.....	25
8. ЗАХОДИ ВИКОРИСТАННЯ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ	25
9. АНОМАЛІЇ, ПРИЧИНИ, ЗАСОБИ УСУНЕННЯ.....	26
10. УМОВИ ГАРАНТІЇ ФРАНЦІЇ.....	26
11. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ	77
12. ЗАПАСНІ ЧАСТИНИ ГЕНЕРАТОРА	78
13. ЗАПАСНІ ЧАСТИНИ ЗАЖИМУ	82
14. ЗАПЧАСТИНИ ТА АКСЕСУАРИ ДЛЯ ЗБОРНИЦІ	84

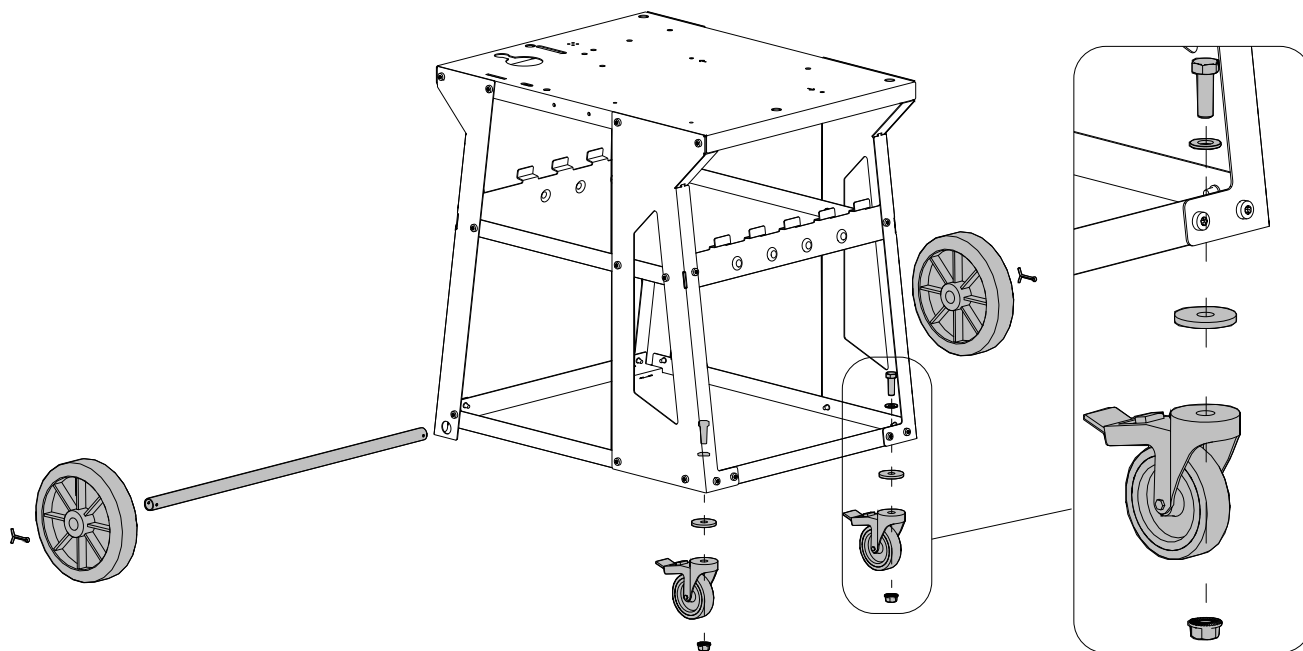
1. МОНТАЖ

1

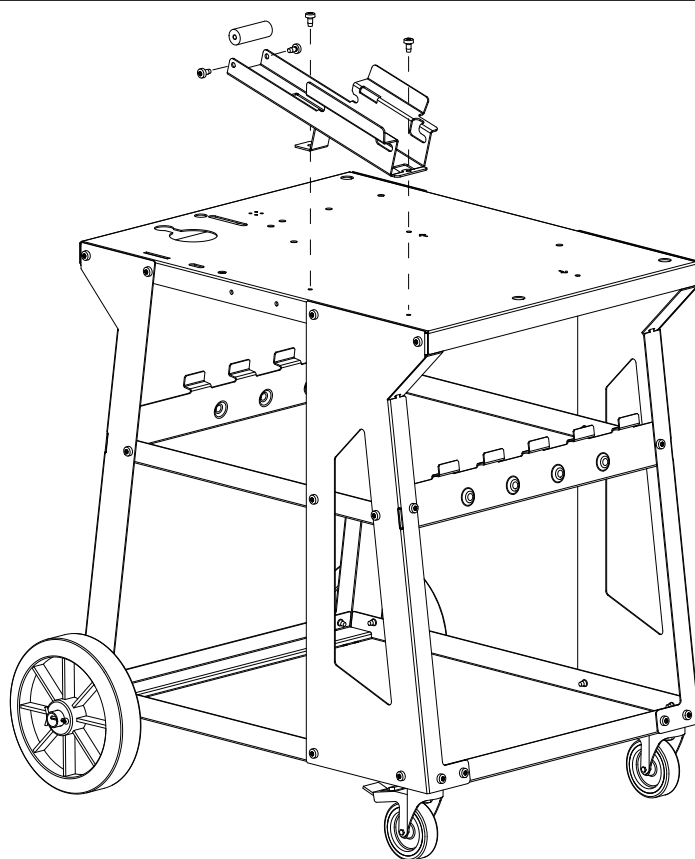


		REF	КІЛЬКІСТЬ
1	Само зажимной винт M6	43356	32

2



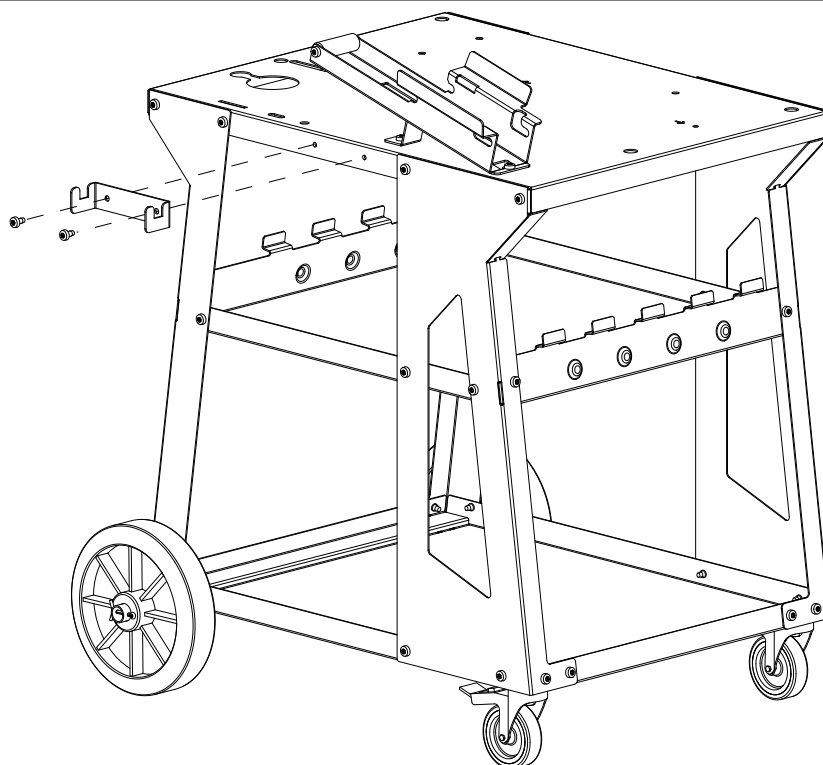
3



1 Само зажимной винт М6

REF	КІЛЬКІСТЬ
43356	4

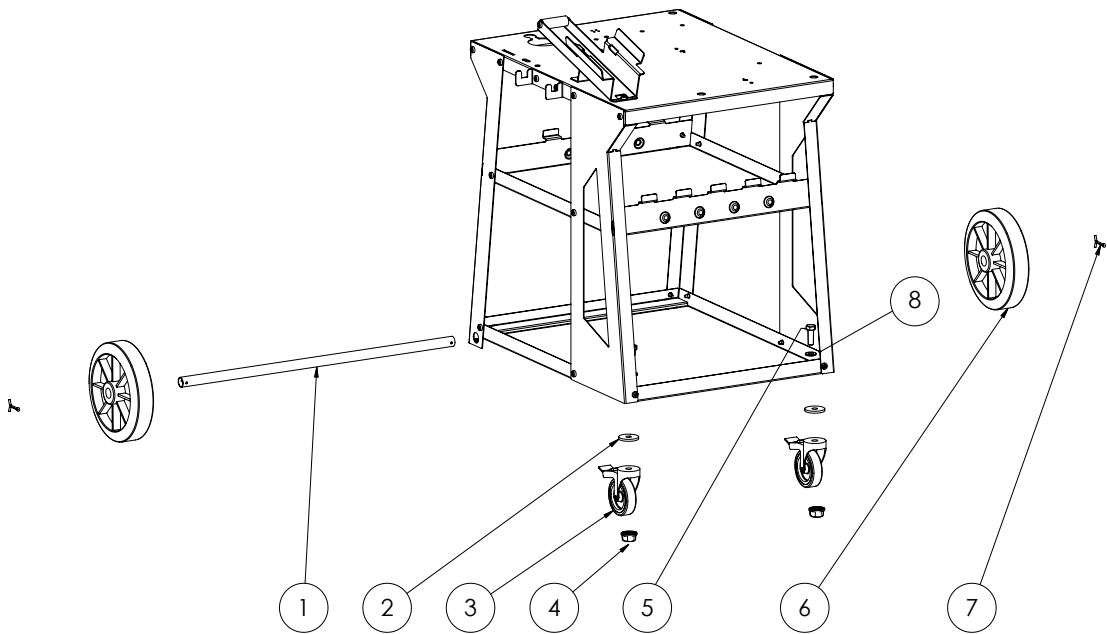
4



1 Самозажимной винт М6

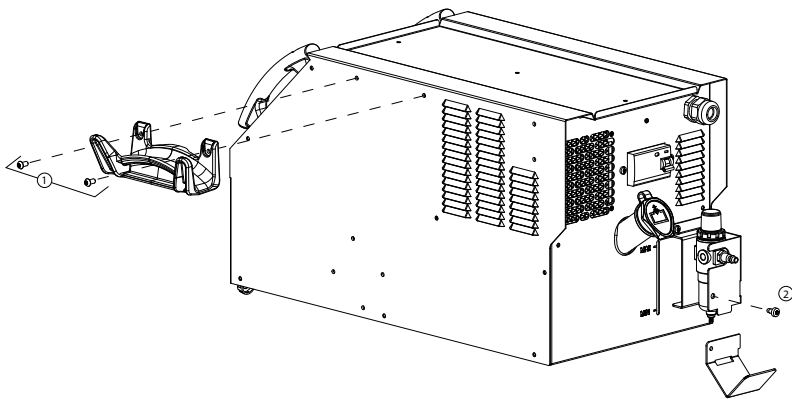
REF	КІЛЬКІСТЬ
43356	2

5



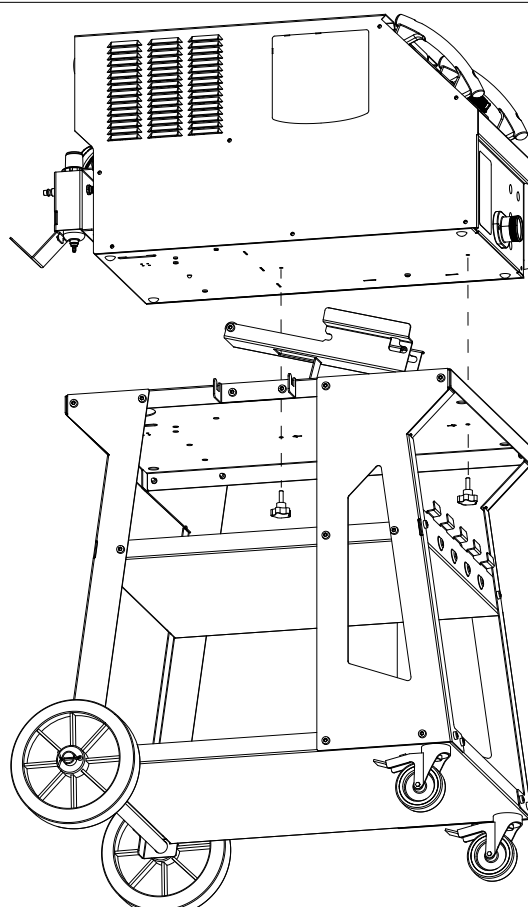
		REF	КІЛЬКІСТЬ
1	Колісна вісь Lg 628	98908ST	1
2	Шайба M10 Ø 40 мм	43253	2
3	Поворотне колесо з гальмом D=75 H=98 L=25	71865	2
4	NUT M10 КЛЮЧ 17 Зублений Zn White Din 6923 CL 8	41160	2
5	Гвинт MX M10X30 Т -ключ 17 Zn White Din 933 CL 8.8	42140	2
6	Діаметр колеса 200 axle 20 mm середній гладкий	71375	2
7	Шплінт 4x40 зігнутий	42032	2
8	Шайба M10	43203	2

6



		REF	КІЛЬКІСТЬ
1	винт M6	41276	2
2	Самозажимной винт M6	43356	1

7



1 Регулировочное колесо М6

41040

2

2. ПОПЕРЕДЖЕННЯ - ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ

ЗАГАЛЬНІ ВКАЗІВКИ



Ці інструкції слід уважно прочитати та зрозуміти перед будь-якою операцією. Будь-які модифікації або обслуговування, не зазначені в посібнику, не повинні проводитися. Обов'язково збережіть цю інструкцію для використання в майбутньому.

Виробник не несе відповідальності за будь-які тілесні ушкодження або матеріальні збитки внаслідок використання не відповідно до інструкцій у цьому посібнику. У разі виникнення проблем або невпевненості зверніться до кваліфікованого спеціаліста, щоб правильно виконати встановлення. Ці інструкції поширюються на обладнання в стані його доставки. Користувач несе відповідальність за проведення аналізу ризиків у разі недотримання цих інструкцій.

СЕРЕДОВИЩЕ

Це обладнання слід використовувати лише для виконання зварювальних робіт у межах, зазначених на заводській табличці та/або інструкції. Слід дотримуватися правил техніки безпеки. У разі неналежного або небезпечного використання виробник не несе відповідальності. Установка повинна використовуватися в приміщенні, де немає пилу, кислоти, горючих газів або інших корозійних речовин, а також її зберігання. Забезпечте циркуляцію повітря під час використання.

Діапазон температур:

Використовуйте від +5°C до +40°C (від +41°F до +104°F).

Зберігання від -25°C до +55°C (від -13°F до 131°F).

Вологість повітря:

Менше або дорівнює 50% при 40°C (104°F).

Менше або дорівнює 90% при 20°C (68°F).

Висота: до 1000 м над рівнем моря (3280 футів).

ІНДИВІДУАЛЬНИЙ ЗАХИСТ ТА ІНШІ

Контактне зварювання може бути небезпечним і спричинити серйозні травми або смерть. Він призначений для використання кваліфікованим персоналом, який пройшов навчання, адаптоване до використання машини (наприклад, навчання кузовним роботам). Під час зварювання люди піддаються впливу небезпечного джерела тепла, іскор, електромагнітних полів (будьте обережні, якщо ви носите кардіостимулятор), ризику ураження електричним струмом, шуму та газоподібних парів. Щоб належним чином захистити себе та інших, дотримуйтеся наступних інструкцій з безпеки:



Щоб захистити себе від опіків і радіації, одягайте одяг без манжетів, ізоляційний, сухий, вогнестійкий і справний, який закриває все тіло.



Використовуйте рукавички, які гарантують електро- та теплоізоляцію.



Використовуйте захист від зварювання та/або зварювальний ковпак із достатнім рівнем захисту (варіюється залежно від застосування). Захищайте очі під час очищення. Особливо заборонені контактні лінзи.

Іноді необхідно розмежувати зони вогнетривкими завісами, щоб захистити територію від бризок і розжарених відходів.

Повідомте людей у зоні зварювання, щоб вони одягали відповідний одяг, щоб захистити себе.



Використовуйте шумозахисні навушники, якщо під час зварювання рівень шуму перевищує допустиму межу (також для всіх, хто знаходиться в зоні зварювання).

Тримайте руки, волосся, одяг подалі від рухомих частин (вентилятора, електродів тощо).

Ніколи не знімайте захист корпусу холодної установки, коли джерело зварювального струму знаходиться під напругою; виробник не несе відповідальності в разі аварії.



Деталі, які щойно припаяли, гарячі і можуть викликати опіки під час поводження з ними. Виконуючи технічне обслуговування плоскогубців або пістолета, переконайтеся, що вони достатньо холодні, зачекавши щонайменше 10 хвилин перед будь-яким втручанням. При використанні щипців з водяним охолодженням необхідно ввімкнути охолоджувач, щоб рідина не викликала опіків.

Перед тим, як залишити робочу зону, важливо захистити її, щоб захистити людей і майно.

WELDING FUMES AND GAS



Пари, газу та пил, що виділяються під час зварювання, небезпечні для вашого здоров'я. Необхідно забезпечити достатню вентиляцію; іноді необхідний приплив повітря. Маска зі свіжим повітрям може бути рішенням у разі недостатньої вентиляції. Перевірте ефективність всмоктування, перевіривши його на відповідність стандартам безпеки.

Будь ласка, зверніть увагу, що зварювання в замкнутому середовищі вимагає контролю з безпечної відстані. Крім того, зварювання деяких матеріалів, що містять свинець, кадмій, цинк або ртуть або навіть берилій, може бути особливо шкідливим. Також знежирте деталі перед їх зварюванням. Зварювання повинно бути заборонено поблизу жиру або фарби.

Зауважте, що зварювання в невеликих приміщеннях потребує спостереження з безпечної відстані. Крім того, зварювання певних матеріалів, що містять свинець, кадмій, цинк, ртуть або навіть берилій, може бути особливо шкідливим; також знежирюйте деталі перед їх зварюванням. Балони необхідно зберігати у відкритих або добре провітрюваних приміщеннях. Вони повинні знаходитися у вертикальному положенні і триматися на підставці або на візку. Зварювання повинно бути заборонено поблизу жиру або фарби.

НЕБЕЗПЕКА ПОЖЕЖІ ТА ВИБУХУ



Повністю захистіть зону зварювання, легкозаймисті матеріали повинні знаходитися на відстані не менше 11 метрів. Поблизу зварювальних робіт повинні бути присутніми протипожежні засоби.

Будьте обережні з виступами гарячих матеріалів або іскор, тому що навіть через тріщини вони можуть стати джерелом пожежі або вибуху. Тримайте людей, легкозаймисті предмети та ємності під тиском на достатній безпечній відстані. Слід уникати зварювання в закритих контейнерах або трубах, а якщо вони відкриті, їх необхідно звільнити від будь-яких легкозаймистих або вибухонебезпечних матеріалів (нафта, паливо, залишки газу тощо). Операції шліфування не повинні бути спрямовані на джерело зварювального струму або на легкозаймисті матеріали.

ЕЛЕКТРОБЕЗПЕКА



Використовувана електрична мережа повинна мати заземлення. Електричний розряд може бути джерелом серйозних прямих або непрямих нещасних випадків або навіть смерті.

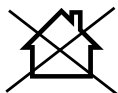
Ніколи не торкайтеся струмоведучих частин всередині або поза джерелом струму під напругою (кабелі, електроди, руки, пістолет тощо), оскільки вони підключені до зварювального кола. Перед відкриттям джерела зварювального струму відключіть його від мережі та почекайте 2 хвилини, щоб усі конденсатори розрядилися. Обов'язково змініюйте кабелі, електроди або кронштейни кваліфікованими та уповноваженими людьми, якщо вони пошкоджені. Розміри перерізу кабелю відповідно до застосування. Завжди використовуйте сухий одяг у хорошому стані, щоб ізолювати себе від зварювального контуру. Носіть ізольоване взуття незалежно від робочого середовища.



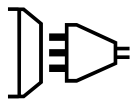
Увага! Дуже гаряча поверхня. Ризик опіків.

- Гарячі частини та обладнання можуть спричинити опіки.
- Не торкайтеся гарячих частин голими руками.
- Зачекайте, поки частини та обладнання охолонуть, перш ніж братися за них.
- У разі опіків промити великою кількістю води та негайно звернутися до лікаря.

ЕМС КЛАСИФІКАЦІЯ ОБЛАДНАННЯ

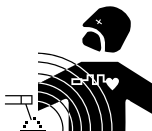


Це обладнання класу А не призначене для використання в житлових приміщеннях, де електричний струм подається через громадську низьковольтну електромережу. Можуть виникнути потенційні труднощі із забезпеченням електромагнітної сумісності на цих ділянках через кондуктивні та випромінювані радіочастотні перешкоди.



Це обладнання не відповідає стандарту IEC 61000-3-12 і призначене для підключення до приватних мереж низької напруги, підключених до загальної мережі електропостачання лише на рівні середньої та високої напруги. У разі підключення до загальнодоступної мережі низької напруги монтажник або користувач обладнання несе відповідальність за те, щоб після консультації з оператором розподільчої мережі забезпечити підключення обладнання.

ЕЛЕКТРОМАГНІТНЕ ВИПРОМІНЮВАННЯ



Електричний струм, проходячи через будь-який провідник, створює локалізовані електричні та магнітні поля (ЕМП). Зварювальний струм створює електромагнітне поле навколо зварювального контуру та зварювального обладнання.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО ОЦІНКИ ЗВАРЮВАЛЬНОЇ ПЛОЩАДКИ ТА ПРИМІЩЕННЯ

Загальний

Користувач несе відповідальність за встановлення та використання обладнання для контактного зварювання відповідно до інструкцій виробника. У разі виявлення електромагнітних перешкод користувач обладнання для контактного зварювання має нести відповідальність за вирішення ситуації за допомогою технічної допомоги виробника. У деяких випадках ця коригувальна дія може бути такою ж простою, як заземлення зварювального контуру. В інших випадках може знадобитися спорудження електромагнітного екрану навколо джерела зварювального струму і всієї заготовки з установкою вхідних фільтрів. У всіх випадках електромагнітні перешкоди повинні бути зменшені, поки вони не перестануть заважати.

Оцінка зони зварювання

Перед установкою обладнання для контактного зварювання користувач повинен оцінити потенційні електромагнітні проблеми в оточенні. Слід враховувати наступне:

- (а) наявність інших силових, контрольних, сигнальних і телефонних кабелів над, під і поряд із обладнанням для контактного зварювання;
- (б) радіо- та телевізійні приймачі та передавачі;
- (с) комп'ютери та інше контрольне обладнання;
- (д) критичне обладнання безпеки, наприклад, захист промислового обладнання;
- (е) здоров'я сусідів, наприклад, використання кардіостимуляторів або глухонімих;
- (ф) обладнання, що використовується для калібрування або вимірювання;
- (г) несприйнятливості інших матеріалів, присутніх у навколишньому середовищі.

Користувач повинен переконатися, що інше обладнання, яке використовується в середовищі, сумісне. Для цього можуть знадобитися додаткові захисні заходи;

- h) час доби, коли мають проводитися зварювальні роботи чи інші роботи.

Розмір прилеглої території залежить від структури будівлі та інших видів діяльності, що там відбуваються. Прилегла територія може виходити за межі об'єктів.

Оцінка зварювальної установки

На додаток до оцінки площі, оцінка установки контактної зварювання може бути використана для визначення та вирішення випадків порушень. Оцінка викидів повинна включати вимірювання на місці, як зазначено в статті 10 CISPR 11. Вимірювання на місці також може допомогти підтвердити ефективність заходів пом'якшення.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО МЕТОДІВ ЗНИЖЕННЯ ЕЛЕКТРОМАГНІТНИХ ВИПРОМІНЮВАНЬ

має. Електромережа загального користування: Обладнання для контактної зварювання слід підключати до загальної електромережі відповідно до рекомендацій виробника. У разі виникнення перешкод може знадобитися вжити додаткових запобіжних заходів, таких як фільтрація загального джерела живлення. Необхідно розглянути можливість екранування кабелю живлення в металевому каналі або еквіваленті постійно встановленого обладнання для контактної зварювання. Електрична безперервність екранування повинна бути забезпечена по всій його довжині. Екран слід підключити до джерела зварювального живлення, щоб забезпечити хороший електричний контакт між трубопроводом і корпусом джерела зварювального живлення.

б. Обслуговування обладнання для контактної зварювання : Обладнання для контактної зварювання повинно підлягати регулярному технічному обслуговуванню згідно з рекомендаціями виробника. Під час використання обладнання для контактної зварювання всі отвори, службові дверцята та кришки повинні бути закриті та належним чином заблоковані. Обладнання для контактної зварювання не можна модифікувати будь-яким способом, окрім модифікацій і налаштувань, як зазначено в інструкціях виробника.

в. Зварювальні кабелі: Кабелі повинні бути якомога коротшими, розташованими щільно один до одного впритул до підлоги або на підлозі.

д. Еквіпотенціальне з'єднання: Слід звернути увагу на склеювання всіх металевих предметів навколо. Однак металеві предмети, приєднані до заготовки, збільшують ризик ураження електричним струмом оператора, якщо він торкнеться як цих металевих елементів, так і електрода. Оператор повинен бути ізольований від таких металевих предметів.

д. Заземлення заготовки: Якщо зварювана деталь не з'єднана із землею з міркувань електробезпеки або через її розміри та розташування, як, наприклад, у корпусах кораблів або металевих каркасах будівель, з'єднання приміщення з землею може, випадках, а не систематично, скорочення викидів. Слід бути обережним, щоб уникнути заземлення частин, яке може збільшити ризик травмування користувачів або пошкодження іншого електричного обладнання. Якщо необхідно, з'єднання деталі, що зварюється, із заземленням має здійснюватися напряду, але в деяких країнах, де це пряме з'єднання заборонено, з'єднання має здійснюватися за допомогою відповідного конденсатора, вибраного відповідно до національних норм.

ф. Захист і екранування: Вибірковий захист і екранування інших кабелів і обладнання в прилеглої зоні може обмежити проблеми зриву. Захист усієї зварювальної зони можна розглянути для спеціальних застосувань.

ТРАНСПОРТ ТА ТРАНЗИТ ДЖЕРЕЛА ЗВАРЮВАЛЬНОГО СТРУМУ

Зварювальний джерело живлення оснащений верхніми ручками, що дозволяють переміщати його вручну. Будьте обережні, щоб не недооцінювати свою вагу. Ручки не вважаються засобом стропування.

Не використовуйте кабелі для переміщення джерела зварювального струму. Не пропускайте джерело струму через людей або предмети.

ВСТАНОВЛЕННЯ АПАРАТУРИ

- Встановіть джерело зварювального струму на підлогу з максимальним нахилом 10°.
- Джерело зварювального струму необхідно захищати від сильного дощу та не піддавати впливу прямих сонячних променів.
- Обладнання має ступінь захисту IP20, тобто:
 - захист від доступу до небезпечних частин твердих тіл діаметром >12,5 мм і,
 - відсутність захисту від бризок води.

Силові, подовжувальні та зварювальні кабелі повинні бути повністю розмотані, щоб уникнути перегріву.



Виробник не несе відповідальності за шкоду, заподіяну людям або предметам через неправильне та небезпечне використання цього обладнання.

ОБСЛУГОВУВАННЯ / ПОРАДИ

- Користувачі цієї машини повинні пройти навчання, адаптоване до використання машини, щоб отримати максимальну віддачу від її продуктивності та виконувати роботу відповідно до вимог (наприклад, навчання кузовника).
- Перед будь-яким ремонтом транспортного засобу переконайтеся, що виробник дозволив використовувати процес зварювання.



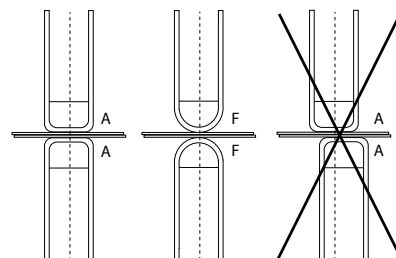
Технічне обслуговування та ремонт генератора може здійснювати тільки виробник. Будь-яке втручання в цей генератор, здійснене третьою стороною, призведе до анулювання умов гарантії. Виробник не несе відповідальності за будь-який інцидент або нещасний випадок, що стався після цього втручання.



Вимкніть живлення, вийнявши його з розетки, і зачекайте дві хвилини, перш ніж працювати з обладнанням. Всередині напруга та інтенсивність високі та небезпечні.

- Перед будь-яким втручанням перекрийте подачу стисненого повітря та скиньте тиск у контурі машини.
- Обов'язково регулярно очищайте фільтр осушувача, розташований на задній панелі пристрою.
- Пристрій оснащений балансиrom, що полегшує роботу з кусачками. Однак не дозволяйте плоскогубцям тривалий час висіти на кінці кабелю балансира, оскільки це може призвести до передчасної втоми балансира. Не дозволяйте плоскогубцям неодноразово падати, не тримаючи їх, оскільки це може пошкодити балансир.
- Можна відрегулювати натяг пружини балансира за допомогою шестигранного ключа, що входить до комплекту.
- Рівень охолоджуючої рідини важливий для правильної роботи машини. Він завжди має бути між «мінімальним» і «максимальним» рівнями, зазначеними на пристрої. Регулярно перевіряйте цей рівень і за потреби доповнюйте.
- Рекомендують оновлювати охолоджуючу рідину кожні 2 роки.
- Усі зварювальні інструменти можуть псуватися під час використання. Переконайтеся, що ці інструменти залишаються чистими, щоб машина працювала на повну.

- Перед використанням пневматичного затискача перевірте справність електродів/ковпачків (плоскі, округлі чи скошені). Якщо це не так, очистіть їх за допомогою наждачного паперу (дрібнозернистості) або замініть їх (див. посилання(и) на машині).
- Щоб гарантувати ефективну точку пайки, важливо замінювати ковпачки приблизно кожні 200 точок. Для цього:
 - Зніміть кришки за допомогою ключа для зняття кришки (код 050846)
 - Встановіть кришки з контактним мастилом (код 050440)
 - Ковпачки типу А (код: 049987)
 - Ковпачки типу F (код: 049970)
 - Скошені ковпачки (код: 049994)



Зверніть увагу: кришки повинні бути ідеально вирівняні. Якщо це не так, перевірте вирівнювання електродів (див. розділ «Встановлення та заміна рук» стор. 28)

- Перед використанням пістолета перевірте стан різних інструментів (зірочка, одноточковий електрод, вугільний електрод тощо), а потім, можливо, очистіть їх або замініть, якщо вони здаються в поганому стані.
- Регулярно знімайте кришку та видаляйте пил за допомогою повітрострумка. Скористайтеся цим, щоб кваліфікований персонал перевіряв цілісність електричних з'єднань ізольованим інструментом.
- Регулярно перевіряйте стан шнура живлення та джгута зварювального ланцюга. Якщо ознаки пошкодження є очевидними, замініть їх виробником, його сервісною службою або особою з аналогічною кваліфікацією, щоб уникнути будь-якої небезпеки.



Після кожного використання будьте обережні, щоб не залишити пучок перекрученим. Постійно скручений джгут призводить до передчасного псування та може становити небезпеку ураження електричним струмом для користувача.



- Залиште вхідні отвори джерела зварювального струму вільними для входу та випуску повітря.

3. ВСТАНОВЛЕННЯ – ЕКСПЛУАТАЦІЯ ВИРОБУ

Лише досвідчений персонал, авторизований виробником, може виконувати встановлення. Під час монтажу переконайтеся, що генератор відключений від мережі. Забороняється послідовне або паралельне з'єднання генераторів.

3.1 ОПИС МАТЕРІАЛУ

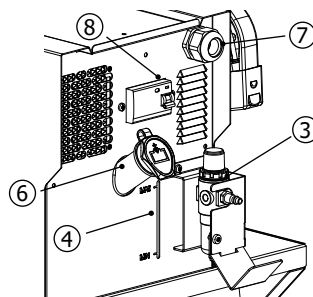
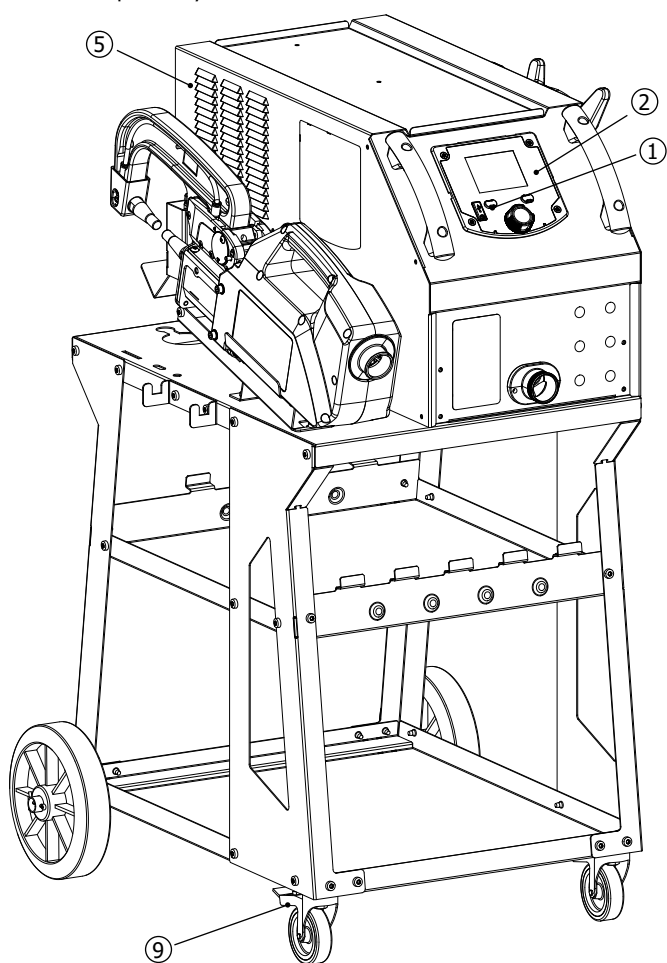
Fig.1

Цей пристрій розроблено для виконання наступних робіт з кузова:

- точкове зварювання листів пневматичним затискачем,
- зварювання листового металу пістолетом,
- зварювання цвяхів, заклепок, шайб, шпильок, молдингів,
- усунення вм'ятин і ударів (удари граду за допомогою порожнистих плоскогубців).

- 1- порт USB
- 2- Людино-машинний інтерфейс (HMI)
- 3- Фільтр-регулятор стисненого повітря
- 4- Датчик охолоджуючої рідини Вентиляційні
- 5- отвори блоку охолодження

- 6- Порт заливки охолоджуючої рідини
- 7- Мережевий кабель
- 8- Диференціальний вимикач для запуску гальм Caster
- 9- отвори блоку охолодження

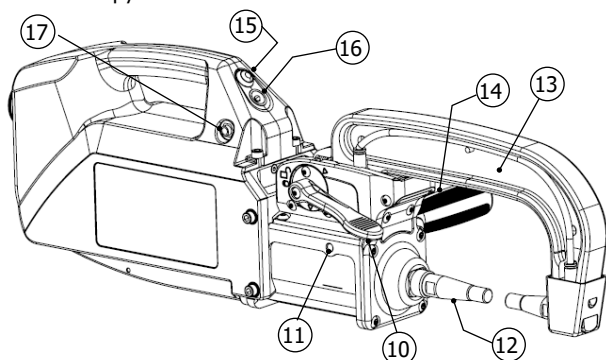


3.2 ОПИС ЗАЖИМУ

Fig.2

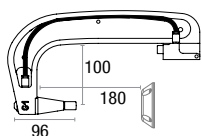
- 10- Важіль блокування/розблокування плеча
- 11- Пневматичний корпус
- 12- Електрод
- 13- Мобільна рука
- 14- Бічна ручка

- 15- Кнопка точкового зварювання Індикатор
- 16- стану точкового зварювання
- 17- Одноточковий роз'єм пістолета

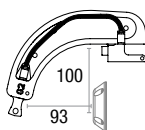


3.3 АКСЕСУАРИ ТА ОПЦІЇ

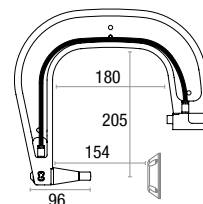
Рідина охолодження 5 л: 062511	40 ковпачків 048935	x 10 x 18 x 18 x 6 050068
USB-накопичувач 062344	Точило для накидки 048966	Датчик сили 052314
Випробування зварювання 050433	Антикорозійна зварювальна грунтовка - 500 мл 076822	Комплект одноточкового пістолета QUICK FIX 082823



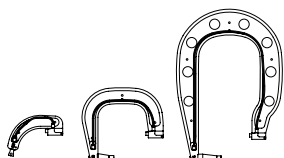
G1 (550 даН) - ref. 022768 ВКЛЮЧЕНО



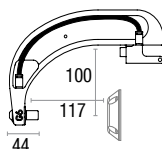
G2 (300 даН) - ref. 022775



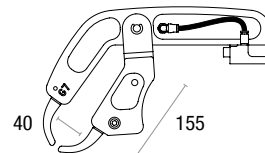
G3 (550 даН) - ref. 022782



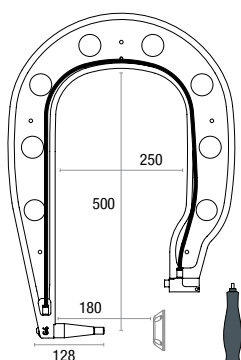
G2 + G3 + G4 - ref. 022898



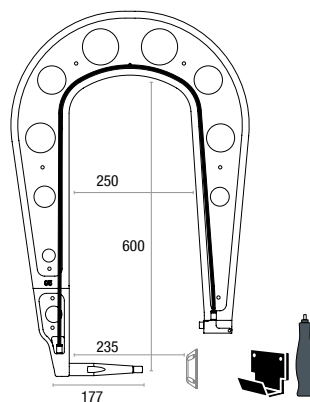
G6 (550 даН) - ref. 022812



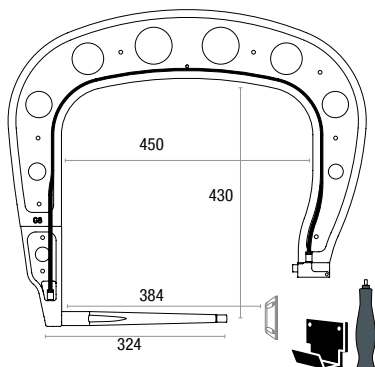
G7 (150 даН) - ref. 022829



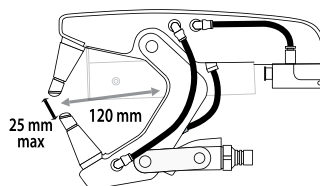
G4 (550 даН) - ref. 022799



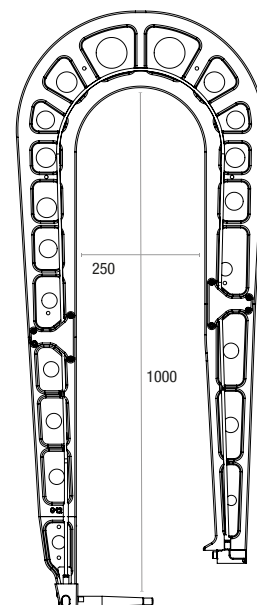
G5 (550 даН) (6.25 кг) - ref. 022805
G10 (400 даН) (5 кг) - ref. 067165



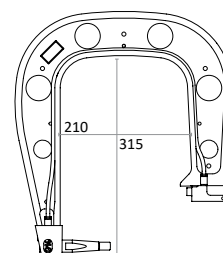
G8 (550 даН) - ref. 022836



G11 - ref. 071766



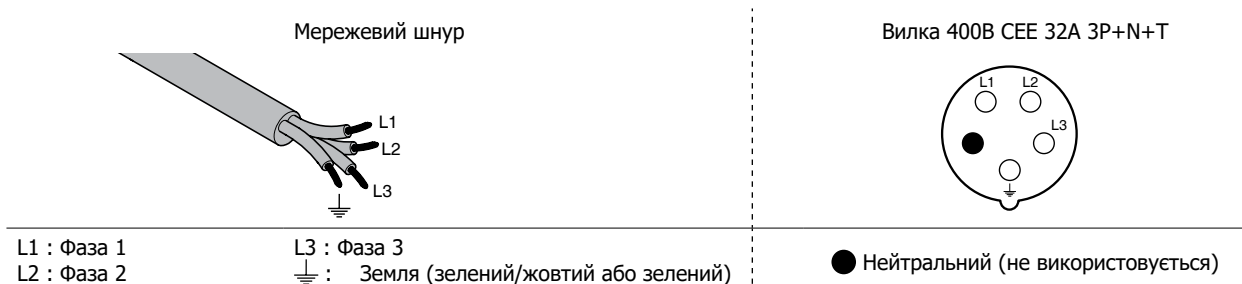
G12 (550 даН) - ref. 075238



G14 (550 даН) - ref. 080942

3.4 ДЖЕРЕЛО ЖИВЛЕННЯ

• Це обладнання призначене для використання лише в трифазній 400 В (50-60 Гц) чотирипровідній електричній установці з нейтраллю, підключеною до землі за допомогою автоматичного вимикача D із затримкою на 20 А (або запобіжника типу aM). Постійний поглинений струм (І електричні» цієї інструкції та відповідає максимальним умовам використання. Перевірте, чи джерело живлення та його захист (запобіжник і/або автоматичний вимикач) сумісні з струмом, необхідним для використання. У деяких країнах може знадобитися замінити вилку, щоб дозволити використання в максимальних умовах. Переконайтеся, що установка та її захист (ділянка кабелю, запобіжник та/або автоматичний вимикач) сумісні зі струмом, необхідним для використання.



- Джерело зварювального струму переходить у режим захисту, якщо напруга живлення менше або перевищує 15% зазначеної напруги (на екрані з'явиться повідомлення про помилку).
- Це обладнання не захищене від перенапруг, які регулярно випромінюють генератори, тому не рекомендується підключати його до цього типу джерела живлення.

3.5 ПОДАЧА СТИСНЕНОГО ПОВІТРЯ

Ніколи не перевищуйте максимальний пневматичний тиск, зазначений на задній панелі машини та в цих же інструкціях.

Подача стисненого повітря:

Використовуйте газовий штуцер $\frac{1}{4}$, щоб підключити стиснене повітря до регулятора фільтра машини.

Максимальний тиск стисненого повітря:

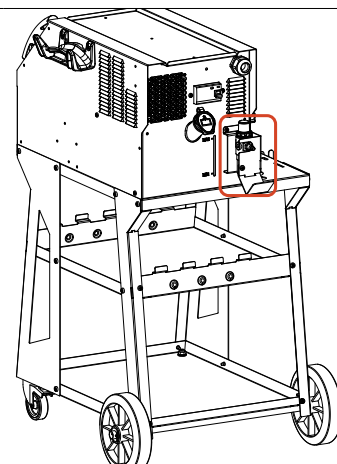
Будьте обережні, щоб не перевищувати максимальний робочий тиск повітря в 10 бар (150 фунтів на квадратний дюйм).

Регулювання тиску:

Якщо необхідно, відрегулюйте тиск повітря, щоб на екрані відображався тиск 8,3 бар.

Чисте стиснене повітря:

Для живлення годинника використовуйте лише чисте сухе стиснене повітря. Вологість і забруднення можуть спричинити збої в роботі та/або пошкодження машини.



3.6 ОХОЛОДЖУЮЧА РІДИНА



Необхідно використовувати холодоагент, рекомендований GYS: 5 л: ref. 062511

- Використання інших охолоджуючих рідин, зокрема стандартної автомобільної охолоджувальної рідини, може призвести через явище електролізу до накопичення твердих відкладень у контурі охолодження, таким чином погіршуючи охолодження та, можливо, навіть до закупорки контуру. Будь-які пошкодження машини, пов'язані з використанням іншої охолоджувальної рідини, не розглядатимуться під гарантією. Рекомендована чиста рідина забезпечує захист від замерзання до -20°C . Його можна розводити, але тільки за допомогою демінералізованої води; Не використовуйте для розведення рідини водопровідну воду!
- Щоб отримати найкращу продуктивність машини, заповніть бак до позначки MAX.
- У всіх випадках необхідно, щоб бак був заповнений принаймні до рівня MIN. Машина переходить у режим захисту у разі проблеми з заповненням контуру охолодження (на екрані з'являється повідомлення про помилку).

Будь-які пошкодження машини, пов'язані з морозом, не розглядатимуться під гарантією.

Щоб заповнити резервуар охолоджуючої рідини, виконайте наступні дії:

- Встановіть пневматичний затискач на опору.
- Налийте 5 літрів рідини (1,32 галона США) у бак. При необхідності долити до рівня MAX



Дані безпеки щодо холодоагенту:

- при попаданні в очі зніміть лінзи, якщо людина їх носить, і промийте очі великою кількістю чистої води протягом декількох хвилин. У разі виникнення ускладнень зверніться до лікаря. - у разі контакту зі шкірою, енергійно промити з милом і негайно зняти будь-який забруднений одяг.

4. ВВЕДЕННЯ МАШИНИ В ЕКСПЛУАТАЦІЮ

- Увімкнення здійснюється перемиканням перемикача в положення ON (Мал. 1–№ 8). Апарат запускає цикл тестування та ініціалізації, який триває приблизно 10 секунд (відображення пісочного годинника на екрані).

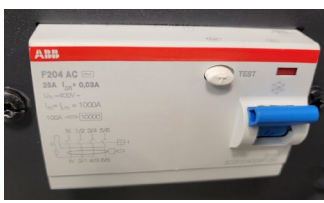
Після закінчення цього циклу машина готова до використання.

- Зупинка здійснюється перемиканням у положення ВИМК. **Увага! Ніколи не відключайте електроживлення машини під час точкового зварювання.**
- Як тільки апарат увімкнеться, рідина може циркулювати в кабелях. Перевірте, чи немає витоків.

UA

4.1 ПЕРШЕ ОБРОБКА ТА ОНОВЛЕННЯ ВАШОГО ПРОДУКТУ

Під час першого використання пристрою рекомендується перевірити наявність нових оновлень на USB-ключі, який постачається разом із ним.

1	2	3	4
			
ВИМКНЕНО		УВІМКНЕНО	

Після оновлення машина перезавантажується в звичайному режимі.

4.2 КЕРУВАННЯ МАШИНОЮ

4.2.1 Індикатор затискача

Індикатор, розташований на ручці плоскогубців (№ 16, рис. 2), надає інформацію про стан машини. Під час фази самоперевірки машини індикатор блимає червоним і зеленим.

Миготливе зелене світло:

- Станція зварюється
- Станція калібрується

Постійне зелене світло:

- Станція готова до зварювання «в режимі очікування»
- Параметри зварювання досягнуто (якщо опція керування kA/daN активована: див. § 4.2.2.3)

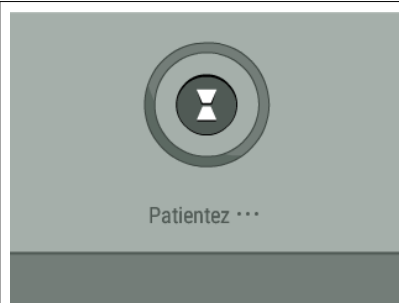
Постійне червоне світло:

- Параметри зварювання не були досягнуті (якщо опція керування kA/daN активована: див. § 4.2.2.3)
- Виявлено апаратну помилку
- Перегрів машини

Миготливе червоне світло:

- Потрібне нове калібрування в автоматичному режимі
- Триває процедура зміни курсу
- Недосяжна сила затягування
- Тиск повітря занадто низький або занадто високий, проблема з живленням (світлодіодний індикатор стає зеленим, коли несправність зникає)

4.2.2 Генератор людино-машинний інтерфейс



Під час увімкнення машина ініціалізує та виконує самоперевірку периферійних пристроїв (напруга живлення, різні датчики, IGBT, діоди, електромагнітні клапани, насоси тощо).

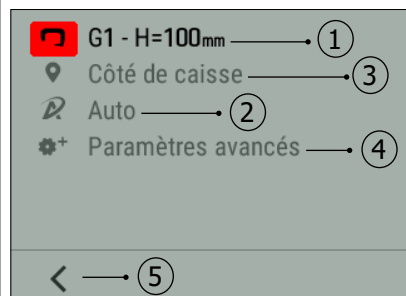
4.2.2.1 Основний дисплей



- 1: Робота плоскогубцями або одноточковим пістолетом.
- 2: Поточний час.
- 3: USB-ключ, підключений до машини. 4: Відстеження активовано.
- 5: Лічильник балів.
- 6: Тиск мережі стисненого повітря.
- 7: Права кнопка: Доступ до загального меню або підтвердження.
- 8: колесо навігації та вибору. Тривале натискання відкриває розширене меню.
- 9: Ліва кнопка: Доступ до загального меню або скасування. Тривале натискання відкриває доступ до функції зміни заголовка.
- 10: Вибрані руки та заголовки, а також режими роботи машини.
- 11: Індикатор прогресу для доступу до функції зміни курсу.

4.2.2.2 Загальне меню

Доступ до загального меню здійснюється коротким натисканням правої або лівої кнопок.



- 1: Доступ до меню для зміни руки або вибору аксесуара з пістолетом.
- 2: Доступ до режиму роботи (Автоматичний, Ручний або Синергічний).
- 3: Зона ремонту: відображається лише тоді, коли активовано відстеження (див. § 4.5.3 Відстеження). Дозволяє ввести відремонтовану ділянку, щоб відобразити її у звіті про ремонт, створеному програмним забезпеченням GYSPOT.
- 4: Доступ до меню параметрів (режим склеювання, керування параметрами зварювання).
- 5 : Повернення до головного дисплея.

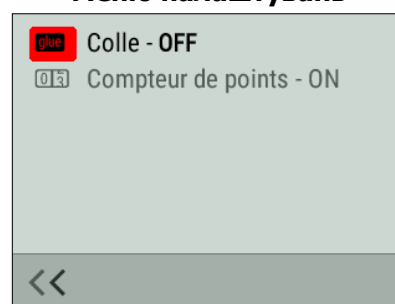
Меню зміни руки



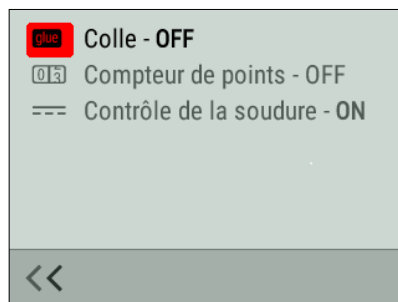
Режим роботи



Меню налаштувань



4.2.2.3 Основний дисплей

**Режим клею**

У режимах Manual і Synergic користувач може вказати наявність клею між листами. Якщо активовано режим склеювання, перед точкою зварювання робиться попередня точка. Тривалість цієї попередньої точки встановлюється в мілісекундах від 0 (ВИМК.) до 400 мс з кроком 50 мс. Коли вибрано режим склеювання, унизу головного екрана відображається «Клей».

Лічильник стібків

Користувач може ввімкнути або вимкнути лічильник балів. Щоб скинути лічильник до нуля, натисніть кнопку праворуч на екрані ↗.

контроль kA/daN

Цей параметр дозволяє активувати або деактивувати контроль сили затиску та струму затиску під час зварювання.



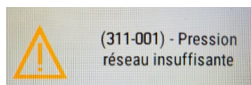
UA

4.3 РЕЖИМИ РОБОТИ



Незалежно від режиму роботи (автоматичний, синергійний, ручний), умови зварювання необхідно перевіряти на початку кожної роботи.

«Тестові» зварювальні точки повинні бути зроблені на шматках листового металу, що є типовим для об'єкта, який буде виконуватися. Виконайте 2 точкові зварні шви на тій же відстані, що й на місці. Випробуйте розрив 2-ї точки зварювання. Справа правильна, коли розрив спричиняє вилучення сердечника шляхом розриву металевого листа з мінімальним діаметром сердечника відповідно до специфікацій виробника.

**Недостатній тиск мережі**

Якщо тиску на вході недостатньо для забезпечення необхідної сили затягування, машина повідомляє про це перед точкою з наступним повідомленням про помилку «Недостатній тиск мережі». Повторне натискання на спусковий гачок дозволяє «форсувати» виконання точки, ризикуючи не досягти необхідного зусилля.

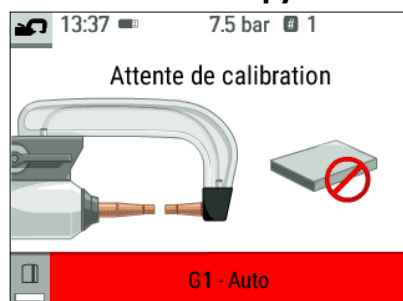
**Функція адаптивного зварювання**

Коли машина працює в ручному або синергетичному режимі, алгоритм «Адаптивне зварювання» регулює параметри зварювання в реальному часі відповідно до тиску мережі стисненого повітря та напруги живлення. Ця функція не працює в ручному режимі.

Тому рекомендується використовувати автоматичний або синергетичний режими.

4.3.1 Автоматичний режим

Цей режим працює лише в режимі затискача. Він відображається за замовчуванням, коли машина запускається, коли пістолет не підключений. Він дозволяє зварювати листи без вказівки параметрів на екрані. Апарат сам визначає відповідні параметри зварювання.

Меню зміни руки**Режим роботи****Основний дисплей**

Щоб мати можливість використовувати цей режим, калібрування вимагається на початку, при кожній зміні руки та курсу та кожні 25 точок. Для цього проводять вакуумну точку (без металу між електродами). Після успішного калібрування на дисплеї апарата з'явиться повідомлення «Готовий до зварювання».

Якщо калібрування не вдається, переконайтеся, що ковпачки в хорошому стані, що рука правильно зафіксована, і повторіть процедуру калібрування.

Коли машина буде готова, закрийте затискач на ділянці, яку потрібно зварити, щоб запустити зварювання.

Машина відобразить помилку, якщо вимірює аркуш у зборі більший за 7,5 мм або нульову товщину.

4.3.2 Синергічний режим

Цей режим визначає параметри зварювання залежно від товщини листів і типу сталі.

Товщина кожного листа може бути введена від 0,5 мм до 3 мм. Типи сталі: сталь і сталь з покриттям, сталь HLE/THLE, сталь UHLE і борна сталь (BOR).

Можна ввести збірку до 3 листів для максимальної товщини збірки 7,5 мм.

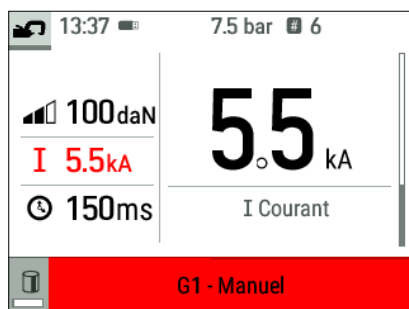


За допомогою циферблата виберіть товщину та тип сталі для кожного листа. Щоб активувати третій аркуш, виберіть його та введіть його товщину. Щоб вимкнути його, введіть нульову товщину «----»

Щоб полегшити читання на екрані, тип матеріалу визначається кольоровим кодом.

- Синій: СТАЛЬ
- Жовтий: HLE (i THLE)
- Помаранчевий: UHLE
- Фіолетовий: BOR

4.3.3 Ручний режим



Цей режим дозволяє вручну регулювати параметри точки зварювання, дотримуючись інструкцій ремонтної книги. Параметри, які потрібно налаштувати в цьому режимі:

- Інтенсивність
- Час
- Сила затягування

Обмеження параметрів зусилля і струму в залежності від типу плеча

Щоб уникнути пошкодження руки, машина автоматично обмежує максимальне зусилля та максимальний струм, які користувач може вибрати залежно від руки.

приклад: Arm G1 Максимальний струм = 13 kA Максимальна сила = 550 daN

Arm G7 Максимальний струм = 5,5 kA Максимальна сила = 150 daN

Вплив електромережі на зварювальний струм

Максимальний зварювальний струм (I2cc) також залежить від напруги живлення. Чим нижче ця напруга, тим менше сила струму.

Апарат аналізує напругу джерела живлення та регулює максимальний зварювальний струм, який може вибрати користувач.

Наприклад, якщо напруга 400 В, то I2cc дорівнює 13 kA. Якщо ця напруга падає до 380 В, то I2cc зменшується до 12,5 kA.

4.4 CHANGING ARMS



Гарантія не поширюється на аномалії та пошкодження, спричинені неправильним монтажем затискачів G.

Важливо:

- Не використовуйте мідне мастило для рук.
- Тримайте підшву рук і опору рук на затискачі чистими, щоб сприяти хорошему проходженню струму між частинами, що контактують.
- У разі тривалого невикористання, завжди зберігайте машину з рукою, встановленою на затискачі, щоб уникнути потрапляння пилу на опору руки.

Процедура зміни руки:

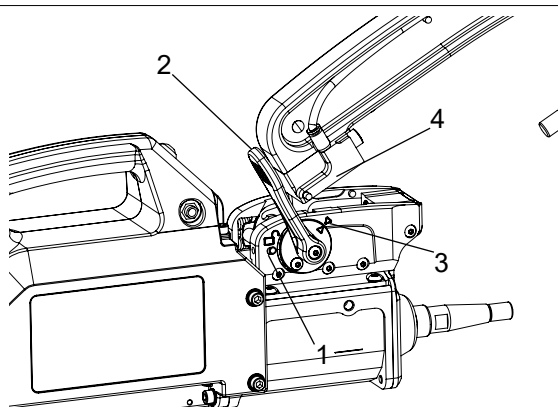
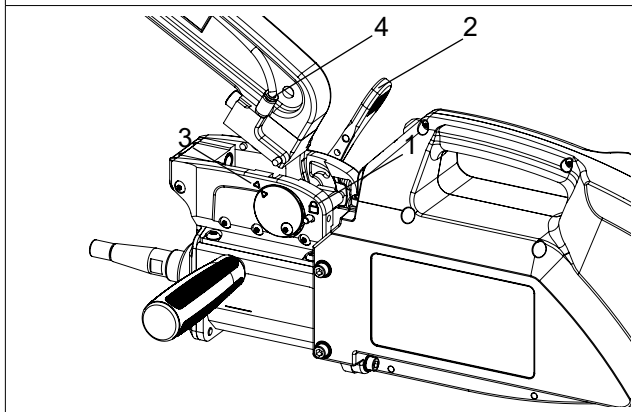
При зміні плеча необхідно відключити насос контуру охолодження. Крім того, параметри зварювання залежать від типу кронштейна. Дві можливості:

Варіант 1: увійдіть до меню зміни руки з загального меню, введіть руку, встановлену на машині.

Варіант 2: відключіть живлення машини, змініть руку, перезапустіть машину та введіть нову руку.



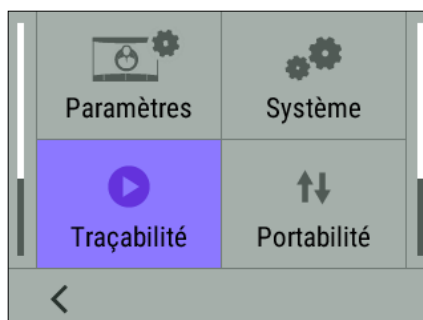
- 1) Засувка виступає зі сторони закритого замка
- 2) Важіль повинен бути в задньому положенні (~120°)
- 3) Стрілки повинні бути суміщені
- 4) Нахиліть важіль приблизно на 15° та вийміть його з корпусу (штифти повинні ковзати в паз) Перейдіть до меню «Загальне» та виберіть важіль

**4.5 РОЗШИРЕНЕ МЕНЮ**

Доступ до розширеного меню здійснюється з головного дисплея шляхом тривалого натискання на диск HMI.



Press and hold the thumb wheel



Це меню надає доступ до інформації про відстеження та системи машини (час, мови тощо).

ПАРАМЕТРИ

 Easy  Français  International (SI)  EN  7	Ця вкладка дозволяє вибрати легкий або експертний режим апарата. Виберіть мову (EN, FR тощо), систему одиниць вимірювання (bar, PSI) і яскравість екрана. За замовчуванням апарат перебуває в простому режимі. Експертний режим дозволяє регулювати додаткові параметри (кількість точок перед зміною курсу, кількість точок між двома калібруваннями в автоматичному режимі, активація поточних рамп).
---	---



Щоб отримати експертний режим, потрібен запит від вашого дистриб'ютора/посередника.

4.5.1 СИСТЕМА

 NONAME  28/02/2024-13:37  AUTO  Information  Productivité  Partiel	Містить налаштування дати та часу, можливість скидання налаштувань машини до заводських налаштувань, а також всю інформацію про версію апаратного та програмного забезпечення (запитується у разі післяпродажного обслуговування).
--	--

4.5.2 ПОРТАТИВНІСТЬ

Ця вкладка використовується для цілей технічної підтримки та післяпродажного обслуговування.

4.5.3 ПРОСЛЕЖЕННЯ

Ця функція дозволяє записувати операції у формі звіту про об'єкт і експортувати їх на USB-ключ, щоб їх можна було отримати та використовувати з ПК і програмного забезпечення GYSPOT (див. параграф «Програмне забезпечення GYSPOT»).

 Start  Exporter	Операції, що виконуються з аксесуаром однокочкового пістолета, не реєструються. Щоб почати запис, виберіть  .
---	---



 Chantier 12/06/2082	На екран виводиться список раніше створених сайтів. Щоб створити новий сайт:  довго натисніть праву кнопку. Коротко натисніть коліщатко, щоб продовжити існуючий сайт.
--	--



 DG021YP	Натисніть праву кнопку  щоб почати запис. Символ у  верхній частині екрана вказує на те, що точки зварювання записуються.
---	--



 Stop  Exporter	Щоб зупинити відстеження, поверніться до меню відстеження та виберіть  . Щоб експортувати поточний звіт сайту, необхідно зупинити запис. Під'єднайте USB-ключ, який постачається з продуктом, до USB-порту апарата, виберіть «Експорт»  .
--	---

4.6 ЗМІНА КУРСУ



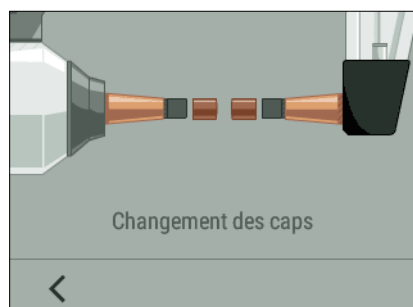
Машина підраховує кількість стібків, зроблених кожною рукою незалежно.

Досягнуто попереджувальної  і на екрані з'явиться повідомлення, коли кількість балів буде обмежена

Повідомлення залишається на дисплеї після кожної точки, доки не буде виконано операцію зміни курсу.

За замовчуванням заголовки мають змінюватися кожні 50 пунктів.

Щоб почати процедуру зміни заголовка, натискайте ліву кнопку на HMI, доки не з'явиться індикатор виконання завершити  → .



Використовуйте ключ для зняття ковпачків, щоб видалити зношені ковпачки, встановіть нову пару ковпачків.

Натисніть кнопку на плоскогубцях, доки ковпачки не торкнуться. Машина автоматично продовжить затягувати кришки.

5. ПРОГРАМНЕ ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ GYSPOT

Це програмне забезпечення призначене для редагування та збереження звітів про сайт, створених за допомогою годинника GYSPOT (або клепальника GYSPRESS 10T PP CONTROL). Програмне забезпечення GYSPOT можна інсталиувати з файлів на USB-ключі, що постачається разом із продуктом. У каталозі GYSPOT V X. XX двічі клацніть файл INSTALL.EXE та дотримуйтесь інструкцій, щоб установити програмне забезпечення на вашому ПК. Піктограма GYSPOT автоматично встановлюється на робочому столі ПК.



Програмне забезпечення GYSPOT працює лише на ПК.

5.1. ВИБІР МОВИ

Програмне забезпечення підтримує кілька мов. На даний момент доступні такі мови: французька, англійська, німецька, іспанська, голландська, датська, фінська, італійська, шведська, російська, турецька.

Щоб вибрати мову, у рядку меню натисніть «Параметри», а потім «Мови». Будь ласка, зверніть увагу: після вибору мови GYSPOT автоматично перезавантажується з урахуванням нової мови.

5.2. ВИБІР МАШИНИ

Функціональні можливості GYSPOT пов'язані з типом машини, що використовується (підключений показчик або заклепальник). Щоб вибрати годинник, у меню натисніть «Режими», потім «GYSPOT», а потім «Відстеження». Під час наступного запуску GYSPOT він автоматично перейде в режим GYSPOT (годинник).



За замовчуванням програмне забезпечення GYSPOT відкривається в режимі «Traceability». Налаштування стібка користувача недоступне на цій машині.

5.3. ІДЕНТИФІКАЦІЯ КОРИСТУВАЧА

Щоб персоналізувати видання з вашою особистою інформацією, потрібна певна інформація. Щоб ввести їх, у меню натисніть «Параметри», а потім «Ідентифікація». Відобразиться нове вікно з такою інформацією: Назва компанії Адреса / Поштовий індекс / Місто Телефон / Факс (Факс) / Електронна пошта / Логотип веб-сайту Ця інформація потім відображатиметься у виданнях.

5.4. ІМПОРТ ЗВІТІВ ПРО ВТРУЧАННЯ, ЗБЕРЕЖЕНІ НА ВАШОМУ USB-КЛЮЧІ

Щоб імпортувати звіти про втручання, зроблені за допомогою GYSPOT, на ваш комп'ютер (попередньо записані на ваш USB-ключ із пристрою, див. параграф «Відстеження»), вставте USB-ключ у USB-порт вашого ПК. Потім виберіть дисковод, у який вставлено ваш USB-ключ, і натисніть кнопку .

Коли виконується імпорт, виконані операції групуються за ідентифікатором замовлення на ремонт. Ці ідентифікатори відповідають назвам звітів, зазначеним у GYSPOT (див. Відстеження).

Цей ідентифікатор відображається на вкладці «Виконується». Після імпорту звітів можна шукати, редагувати або архівувати кожен звіт. Щоб переглянути виконані операції у звіті, виберіть звіт. Проведені операції відображаються в таблиці.

Щоб здійснити пошук, заповніть поле пошуку та натисніть кнопку .

Щоб редагувати звіт, виберіть звіт і натисніть кнопку .

Щоб заархівувати звіт, виберіть звіт, а потім натисніть кнопку для . Зверніть увагу, що імпортовані звіти неможливо видалити раніше архівування.

5.5. ІНФОРМАЦІЯ, ЩО МІСТИТЬСЯ У ЗВІТІ ПРО ВТРУЧАННЯ

У кожній точці зварювання вказується режим роботи (автоматичний, ручний тощо), рукоятка, задані параметри та фактично отримані параметри. Товщина, виміряна у випадку точки в автоматичному режимі, і стан точки, якщо активована опція Weld Control.

N° de série	N° du point	Mode	Outil	Consigne Temps (ms)	Consigne Intensité (kA)	Consigne Effort (daN)	Mesure Intensité (kA)	Mesure Effort (daN)	Mesure épaisseur (mm)	Etat	Date de création
0000000000000000	1	Normal	Pince en G n°1	620	9,9	375	9,8	300		Point Ok	31/12/2099 00:00:00
0000000000000000	2	Normal	Pince en G n°1	620	9,9	375	9,8	275		Point Ok	31/12/2099 00:00:00
0000000000000000	3	Multi-tôles	Pince en G n°1	710	10,7	425	10,7	275		Point Ok	31/12/2099 00:00:00
0000000000000000	4	Normal	Pince en G n°1	620	9,9	375	9,9	275		Point Ok	31/12/2099 00:00:00
0000000000000000	5	Auto	Pince en G n°1	1 160	11,5	540	10,1	300	8,0	Point Ok	31/12/2099 00:00:00

5.6. ПЕРЕГЛЯНУТИ АРХІВ ЗВІТІВ

Щоб переглянути архівні звіти, натисніть вкладку «Архіви». Звіти згруповані за роками та місяцями. Для перегляду проведених операцій виберіть звіт. Проведені операції відображаються в таблиці.

Для архівованих звітів можна шукати, редагувати або видалити звіт. Зауважте, що звіт, який було заархівовано та видалено, буде знову імпортовано під час нового імпорту, якщо каталог відстеження на USB-ключі не було видалено. Для виконання а пошук, заповніть поле пошуку та натисніть кнопку .

Щоб редагувати звіт, виберіть звіт і натисніть кнопку .

Щоб видалити звіт, виберіть звіт і натисніть кнопку .

5.7. ВИДАЛИТИ ФАЙЛИ ОТТЕЖЕННЯ НА USB-КЛЮЧІ

Стирання видалить усі звіти про операції, збережені на USB-накопичувачі.

Щоб стерти ці файли відстеження, вставте USB-ключ у ПК, потім у меню натисніть «Параметри», потім «GYSPOT», а потім «Очистити відстеження USB». Зверніть увагу, що під час видалення заповнені звіти про сайт, які ще не імпортовані, будуть імпортовані автоматично. Також можна видалити файли відстеження, безпосередньо видаливши файли, що містяться в каталозі: Знімний диск\TRACABILITY

5.8. ПОВНА ІНФОРМАЦІЯ У ЗВІТІ

Intervenant	Valentin DUBATEAU	Marque	Tesla
Ordre de réparation	AAA	Modèle	Model 3
Date du journal	19/09/2023	Numéro de châssis	
Intervention		Immatriculation	PR-011-GV
Commentaires	Réparation aile AVG	Mise en circulation	02/03/2024

Кожен звіт може бути заповнений такою інформацією:

- Доповідач;
- Тип транспортного засобу;
- замовлення на ремонт;
- Реєстрація;
- Введення в обіг;
- Втручання;
- Коментарі.

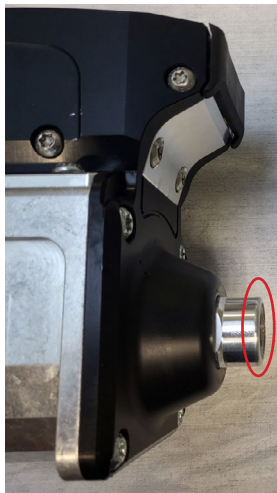
Щоб заповнити ці дані, виберіть звіт і введіть інформацію в заголовок звіту.

5.9. ДРУКУВАТИ ЗВІТ

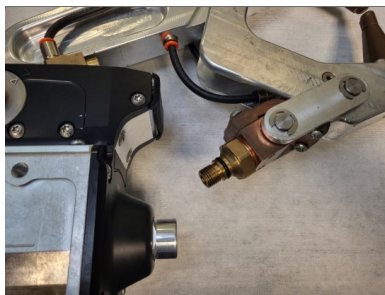
Роздрукувати звітзлото t, виберіть звіт, а потім натисніть кнопку . З'явиться попередній перегляд редагування.

 Натисніть кнопку, щоб розпочати друк.

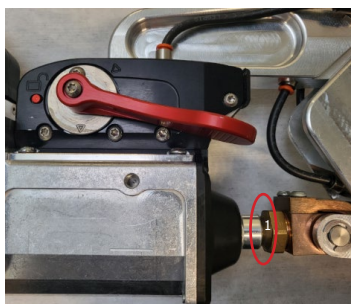
6. ВИКОРИСТАННЯ РУКИ G11 (ОПЦІЯ)



Вимкніть машину або виконайте процедуру зміни важеля, описану в § 4.4 Збірка та заміна важеля.
Зніміть затискач і відкрутіть електрод за допомогою ріжкового ключа на 17 мм. Будьте обережні, щоб не втратити мідний інжектор, який знаходиться всередині.

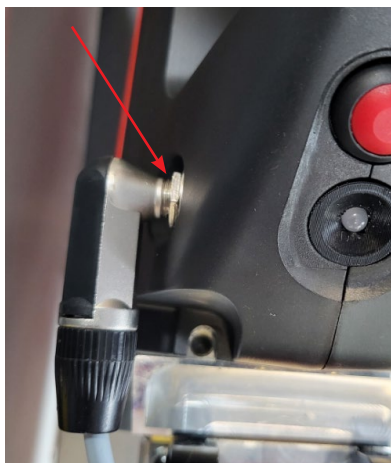


Помістіть важіль G11 на основу затиску.

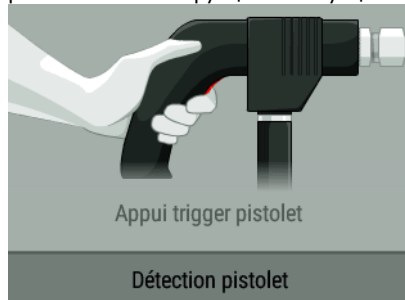


Вкрутіть латунний електрод плеча G11 в алюмінієвий подовжувач затискача за допомогою ріжкового ключа на 23 мм.

7. ВИКОРИСТАННЯ ОДНОТОЧКОВОГО ПІСТОЛЕТА (ОПЦІЯ)



Коли машина працює, під'єднайте кабель керування пістолетом до роз'єму, розташованого на ручці плоскогубців.



На екрані з'являється повідомлення з проханням натиснути на курок пістолета.

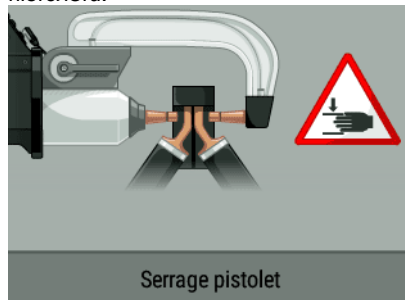


Коли пістолет встановлено на затискач (див. параграфи нижче), виберіть інструмент (зірка, кільце, гофрований дріт тощо) і перевірте. Одноточковий пістолет можна використовувати в ручному та синергічному режимах. Опція керування kA/daN (див. § 4.2.2.3) недоступна для одноточкового пістолета.

7.1 QUICK-FIX GUN



Встановіть колектор пістолета, натискаючи на спусковий гачок до фіксації пістолета.

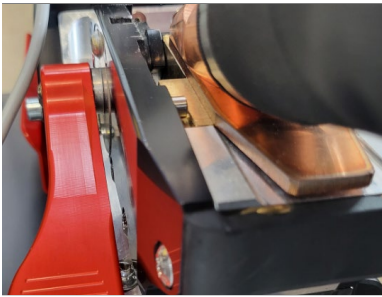


Рекомендується використовувати рукоятку G1 або G6, щоб отримати найкращу продуктивність одноточкового пістолета Quick Fix.

7.2 КОРПУС РУБНИЦІ СТАРОГО ПОКОЛІННЯ



Приєднайте кабель заземлення до рухомого електрода. Посуньте та затягніть ручку.



Зніміть важіль із затискача та приєднайте трос пістолета на його місце.



Перевірте, чи міцно затягнутий гвинт, який з'єднує колодку з кабельним наконечником.

8. ЗАХОДИ ВИКОРИСТАННЯ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ

Навчання користувачів

Користувачі цієї машини повинні пройти відповідну підготовку щодо використання машини, щоб отримати максимальну віддачу від роботи машини та виконувати роботу відповідно до вимог (приклад: навчання кузовників).

Підготовка деталей, які збираються

Важливо зачистити та закріпити зону зварювання. У випадку захисного застосування переконайтеся, що воно є електропровідним, попередньо провівши тест на зразку.

Одноточкове зварювання пістолетом

Виконуючи ремонт автомобіля, переконайтеся, що виробник дозволив цей тип зварювального процесу.

Рівень і ефективність охолоджуючої рідини

Рівень охолоджуючої рідини важливий для правильної роботи машини. Його необхідно замінювати кожні 2 роки.

9. АНОМАЛІЇ, ПРИЧИНИ, ЗАСОБИ УСУНЕННЯ

	АНОМАЛІЇ	ПРИЧИНИ	ЗАСОБИ ПРАВОВОГО ПРАВА
Зварювальні кліщі	Зроблений стібок не тримається / тримається погано	Використовуються ковпачки.	Змініть напрямки.
		Неякісна зачистка листового металу.	Перевірити підготовку поверхні.
		Введене плече не відповідає встановленому.	Перевірте руку, введену в програмне забезпечення.
	Покажчик проколює листовий метал	Використовуються ковпачки.	Змініть напрямки
		Недостатній тиск повітря.	Перевірте тиск мережі (мін. 8 бар).
		Поверхня не підготовлена належним чином.	Підготуйте поверхню до роботи.
	Відсутність влади	Проблема з живленням.	Перевірити стабільність напруги в мережі.
		Кришки почорніли або пошкоджені.	Змініть напрямки.
		Погана фіксація руки.	Зверніться до розділу «Складання та заміна зброї».
	- Швидкий перегрів машини. - Здуття кабелю живлення. - Вентилятор може бути пошкоджений	Перешкода вентилятора.	Перевірте, чи є потік повітря через вентилятор.
	- Зупинка насоса - Забруднена охолоджуюча рідина - Блокування ланцюга	Перешкода в контурі охолодження (затиснута труба).	Перевірте оболонку джгута між кареткою. Перевірте, чи насос працює належним чином. Перевірити стан охолоджуючої рідини.

пістолет	Ненормальний нагрів рушниці	Погане затягування патрона.	Перевірте герметичність патрона, зірчастого патрона та стан оболонки.
		Пістолетні піхви без кришки.	Замініть оболонку так, щоб повітряне охолодження досягало внутрішньої частини пістолета.
		Неправильне розташування колодки заземлення.	Перевірте, чи заземлююча площадка стикається з відповідним металевим листом.
	Відсутність сили з рушницею	Поганий контакт колодки з землею.	Перевірте контакт із землею.
		Погане затягування патрона або аксесуарів.	Перевірте герметичність патрона та аксесуарів, а також стан оболонки.
		Пошкоджені витратні матеріали.	Замінити витратні матеріали.

10. УМОВИ ГАРАНТІЇ ФРАНЦІЇ

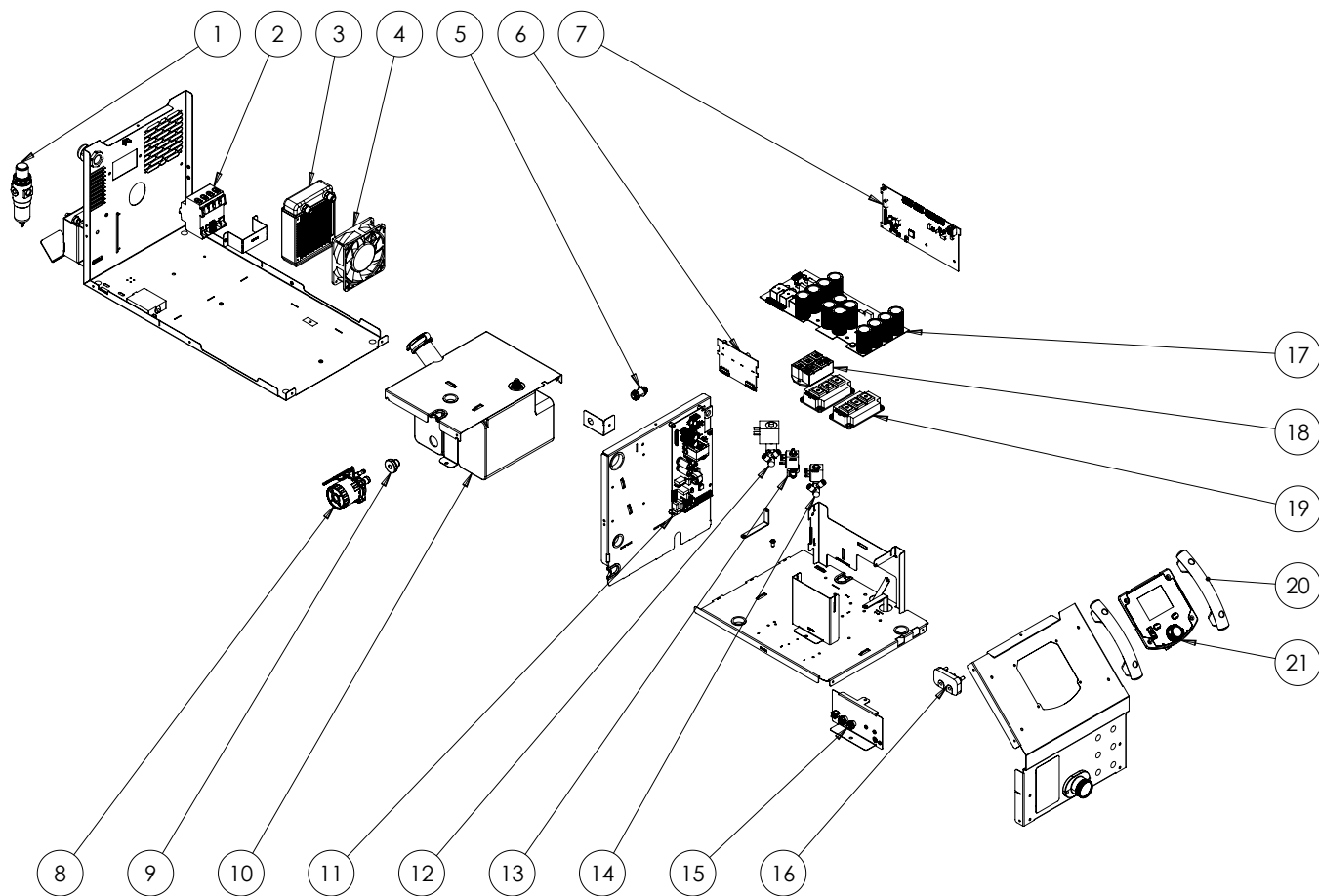
Гарантія поширюється на будь-які дефекти або виробничі дефекти протягом 2 років з дати покупки (деталі та робота). Гарантія не поширюється на:

- Усі інші пошкодження внаслідок транспортування.
- Нормальний знос деталей (наприклад, кабелів, затискачів тощо).
- Інциденти через неправильне використання (помилка живлення, падіння, розбирання).
- Поломки, пов'язані з навколишнім середовищем (забруднення, іржа, пил).

У разі поломки поверніть пристрій своєму дистриб'ютору, додавши: - підтвердження покупки з датою (вихідний чек, рахунок-фактура тощо) - записку з поясненням поломки.

11. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES / TECHNICAL SPECIFICATIONS / TECHNISCHE DATEN / ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

		400 V
Caractéristiques électriques / Electrical specifications / Elektrische Daten / Características electricas		
Tension nominal d'alimentation / Nominal supply voltage / Eingangsspannung / Tensión nominal de alimentación	U1n	3 ~ 400 V ± 10%
Fréquence secteur / Mains frequency / Netzfrequenz / Frecuencia	F	50 / 60 Hz
Courant d'alimentation permanent / Permanent power supply / Dauerhafter Versorgungsstrom / Corriente de alimentación continua	I1p	20 A
Puissance à 50 % de facteur de marche / Power at 50% duty cycle / Nennleistung bei 50% ED / Potencia al 50% del ciclo de trabajo	S50	19.5 kVA
Puissance permanente / Permanent stable power / Max. Dauerleistung / Energía permanente	Sp	13.8 kVA
Puissance maximale instantanée / Instant peak power / Max. Schweißleistung / Potencia máxima instantánea	Smax	100 kVA
Tension secondaire / Secondary voltage / Sekundärspannung / Tensión secundaria	U2d	7.7 V
Courant maximal de court-circuit primaire permanent / Maximum current permanent primary short-circuit / Maximaler permanenter Primärkurzschlussstrom / Corriente máxima de cortocircuito primario permanente	I1cc	145 A
Courant secondaire en court-circuit / Secondary current in short-circuit / Max. Kurzschlussstrom / Corriente secundaria en cortocircuito	I2cc	13 000 A
Courant secondaire permanent / Continuous secondary current / Max. Permanentstrom / Corriente secundaria permanente	I2p	1 750 A
Courant maximal de soudage réglé / Maximum current regulated welding / Max. geregelter Schweißstrom / Corriente de soldadura máxima regulada		13 000 A
Interrupteur (courbe D) / Switch (D curve) / Netzabsicherung (Kurve D) / Interruptor (curva D)		≥ 20 A
Facteur de marche / Duty cycle / Einschaltdauer / Ciclo de trabajo		1.8 %
Caractéristiques thermiques / Thermal specifications / Thermische bedingungen / Características termicas		
Température de fonctionnement / Operating temperature / Betriebstemperatur / Temperatura de funcionamiento		+5°C → +40°C +41°F → +104°F
Température de stockage / Storage temperature / Lagerungstemperatur / Temperatura de almacenaje		-25°C → +55°C -14°F → +131°F
Température de stockage liquide de refroidissement / Storage temperature coolant / Lagertemperatur Kühlmittel / Temperatura de almacenamiento del refrigerante		-20°C → +55°C -4°F → +131°F
Hygrométrie / Hygrometry / Max. Luftfeuchtigkeit / Higrimetría	@ 40°C (104°F)	< 50 %
	@ 20°C (68°F)	< 90 %
Altitude / Altitude / Max. Höhenlage / Altitud		1 000 m 3800 ft
Protection thermique par thermistance sur le pont de diodes / Thermal protection by thermistor on the diodes bridge / Überhitzungsschutz durch Thermoastat am Gleichrichter / Protección térmica mediante termistor en el puente de diodos		70°C 158°F
Caractéristiques mécaniques / Mechanical specifications / Mechanische daten / Características mecanicas		
Degré de protection / Protection level / Schutzgrad / Grado de protección		IP20
Dimensions (LxH) / Dimensions (LxH) / Abmessung (LxBxH) / Dimensiones (LxH)		63 x 76 x 127 cm
Poids / Weight / Gewicht / Peso		56 kg 123 lbs
Longueur du cordon secteur / Network cable length / Länge Netzkabel / Longitud del cable de alimentación		8 m 26 ft
Longueur du câble de la pince G / G clamp cable length / Kabellänge der Zange G / Longitud del cable de la pinza G		4 m 13.1 ft
Plage d'écartement des bras / Arm aperture dimension / Abstandsbereich der Arme / Rango de separación de los brazos	e	400 > 450 mm 1.5 to 17.7 inch
Plage de longueur des bras / Arm length dimension / Längbereich der Arme / Rango de longitud de los brazos	l	100 > 1000 mm 4 to 40 inch
Force maximale de soudage / Maximum welding force / Maximale Schweißkraft / Fuerza máxima de soldadura	Fmax	550 daN 1236 Lbf
Force minimale de soudage / Minimum welding force / Minimale Schweißkraft / Fuerza mínima de soldadura	F1min	100 daN 225 Lbf
Caractéristiques pneumatiques / Pneumatic specifications / Pneumatische merkmale / Características pneumáticas		
Pression d'alimentation maximale / Maximum pression d'alimentation / Maximaler Speisedruck / Presión máxima de alimentación	P1 max	10 bar 145 Psi
Pression d'alimentation minimale / Minimum supply pressure / Minimaler Speisedruck / Presión mínima de alimentación	P1 min	8.3 bar 120 Psi
Débit du liquide de refroidissement / Cooling liquid debit / Kühlflüssigkeitsdurchfluss / Débit du liquide de refroidissement	Q	2.2 l/min 0.6 US gpm
Perte de charge du fluide de refroidissement / Loss of cooling liquid / Druckverlust der Kühlflüssigkeit / Perte de charge du fluide de refroidissement	Δp	1.7 bar 14.5 Psi

12. PIÈCES DE RECHANGE DU GÉNÉRATEUR / GENERATOR SPARE PARTS / ERSATZTEILE DES GENERATORS / RECAMBIOS PARA GENERADORES / ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ГЕНЕРАТОРА / RESERVE ONDERDELEN / PEZZI DI RICAMBIO

		RÉF	QTY
1	Filtre régulateur / Filter regulator / Filter regulierbarer Druckluftanschluss / Filtro regulador / Regulierend filter / Filtro regolatore	53582	1
2	Interrupteur différentiel / Differential switch / Differenzialschalter / Interruptor diferencial / Differentieel schakelaar / Interruttore differenziale	52344	1
3	Radiateur / Radiator / Kühler / Radiador / Radiator / Radiatore	72175	1
4	Ventilateur / Fan / Lüfter / Ventilador / Ventilator / Ventilatore	51238	1
5	Raccord lisse D8 / Smooth D8 fitting / Glatte Anschluss D8 / Conectores lisos D8 / Gladde fitting D8 / Connettore liscio D8	71355	1
6	Carte driver / Driver card / Treiberplatine / Tarjeta conductora / Kaart driver / Scheda driver	E0189C	1
7	Carte commande machine 400V / 400V machine control board / Maschinensteuerungsplatine 400 V / Tarjeta de control de la máquina 400 V / Besturingskaart apparaat 400V / Scheda di controllo macchina 400V	E0188C	1
8	Pompe / Pump / Pumpe / Bomba / Pomp / Pompa	71876	1
9	Passe-fil / Grommet / Kabelverschraubung / Conducto / Doorgang draad / Occhiello	55361	1
10	Réservoir / Tank / Behälter / Depósito / Tank / Serbatoio	M0468	1
11	Carte alimentation 400V / 400V power supply card / 400V-Netzteilkarte / Placa de alimentación 400V / Voedingskaart 400V / Scheda di alimentazione da 400 V	E0187C	1
12	Electrovanne 2 voies DN 3.5 / 2-way solenoid valve DN 3.5 / 2-Wege-Magnetventil DN 3,5 / Electroválvula 2 vías DN 3.5 / 2-weg magneetventiel DN 3.5 / Elettrovalvola a 2 vie DN 3,5	72169	1
13	Electrovanne 3 voies / 3-way solenoid valve / 3-Wege-Magnetventil / Electroválvula 3 vías / 3-weg magneetventiel / Elettrovalvola 3 vie	71537	1
14	Electrovanne 2 voies / 2-way solenoid valve / 2-Wege-Magnetventil / Electroválvula 2 vías / 2-weg magneetventiel / Elettrovalvola 2 vie	71538	1
15	Raccord lisse D6 / Smooth D6 fitting / Anschlüsse D6, glatt / Conector liso D6 / Gladde fitting D6 / Raccordo liscio D6	71446	2
16	Plaque à borne / Terminal plate / Klemmenplatte / Placa de bornes / Aansluitplaatje / Piastra terminale	51563	1
17	Carte condensateurs machine 400V / 400V machine capacitor board / Kondensatorkarte Maschine 400V / Tarjeta de condensadores de la máquina 400 V / Condensatorprintplaat 400V / Scheda condensatore macchina 400V	E0191C	1
18	Pont de diode tri / Three-phase diode bridge / Dreifach-Diodenbrücke / Puente rectificador / Diodebrug tri / Ponte di diodi trifase	52194	1
19	Module IGBT / IGBT module / Modul IGBT / Módulo IGBT / IGBT Module / Modulo IGBT	52200	2
20	Poignée cintré / Curved handle / Gebogener Griff / Asa / Handgreep / Manici centrati	56047	2
21	Circuit IHM / HMI circuit / Displayplatine / Tarjeta IHM / HMI circuit / Circuito IHM(interfaccia)	E0250C	1

CIRCUIT DIAGRAM / SCHALTPLAN / DIAGRAMA ELECTRICO / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / ELEKTRISCHE SCHEMA / SCHEMA ELETTRICO

Schéma électrique du générateur

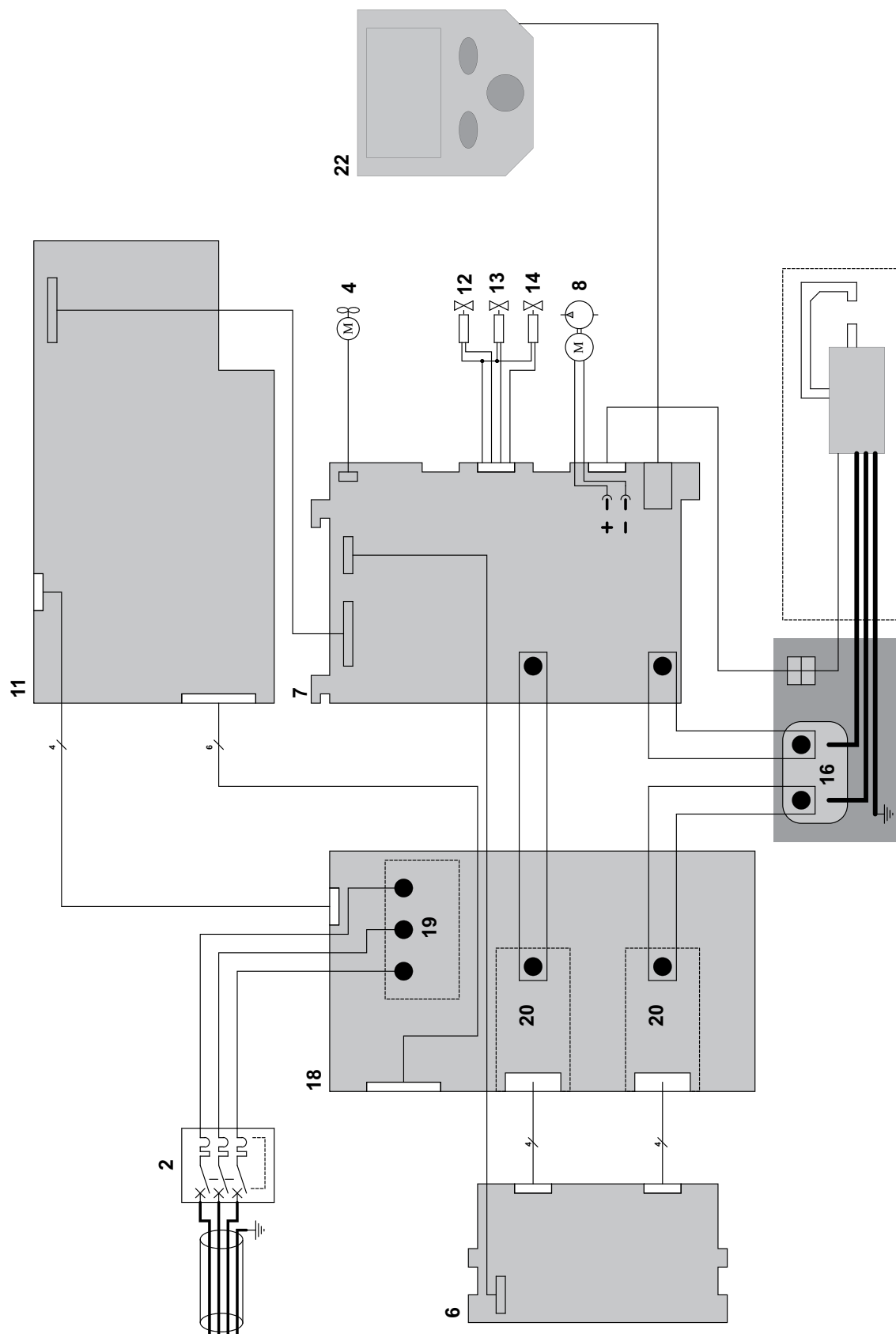


Schéma circuit de refroidissement

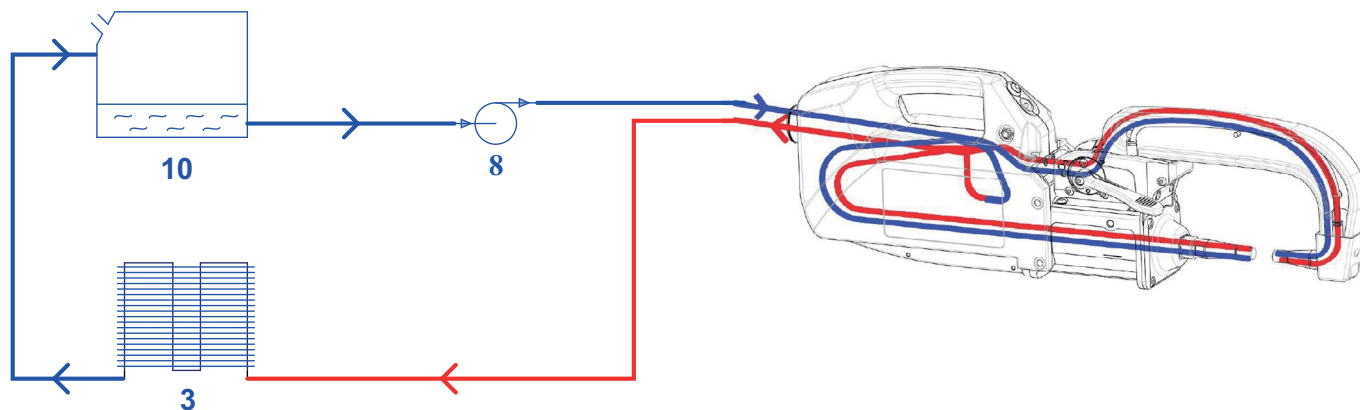
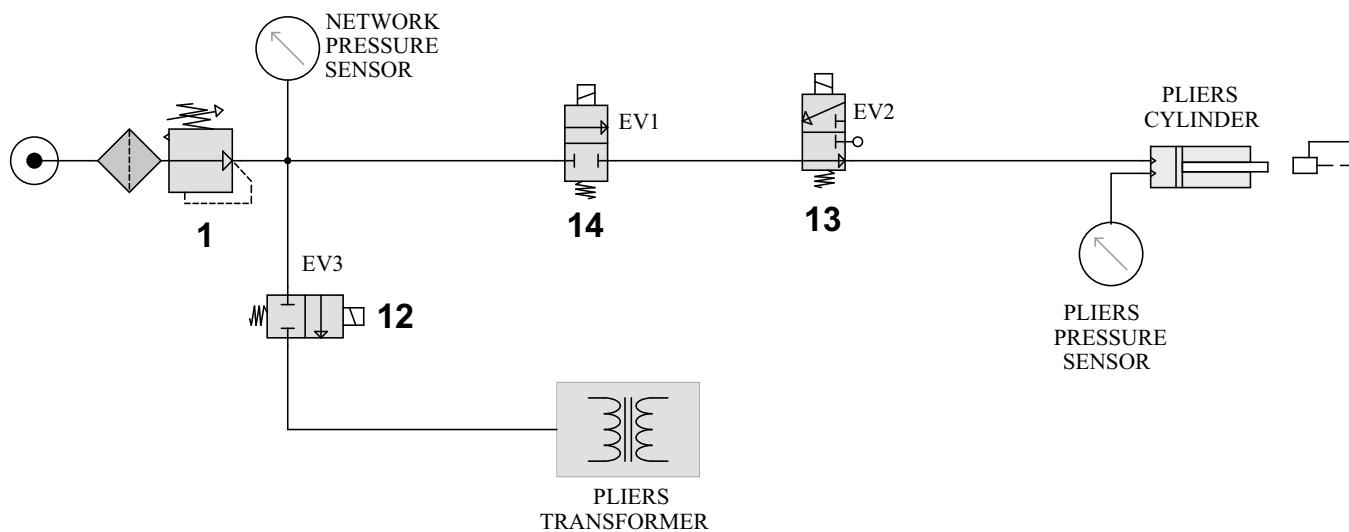
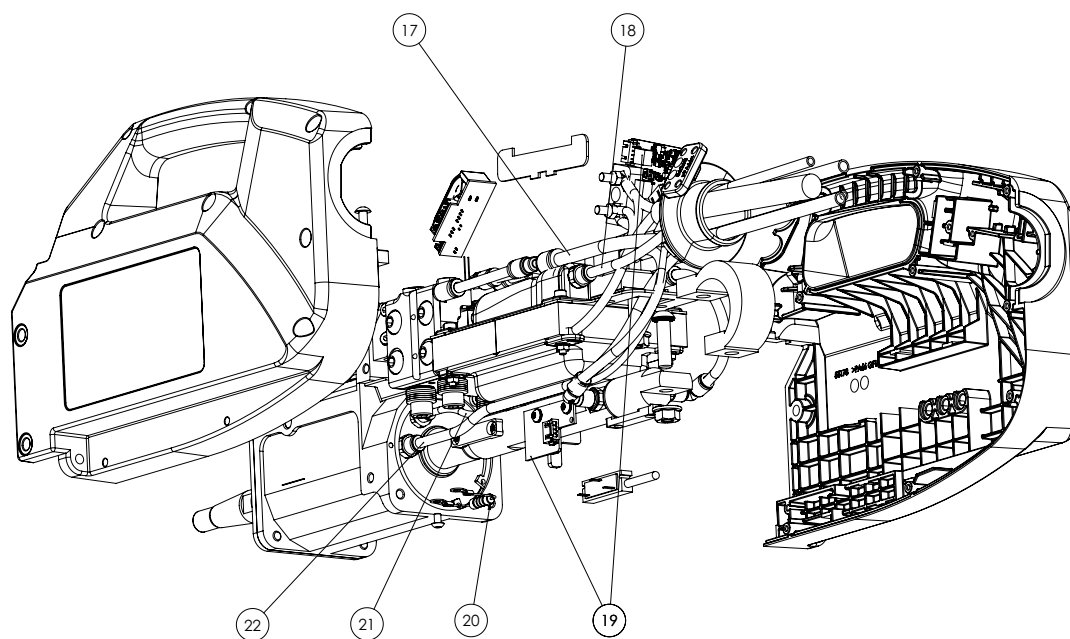
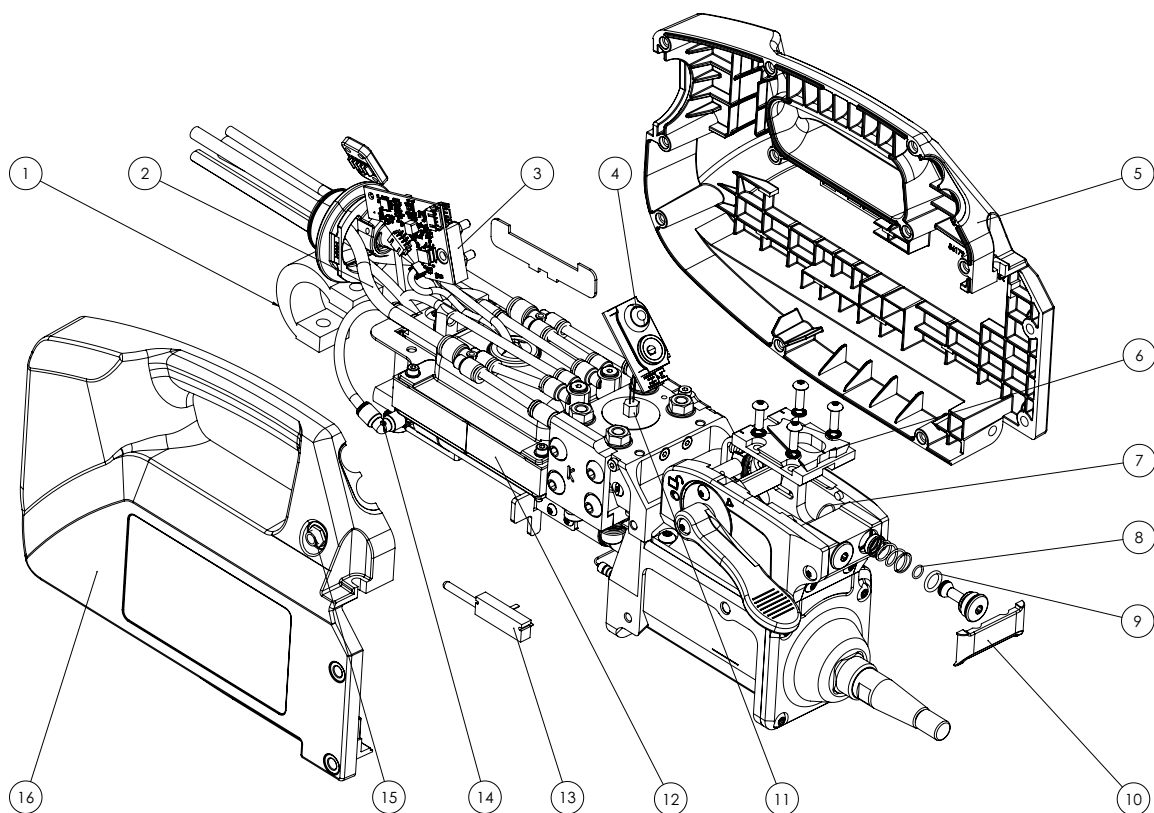


Schéma pneumatique

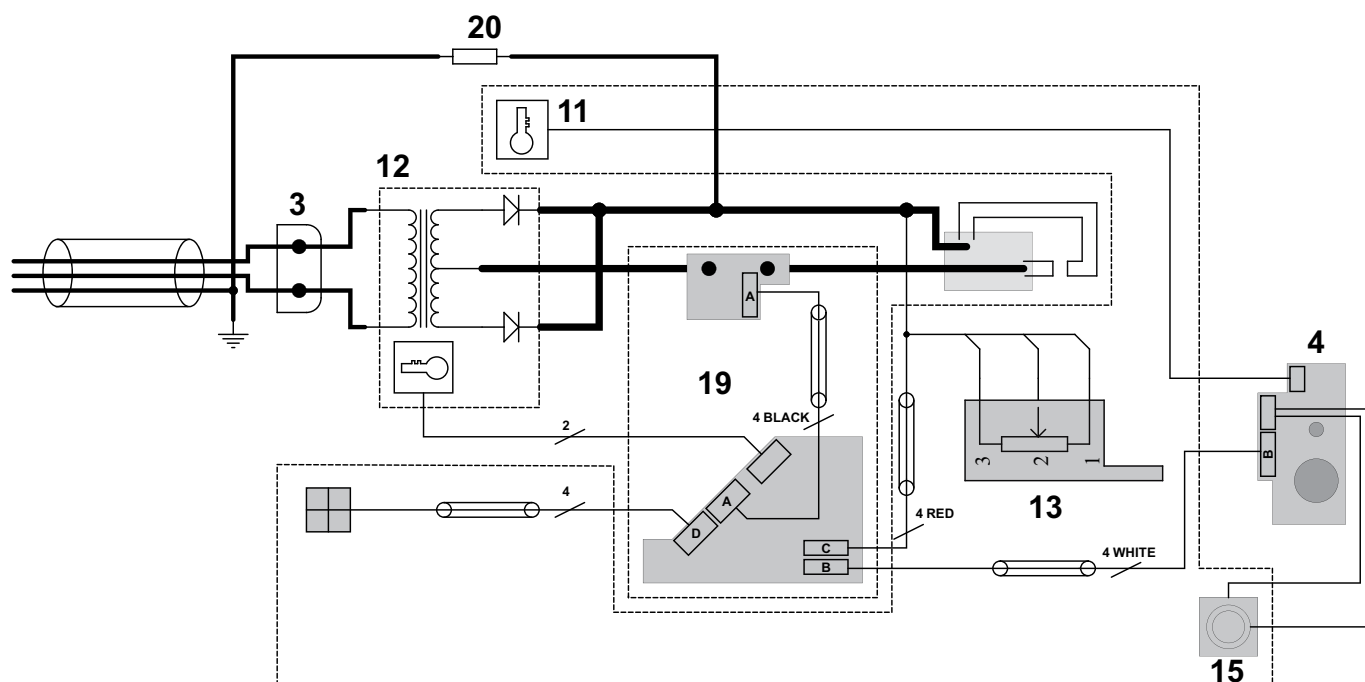


13. PIÈCES DE RECHANGE DE LA PINCE / SPARE PARTS FOR THE CLAMP / ERSATZTEILE DER ZANGE / PIEZAS DE REPUESTO PARA LA PINZA / ЗАПАСНІЕ ЧАСТИ ДЛЯ ЗАЖИМА / RESERVEONDERDELEN VOOR DE KLEM / RICAMBI PER LA PINZA

		RÉF
1	Shunt pince / Shunt clamp / Shunt-Klemme / Pinza Shunt / Shunt klem / Pinza Shunt	77060
2	Tuyau rouge D=8mm 4900mm / Red hose D=8mm 4900mm / Roter Schlauch D=8mm/4900mm / Cable rojo D=8mm/4900mm / Slang rood D=8mm 4900mm / Tubo rosso D=8mm/4900mm	F0750
3	Bornier 2 points / 2-point terminal block / 2-Punkt-Klemme / Borne de 2 puntos / Aansluitblok 2 punten / Morsettiera a 2 punti	51432
4	Circuit voyant + BP pince PTI / LED circuit + PTI clamp / Schalter + BP PTI-Zange / Circuito indicador + Pinza PTI BP / Circuit lampje + BP klem PTI / Circuito indicatore + morsetto PTI PB	E0236C
5	Coque B / Hull B / Schale B / Carcasa B / Behuizing B / Gusci B	56179
6	Socle pince interchangeable / Interchangeable clamp base / Sockel für austauschbare Zange / Base de pinza intercambiable / Sokkel verwisselbare klem / Base pinza interscambiabile	90976
7	Joint torique 13x1 / O-ring 13x1 / O-Ring 13x1 / Junta tórica 13x1 / O-ring 13x1 / Guinti torici 13x1	55227
8	Joint torique 7x1 / O-ring 7x1 / O-Ring 7x1 / Junta tórica 7x1 / O-ring 7x1 / Guinti torici 7x1	71125
9	Joint torique 10x2 / O-ring 10x2 / O-Ring 10x2 / Junta tórica 10x2 / O-ring 10x2 / Guinti torici 10x2	55179
10	Protection raccord connecteur pince G / Connector protection clip G / Abdeckung Anschlussklemme G-Bügel / Protección del connector de la pinza en G / Beveiliging aansluiting G-klem / Protezione del connettore a morsetto G	56278
11	Faisceau CTN PTI PREMIUM / PTI PREMIUM NTC bundle / CTN-Bündel PTI PREMIUM / Haz CTN PTI PREMIUM / Kabel CTN PTI PREMIUM / Fasciocavi CTN PTI PREMIUM	S81158
12	Ensemble transformateur pont de diodes 400V / 400V diode bridge transformer assembly / Transformatoranordnung Diodenbrücke 400 V / Conjunto del transformador puente de diodos 400 V / Geheel transformator-diodebrug 400V / Gruppo trasformatore a ponte di diodi da 400 V	A0112
13	Potentiomètre linéaire 3.4Kohm / Linear potentiometer 3.4Kohm / Linear-Potentiometer 3,4 kOhm / Potenciómetro lineal 3.4Kohm / Lineaire potmeter 3.4Kohm / Potenziometro lineare 3,4Kohm	63090
14	Raccord équerre mâle Ø6 / Ø6 male angle fitting / Eckverbinder, Stecker Ø6 / Conector macho de escuadra Ø6 / Elleboog fitting mannelijk Ø6 / Raccordo staffa maschio Ø6	71482
15	Faisceau jack PTI PREMIUM / PREMIUM PTI jack harness / PTI-Klinkenkabel PREMIUM / Haz jack PTI PREMIUM / Kabel jack PTI PREMIUM / Cablaggio jack PREMIUM PTI	S81157
16	Coque A / Hull A / Schale A / Carcasa A / Behuizing A / Scafo A	56178
17	Tuyau bleu D=8mm 4900mm / Blue hose D=8mm 4900mm / Blauer Schlauch D=8mm/4900mm / Cable azul D=8mm/4900mm / Slang blauw D=8mm 4900mm / Tubo blu D=8mm/ 4900mm	F0748
18	Tuyau transparent D=6mm 4600mm / Transparent hose D=6mm 4600mm / Transparenter Schlauch D=6mm/4600mm / Cable transparente D=6mm/4600mm / Slang transparant D=6mm 4600mm / Tubo trasparente D=6mm/ 4600mm	F0790
19	Circuit pince PTI Premium / PTI Premium clamp circuit / Klemmenschaltung PTI Premium / Circuito de la pinza PTI Premium / Circuit klem PTI Premium / PTI Circuito a pinza Premium	E0185C
20	Résistance 47ohms 5W / Resistor 47ohms 5W / Widerstand 47 Ohm, 5 W / Resistencia 47 ohms 5W / Weerstand 47ohms 5W / Resistore 47 ohm 5W	63138
21	Tuyau jaune D=4mm 400mm / Yellow hose D=4mm 400mm / Gelber Schlauch D=4mm/400mm / Cable amarillo D=4mm/400mm / Slang geel D=4mm 400mm /	94607
22	Tuyau noir D=6mm 4800mm / Black hose D=6mm 4800mm / Schwarzer Schlauch D=6mm/4800mm / Cable negro D=6mm/4800mm / Slang zwart D=6mm 4800mm / Tubo nero D=6mm/ 4800mm	F0791
23	Faisceau + pince complet PTI NEO 400V / Complete PTI NEO 400V harness + clamp / Kompletter Kabelbaum + Klemme PTI NEO 400V / Arnés completo PTI NEO 400V + abrazadera / Compleet PTI NEO 400V harnas + klem / Cablaggio completo PTI NEO 400V + morsetto	S81162
24	Pince seule PTI NEO 400V / PTI NEO 400V single clamp / Einzelne Zange PTI NEO 400V / Pinza simple PTI NEO 400V / PTI NEO 400V enkele klem / Pinza singola PTI NEO 400V	S81163
25	Faisceau seul PTI NEO 400V / Single-beam PTI NEO 400V / Einzelner Strahl PTI NEO 400V / Haz único PTI NEO 400V / Enkelstraals PTI NEO 400V / PTI NEO 400V a raggio singolo	S81164

CIRCUIT DIAGRAM / SCHALTPLAN / DIAGRAMA ELECTRICO / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / ELEKTRISCHE SCHEMA / SCHEMA ELETTRICO

Schéma électrique de la pince



14. PIÈCES DE RECHANGE ET ACCESSOIRES PISTOLET / SPARE PARTS AND ACCESSORIES GUN / ERSATZTEILE UND ZUBEHÖR PISTOLE / REPUESTOS Y ACCESORIOS PISTOLA / RESERVEONDERDELEN EN ACCESSOIRES VOOR PISTOLEN / RICAMBI E ACCESSORI PER PISTOLE

Accéder à la liste des pièces détachées des bras :

Depuis la page produit SAV : 063419 - Bras G

En cliquant sur le lien : [Nomenclature Bras G](#)

En scannant le QR-Code :

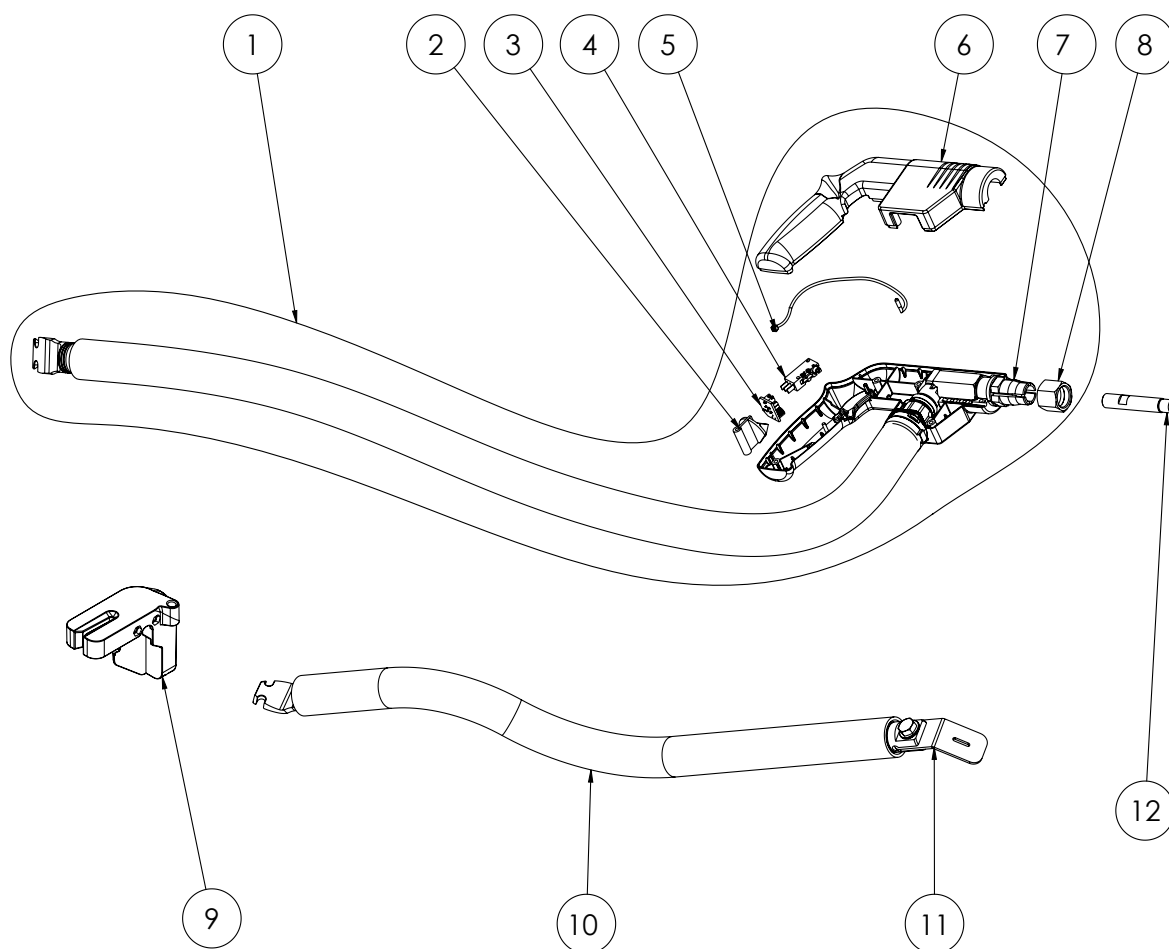
Access the arms spare parts list :

From the After-Sales Service product page : 063419 - G Arm

By clicking on the link : [G arms spare parts](#)

By scanning the QR-Code :





N°	Désignation	Réf.
1	Câble pistolet Quick fix complet / Quick fix gun cable complete / Pistolenkabel Quick fix komplett / Cable completo de la pistola Quick Fix / Kabel pistool Quick fix compleet / Cavo per pistola a fissaggio rapido completo	A0334
2	Cale plastique pour carte électronique / Plastic wedge for electronic board / Plastikkeil für die Platine / Bloque de plástico para tarjeta electrónica / Kunststoffen wig voor elektronische kaart / Cuneo in plastica per scheda elettronica	J0177
3	Carte électronique / Electronic board / Elektronikplatine / Tarjeta electrónica / Print plaat / Scheda elettrica	E0237C
4	Switch pistolet 0.1A 125V AC / Gun switch 0.1A 125V AC / Schalter Pistole 0,1 A 125 V AC / Interruptor de la pistola 0.1A 125V AC / Switch pistool 0.1A 125V AC / Switch pistola 0,1A 125V CA	77053 ou 053267
5	Sonde thermique + connecteur / Thermal probe + connector / Temperaturfühler + Anschluss / Sonda térmica + conector / Temperatuursensor + aansluiting / Sonda termica + connettore	21775
6	Coques pistolet monopoint / Single point pistol hulls / Stoßpunkter-Pistolenschalen / Carcasas de la pistola monopunto / Behuizing enkelpunts pistool / Gusci pistola a punta singola	S81050
7	Mandrin (avec écrou) / Chuck (with nut) / Werkzeugaufnahme(mit Mutter) / Portaelectrodos (con tuerca) / Boorhouder (met moer) / Mandrino (con dado)	90370 (048188)
8	Écrou pour mandrin Gyspot / Nut for Gyspot / chuck / Mutter für Gyspot-Futter / Tuerca aseguradora para Gyspot / Moer voor boorkop Gyspot / Dado per mandrino Gyspot	90140
9	Support faisceau / Beam support / Kabelbaumhalter / Soporte / Kabel-houder / Supporto cablaggio	56340
10	Câble masse Quick fix / Ground cable Quick fix / Massekabel Quick fix / Cable de masa Quick Fix / Massa-kabel Quick fix / Cavo di terra Quick fix	A0333
11	Plaque cuivre masse / Ground copper plate / Kupferplatte Masse / Placa de masa / Koperen massa-plaatje / Placca di massa in rame	91997
12	Caps type F / Caps type F / Kappen Typ F / Caps de tipo F / Caps type F / Cap tipo F	77028

ICONOS / SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / ICONOS

	- Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. - Warning ! Read the instructions manual before use. - Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием - ¡Cuidado! Lea el manual de instrucciones antes de su uso. - Let op! Lees voor gebruik aandachtig de gebruiksaanwijzing door. - Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso.
	Courant de soudage continu - Direct welding current - Gleichschweißstrom - Corriente de soldadura continua. - Постоянный сварочный ток - Gelijkstroom
A	Ampères - Amperes - Ampere - Amperios - Амперы - Ampère - Amper - Ampère
V	Volt - Volt - Volt - Voltio - Вольт - Volt
Hz	Hertz
3 ~	- Alimentation électrique triphasée 50 ou 60Hz. - Three-phase power supply 50 or 60Hz - Dreiphasige Netzversorgung mit 50 oder 60 Hz - Alimentación eléctrica trifásica 50 o 60Hz - Трёхфазное электропитание 50 или 60Гц - Driefasen elektrische voeding 50 of 60Hz - Alimentazione elettrica trifase 50 o 60Hz.
U_{1N}	- Tension d'alimentation assignée - Instructed supply voltage - Versorgungsspannung - Tensión de alimentación asignada - Номинальное напряжение питания - Nominale voedingspanning
S_P	- Puissance permanente (au facteur de marche de 100%) - Permanent power (at a 100% duty cycle) - Dauerleistung (Einschaltdauer @100%) - Potencia permanente (al ciclo de trabajo de 100%) - Постоянная мощность (при ПВ 100%) - Permanent vermogen (bij een inschakelduur van 100%)
S₅₀	- Puissance à 50% de facteur de marche - Power at 50% duty cycle - Leistung bei Einschaltdauer @ 50% - Potencia al 50 % del ciclo de trabajo - Мощность при ПВ 50 % - Vermogen bij 50% van de inschakelduur.
U_{2d}	- Tension continue à vide - Continued no load voltage - Leerlaufspannung - Tensión continua en vacío - Постоянное напряжение холостого хода - DC nullastspanning
I_{2cc}	- Courant maximal de court-circuit secondaire - Maximal current of a secondary short circuit - Maximaler, sekundärseitiger Kurzschlussstrom - Corriente máxima de cortocircuito secundario - Максимальный ток короткого замыкания на вторичке - Secondaire maximale kortsluitingsstroomsterkte
I_{2P}	- Courant permanent au secondaire - Permanent current to secondary - Sekundärseitiger Dauerstrom - Corriente permanente en el secundario - Постоянный ток на вторичке - Permanente secundaire stroom
e	- Plage d'écartement des bras - Arm aperture dimension - Abstandsbereich der Arme - Rango de separación de los brazos - Расстояние разжимания между электродами плеча - Spreidingsbereik armen
l	- Plage de longueur des bras - Arm length dimension - Längenbereich der Arme - Zona de longitud de brazos - Пределы длины плеч - Lengtebereik armen
F_{max}	- Force maximale de soudage - Maximum welding force - Maximale Schweißkraft - Fuerza máxima de soldadura - Максимальная сила сварки - Maximale laskracht
P_{1 min}	- Pression d'alimentation minimale - Minimum input pressure - Minimaler Versorgungsdruck - Presión mínima de alimentación - Минимальное давление подачи - Minimale voedingsdruk
P_{1 max}	- Pression d'alimentation maximale - Maximum input pressure - Maximaler Versorgungsdruck - Presión máxima de alimentación - Максимальное давление подачи - Maximale voedingsdruk
Q	- Débit assigné du fluide de refroidissement - Cooling liquid debit instructed - Nominaler Kühlflüssigkeitsdurchfluss - Caudal asignado del fluido de refrigeración - Номинальный расход охлаждающей жидкости - Nominale toevoer koelvloeistof
Δp	- Perte de charge assignée du fluide de refroidissement - Loss of charge of the cooling liquid instructed - Nominaler Druckverlust der Kühlflüssigkeit - Pérdida de carga asignada del fluido de refrigeración - Номинальная потеря зарядки охлаждающей жидкости - Nominale verlies koelvloeistof
m	- Masse de la machine - Mass of the machine - Gewicht des Geräts - Masa de la máquina - Macca annapata - Gewicht van het apparaat
	- Groupe froid - Cooling unit - Kühleinheit - Grupo de refrigeración - Система охлаждения - Koelgroep
	Sortie d'eau - Water outlet - Kühlmittelausgang - Salida de agua - Выход жидкости - Uitgang water
	Entrée d'eau - Water inlet - Kühlmittleingang - Entrada de agua - Вход жидкости - Ingang water
MAXI	Niveau maximum d'eau - Maximum water level - Maximaler Kühlmittelstand - Nivel máximo de agua - Максимальный уровень жидкости - Maximale waterniveau
MINI	Niveau minimum d'eau - Minimum water level - Minimaler Kühlmittelstand - Nivel mínimo de agua - Минимальный уровень жидкости - Minimale waterniveau
	Les porteurs de pacemaker ne doivent pas rester à proximité de cet appareil. / People wearing pacemakers are advised to not come close to the machine. / Personen mit Herzschrittmacher müssen nicht in der Nähe dieser Produktet bleiben. / Personas utilizando estimuladores cardiacos no deben dejar cerca de este aparato. / Dragers van een pacemaker mogen niet in de buurt van het apparaat verblijven. / Os pcesos de pacemaker não podem ficar em proximidade do aparelho. / Лица, использующие электрокардиостимуляторы, не должны находиться вблизи данного аппарата.
	Attention ! Champ magnétique important. Les personnes porteuses d'implants actifs ou passifs doivent étre informées. - Warning! Major magnetic field. Persons with active or passive implants must be informed.- Achtung! Starkes Magnetfeld. Personen, die aktive oder passive Implantate tragen, müssen informiert werden. - ¡Atención! Campo magnético importante. Las personas que lleven implantes pasivos o activos deben informarse. - Let op! Sterk magnetisch veld. Dragers van actieve of passieve implantaten moeten worden geïnformeerd.- Внимание! Сильное магнитное поле. Лица, имеющие активные или пассивные имплантаты должны быть информированы.
	Ne pas utiliser l'appareil en plein air. Ne pas utiliser l'appareil sous des projections d'eau. - Do not use the machine in the open air. Do not project water onto the machine. - Gerät nicht in Außenbereichen verwenden. Gerät nicht ohne Schutz gegen Nässe verwenden. - No utilize la herramienta al aire libre. No utilice el aparato bajo proyecciones de agua. - Gebruik het apparaat niet in de open lucht. Het apparaat niet gebruiken onder spatend water. - Не используйте аппарат на улице. Не используйте аппарат под брызгами воды.

	- Matériel conforme aux directives européennes. La déclaration UE de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). - Device complies with Europeans directives. The EU Declaration of Conformity is available on our website (see cover page). - Die Geräte entsprechen die europäischen Richtlinien. Die Konformitätserklärung finden Sie auf unsere Webseite. - Aparato conforme a las directivas europeas. La declaración de conformidad UE está disponible en nuestra página web (dirección en la portada). - Устройство соответствует директивам Евросоюза. Декларация UE о соответствии доступна для просмотра на нашем сайте (ссылка на обложке). - Apparaat in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De E.U. verklaring van overeenstemming kunt u downloaden op onze website (adres vermeld op de omslag). - Dispositivo conforme alle direttive europee. La dichiarazione UE di conformità è disponibile sul nostro sito internet (vedere alla pagina di copertina).
	- Matériel conforme aux normes Marocaines. La déclaration C_o CMIM de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). - Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C_o CMIM of conformity is available on our website (see cover page). - Das Gerät entspricht die marokkanischen Standards. Die Konformitätserklärung C_o CMIM ist auf unserer Webseite verfügbar (siehe Titelseite). - Equipamiento conforme a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C_o CMIM está disponible en nuestra página web (ver página de portada). - Товар соответствует нормам Марокко. Декларация C_o CMIM доступна для скачивания на нашем сайте (см на титульной странице). - Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C_o CMIM van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag). - Materiale conforme alle normative marocchine. La dichiarazione C_o CMIM di conformità è disponibile sul nostro sito (vedi scheda del prodotto).
IEC 62135-1 ISO 669:2016	La source de courant de soudage est conforme aux normes IEC62135-1 et EN ISO 669. - This welding machine is compliant with standard IEC62135-1 et EN ISO 669. - Das Gerät entspricht der Norm IEC62135-1 und EN ISO 669 für Schweißgeräte. - La fuente de corriente de soldadura es conforme a las normas IEC62135-1 y EN ISO 669. - Источник сварочного тока отвечает нормам IEC62135-1 и EN ISO 669. - De lasroombron is in overeenstemming met de normen IEC62135-1 en EN ISO 669.
	L'appareil respecte la directive 2013/35/UE. - The machine is compliant with standard 2013/35/EU. - Das Gerät entspricht der Richtlinie 2013/35/UE. - El aparato se ajusta a la Directiva 2013/35/UE. - Аппарат отвечает директиве 2013/35/UE. - Het apparaat voldoet aan de richtlijn 2013/35/UE.
	- Ce matériel fait l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! - This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2002/96/UE. Do not throw away in a household bin! - Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (sondermüll) gemäß europäische Bestimmung 2012/19/UE. Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden. - Este material requiere una recogida de basuras selectiva según la directiva europea 2012/19/UE. ¡No tirar este producto a la basura doméstica! - Это оборудование подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник! - Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Gooi het apparaat niet bij het huishoudelijk afval ! - Questo dispositivo è oggetto di raccolta differenziata secondo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici.
	- Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri. - This product should be recycled appropriately. - Recyclingprodukt, das gesondert entsorgt werden muss. - Producto reciclable que requiere una separación determinada. - Этот аппарат подлежит утилизации. - Product recyclebaar, niet bij het huishoudelijk afval gooien. - Prodotto riciclabile soggetto a raccolta differenziata.
	- Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne). - EAC Conformity marking (Eurasian Economic Community). - EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft). - Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática). - Знак соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество). - EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming. - Marchio di conformità EAC (Comunità economica Eurasiatica).
	- Matériel conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). - Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page). - Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die Konformitätserklärung für Großbritannien ist auf unserer Internetseite verfügbar (siehe Titelseite). - Equipo conforme a los requisitos británicos. La Declaración de Conformidad Británica está disponible en nuestra página web (véase la portada). - Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на нашем веб-сайте (см. главную страницу). - Materiaal conform aan de Britse eisen. De Britse verklaring van overeenkomst is beschikbaar op onze website (zie omslagpagina). - Materiale conforme alla esigenze britanniche. La dichiarazione di conformità britannica è disponibile sul nostro sito (vedere pagina di copertina).
	- Information sur la température (protection thermique). - Temperature information (thermal protection) - Information zur Temperatur (Thermoschutz) - Información sobre la temperatura (protección térmica) - Информация по температуре (термозащита). - Informatie over de temperatuur (thermische beveiliging). - Informazioni sulla temperatura (protezione termica).
	FR Matériel conforme aux exigences chinoises sur l'utilisation restreinte de substances dangereuses dans les produits électriques et électroniques. EN Equipment complying with Chinese requirements on the restricted use of hazardous substances in electrical and electronic products. DE Material, das den chinesischen Anforderungen für die eingeschränkte Verwendung gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen Produkten entspricht. ES Equipos que cumplen los requisitos chinos sobre el uso restringido de sustancias peligrosas en productos eléctricos y electrónicos. RU Оборудование, соответствующее китайским требованиям по ограниченному использованию опасных веществ в электрических и электронных изделиях. NL Apparatuur die voldoet aan de Chinese vereisten voor het beperkte gebruik van gevaarlijke stoffen in elektrische en elektronische producten. IT Apparecchiature conformi ai requisiti cinesi sull'uso limitato di sostanze pericolose nei prodotti elettrici ed elettronici. PL Sprzęt zgodny z chińskimi wymogami dotyczącymi ograniczonego stosowania niebezpiecznych substancji w produktach elektrycznych i elektronicznych.

**GYS France**

Siège social / Headquarter
1, rue de la Croix des Landes - CS 54159
53941 Saint-berthevin Cedex
France

www.gys.fr
+33 2 43 01 23 60
service.client@gys.fr

GYS Italia

Filiale / Filiale
Via Porta Est, 7
30020 Marcon - VE
Italia

www.gys-welding.com
+39 041 53 21 565
italia@gys.fr

GYS UK

Filiale / Subsidiary
Unit 3
Great Central Way
CV21 3XH - Rugby - Warwickshire
United Kingdom

www.gys-welding.com
+44 1926 338 609
uk@gys.fr

GYS China

Filiale / 子公司
6666 Songze Road,
Qingpu District
201706 Shanghai
China

www.gys-china.com.cn
+86 6221 4461
contact@gys-china.com.cn

GYS GmbH

Filiale / Niederlassung
Professor-Wieler-Straße 11
52070 Aachen
Deutschland

www.gys-schweissen.com
+49 241 / 189-23-710
aachen@gys.fr

GYS Iberica

Filiale / Filial
Avenida Pirineos 31, local 9
28703 San Sebastian de los reyes
España

www.gys-welding.com
+34 917.409.790
iberica@gys.fr