

VAS 821 101



NÁVOD K OBSLUZE v1

Obsah

1- ÚVOD, BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A OBECNÁ OPATŘENÍ	2
2- POPIS STROJE	3-4
3- INSTALACE STROJE	5-6
4- ČINNOST PRODUKTU	7
Definice kláves	7
Doporučení pro použití režimů svařování	8
Použití pneumatických kleští C	9-12
Použití pistole	12
Chybová hlášení	13
Počítadlo svárů	14
Záznam událostí (záznam – režim identifikace uživatele – uživatelské programy)	14-17
Paměťová karta SD	17
Software GYSPOT	18-21
5- POKYNY PRO POUŽITÍ A ÚDRŽBU	22
Školení uživatele	22
Příprava dílce	22
Jednostranné svařování	22
Množství a účinnost chladicí kapaliny	22
Čištění vzduchového filtru	22
Údržba generátoru	22
Čištění / výměna svařovacích nástrojů a dalšího vybavení	22
Instalace a použití pistole	23
Výměna ramen C	24
Nastavení ramen C	25-27
6- PROBLÉMY / PŘÍČINY / ŘEŠENÍ	28
7- PROHLÁŠENÍ O SHODĚ	29
8- ZÁRUKA	29
9- SCHÉMA ELEKTRICKÉHO ZAPOJENÍ	30
10- OKRUH CHLADICÍ KAPALINY	31
11- KONEKTORY	31
12- TECHNICKÉ SPECIFIKACE	32
13- IKONY	32

Návody v dalších jazycích jsou k dispozici na SD kartě.



Děkujeme vám, že jste si vybrali produkt GYS. Před prováděním instalace, obsluhy nebo údržby tohoto produktu si prosím pečlivě přečtete tento návod, abyste zabránili případným nehodám. Uchovávejte návod na bezpečném místě pro případ budoucí potřeby.

Společnost GYS nenese odpovědnost za škody nebo poranění způsobená použitím stroje v následujících případech:

- Byly provedeny úpravy nebo deaktivace bezpečnostních prvků.
- Nebyly dodrženy bezpečnostní doporučení uvedená v tomto návodu.
- Bylo použito příslušenství, které neodpovídá specifikacím uvedeným v tomto návodu.
- Nebyly dodrženy národní předpisy státu, ve kterém je stroj používán.

1. ÚVOD, BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A OBECNÁ OPATŘENÍ

Tento produkt byl navržen pro provádění následujících činností v autodílnách a lakovnách:

- Bodové svařování kovových plechů pomocí pneumatických kleští.
- Svařování kovových plechů jednostrannou pistolí
- Svařování cvoků, nýtů, podložek a čepů
- Oprava vyboulených a promáčklých míst (malé promáčkliny od krup nebo malých kamenů pomocí funkce „quick repair“).

OBECNÁ OPATŘENÍ

1. Pracovníci obsluhy musí absolvovat odpovídající školení.
2. Opravy a údržbu smí provádět pouze kvalifikovaný personál.
3. Pracovník obsluhy je odpovědný za dodržování doporučení výrobce automobilu týkající se ochrany elektrického a elektronického vybavení (palubní počítač, rádio, alarm, airbagy atd.).
4. Před prováděním jakýchkoliv oprav nebo údržby se ujistěte, že je přívod stlačeného vzduchu odpojený a bez tlaku.
5. Elektrody, ramena a další sekundární vodiče mohou dosahovat velmi vysokých teplot a zůstávají horké dlouhou dobu po zastavení stroje. Dávejte velký pozor na nebezpečí vážného popálení.
6. Je nutné provádět pravidelnou preventivní údržbu stroje.

ELEKTRICKÉ NAPÁJENÍ

1. Jednotka musí být připojena do uzemněného elektrického zdroje – ujistěte se, že je zemnicí vodič v dobrém stavu.
2. Ujistěte se, že je pracovní stůl uzemněn.
3. Při práci s kovy používejte suchý ochranný oděv a vybavení. Zajistěte, aby se pracovník obsluhy nedotýkal kovů bez použití ochranného vybavení nebo ve vlhkém pracovním oděvu.
4. Vyvarujte se kontaktu se svárovou lázní.
5. Neprovádějte svařování ani neumísťujte stroje ve vlhkých prostředích nebo na vlhké podlaze.
6. Před prováděním jakékoliv práce se ujistěte, že jsou všechny kabely ve vynikajícím stavu. Před prací se strojem zkontrolujte, zda izolace, kabely nebo konektory nevykazují poškození a zda z vybavení neuniká žádný plyn nebo chladicí kapalina.
7. Před prováděním jakékoliv kontroly nebo údržby vypněte jednotku a odpojte ji ze zdroje elektrické energie.

OCHRANA OČÍ A TĚLA

1. Během svařování se musí pracovník obsluhy chránit před odlétajícími úlomky kovu použitím kožených rukavic, svařovací zástěry, bezpečnostní obuvi, svařovací helmy nebo brýlí pro ochranu před zářením a odlétajícími úlomky. Stejně tak během broušení nebo práce s kladivem musí pracovník obsluhy používat chrániče sluchu.
2. Síla dotažení kleští by měla být 550 daN. Nepřibližujte části těla k pohyblivým prvkům kleští, aby nedošlo k poranění. Obzvláště dávejte pozor na prsty a končetiny.
3. Nenoste prsteny, hodinky nebo jiné šperky, protože kovové vodivé předměty mohou způsobit vážné popálení.
4. Všechny ochranné kryty musí být v dobrém stavu a na svém místě.
5. Nikdy se nedívejte do svařovacího oblouku bez ochrany očí.
6. Chraňte okolí pracoviště před odlétajícími úlomky a zářením.

POŽÁR

1. Neprovádějte svařování v blízkosti hořlavého materiálu, protože jiskry by mohly způsobit požár.
2. Ujistěte se, že se v těsné blízkosti pracovníka obsluhy nachází hasicí přístroj.
3. Ujistěte se, že je stroj používán v místnosti s dostatečnou ventilací.
4. Neprovádějte svařování na nebo poblíž nádob s hořlavými látkami nebo mazivy nebo nádob určených na uchovávání hořlavých materiálů, třeba že jsou nádoby prázdné.
5. Neprovádějte svařování v prostředích nasycených hořlavými plyny nebo palivovými výpary.

ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA

Při používání svařovacího vybavení se ujistěte, že:

- V blízkosti stroje se nenachází žádné další napájecí kabely, řídicí vedení nebo citlivá elektronická zařízení (mobilní telefony, rádia, počítače, zdravotnické vybavení atd.).
- Osoby používající elektronická zdravotnická zařízení (jako například kardiostimulátory nebo naslouchátka) se před prací s tímto zařízením poradili se svým lékařem. Pokud mají být v blízkosti stroje použity další produkty, učiňte speciální opatření.
- Baterie je odpojená od vozidla.

Doporučujeme Vám používat stroje v maximální vzdálenosti od veškerých zařízení vozidla (výpočetní přístroje, relé, vestavěné počítače...).



2. POPIS STROJE

Přední panel

Čtečka SD karet

Panel s displejem



Zadní panel



Spínač 32A křivka D
Diferenciál 30 mA



Filtr vzduchu,
konektor pro připojení
přívodu vzduchu

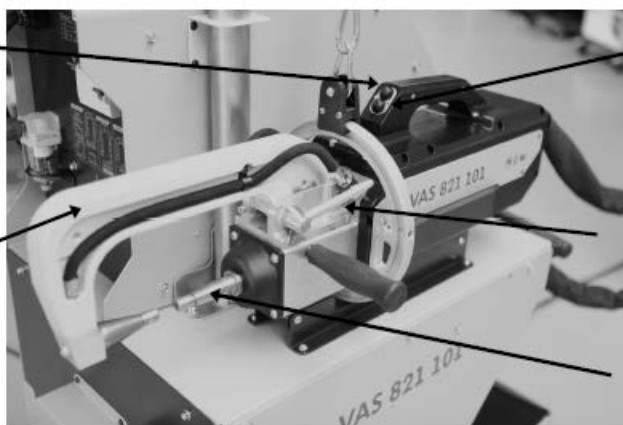
Kleště C

Tlačítko (A): otevření
/ uzavření kleští

Tlačítko (B): vzdálené
ovládání parametrů
svařování

Rameno C

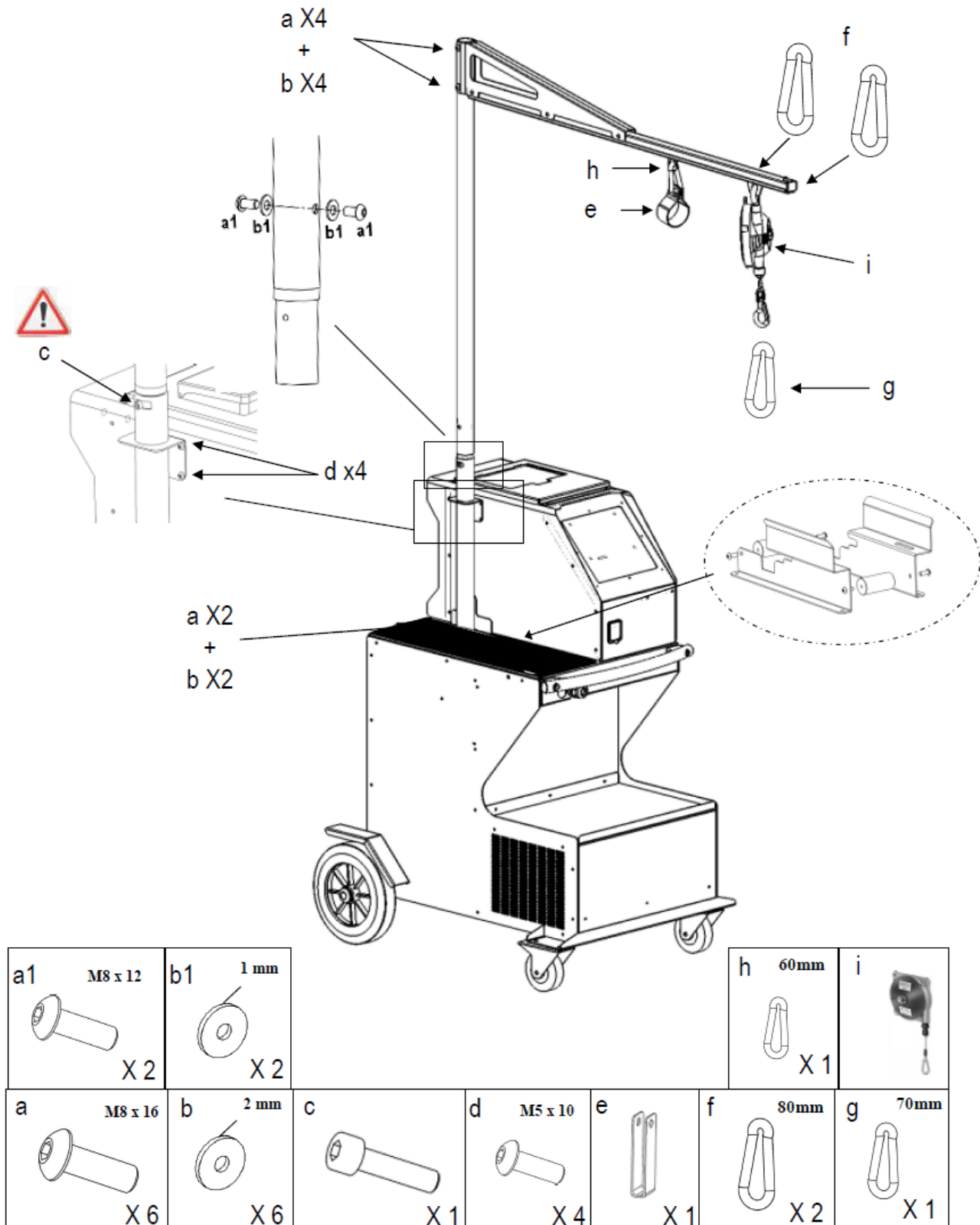
Páčka pro zamknutí /
odemknutí



Vyjímatelná elektroda



Montáž stojanu PTI

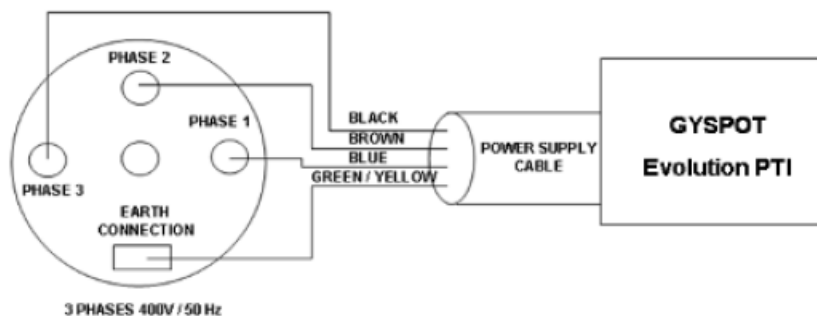


3. INSTALACE STROJE

Před použitím

Před použitím stroje je nutné provést několik kontrol pro zajištění jeho správné činnosti.

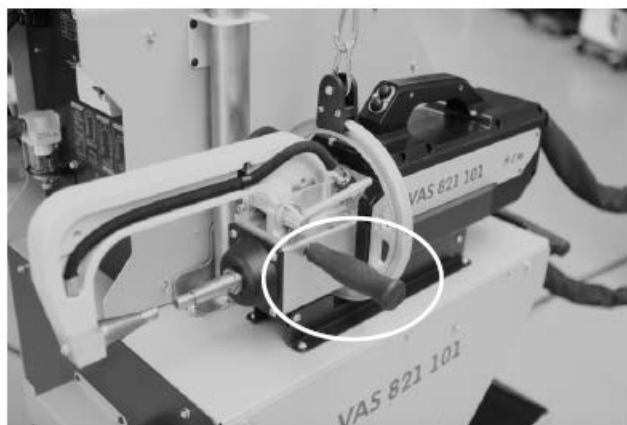
- Zkontrolujte napětí elektrického vedení: napětí by mělo být **400V**, 3 fáze s **vypínačem s časovým zpožděním 32A, křivkou D (nebo pojistkou typu aM)**.
- Zkontrolujte průřez kabelu vedoucího z hlavního elektrického rozvaděče do zásuvky, ke které bude stroj připojen: průřez by měl být **4x6 mm²**. Pokud je kabel delší než 10 m, používejte vodič 10 mm². Pokud používáte prodlužovací kabel, používejte vodič 6 mm² (pokud je celková délka elektrického vedení + prodlužovacího kabelu větší než 10 m, používejte vodič 10 mm²).
- Připojte třífázovou zástrčku s uzemněním (minimálně 32A) k napájecímu kabelu.



- Upozornění: Aby nedošlo k poklesu napětí, což by mělo za následek špatné provedení svárů, nepřetěžujte zdroj elektrické energie a nepoužívejte kabely s nevhodným průměrem/průřezem. Nepoužívejte zásuvku, která se nachází příliš daleko od jističe.
- Pokud není zajištěno správné napájení stroje, nebude možné zajistit správnou kvalitu sváru.
- Zkontrolujte, zda síť stlačeného vzduchu dodává vzduch o tlaku minimálně 7 barů (suchý vzduch), a poté připojte síť stlačeného vzduchu k zadní části stroje.

Stroj nesmí být používán se sítěmi stlačeného vzduchu s tlakem menším než 3 bary.

Montáž madla kleští a konektoru vzduchu



Namontujte madlo kleští na levou stranu kleští



Konektor vzduchu
Našroubujte konektor vzduchu na
zadní stranu vzduchového filtru



Doplnění chladicí kapaliny do nádrže

Společnost GYS doporučuje při doplňování nádrže používat chladicí kapalinu **CORAGARD CS330** (nebo ekvivalentní produkt). Více informací naleznete na internetové adrese <http://www.aqua-concept-gmbh.eu>.

Použití jiných chladicích kapalin, a obzvláště běžných chladicích kapalin, může způsobit hromadění pevných částic uvnitř chladicího systému (kvůli elektrolýze), což bude mít negativní vliv na výkonnost chlazení a může dojít ke kompletnímu zablokování systému. Na jakékoliv poruchy stroje způsobené použitím jiných chladicích kapalin než CS330 (nebo ekvivalentního produktu) se nevztahuje záruka.

CORAGARD CS330 poskytuje při nezřetěném použití ochranu proti zamrznutí až do -20°C, Pokud je potřeba chladicí kapalinu zředit, používejte výhradně **destilovanou vodu**; VODA Z KOHOUTKU SE pro ředění CS330 **NEDOPORUČUJE!**

POZN.: pro zajištění minimální ochrany chladicího systému se musí v nádrži nacházet alespoň 10 litrů kapaliny.

30 litrů čisté kapaliny CS330	ochrana proti zamrznutí až do -20°C.
20 litrů kapaliny CS330 + 10 litrů destilované vody	ochrana proti zamrznutí až do -13°C.
10 litrů kapaliny CS330 + 20 litrů destilované vody	ochrana proti zamrznutí až do -5°C.

Na jakékoliv škody na stroji způsobené zamrznutím chladicí kapaliny se nevztahuje záruka.

Při doplňování chladicí kapaliny do nádrže postupujte podle následujících pokynů:

- Umístěte pneumatické kleště na jejich stojan.
- **Naplňte nádrž 30 litry chladicí kapaliny** – hladina kapaliny by se měla nacházet ve středu ukazatele min/max na boční straně stroje.

Bezpečnostní doporučení týkající se chladicí kapaliny CS330:

- V případě kontaktu s očima si oči ihned důkladně propláchněte větším množstvím vody (pokud používáte kontaktní čočky, před proplachováním si je sundejte). V případě potřeby vyhledejte lékaře.
- V případě kontaktu s pokožkou si ji důkladně umyjte mýdlem a vodou. Sundejte si veškerý kontaminovaný oděv, a pokud dojde k podráždění vaší pokožky (zarudlost atd.), poraďte se s lékařem.
- V případě pozření si důkladně vypláchněte ústa a vypijte větší množství vody – ihned kontaktujte lékaře pro konzultaci.

Údržba:

Je doporučeno měnit chladicí kapalinu každé 2 roky. Pro vyprázdnění nádrže na chladicí kapalinu postupujte podle následujících pokynů:

POZN.: Ujistěte se, že máte po ruce prázdnou nádobu pro zachycení vytékající chladicí kapaliny.

- Ujistěte se, že je rameno připevněno ke kleštím C.
- Zvolte režim nastavení kleští C v menu stroje.
- Odšroubujte pohyblivou elektrodu z kleští
- Zvolte normální režim v menu stroje.
- Stiskněte tlačítko pro svařování na kleštích pro aktivaci čerpadla.
- Použijte nádobu pro zachycení chladicí kapaliny vytékající z kleští.
- V případě chodu na prázdnou se čerpadlo automaticky zastaví po uplynutí 2 minut. Z toho důvodu je nutné opakovaně stisknout toto tlačítko pro kompletní vyprázdnění nádrže.
- Když je nádrž prázdná, vstupte do režimu nastavení kleští C v menu stroje a namontujte zpět pohyblivou elektrodu ke kleštím.

Naplňte nádrž novou chladicí kapalinou.

Spuštění stroje

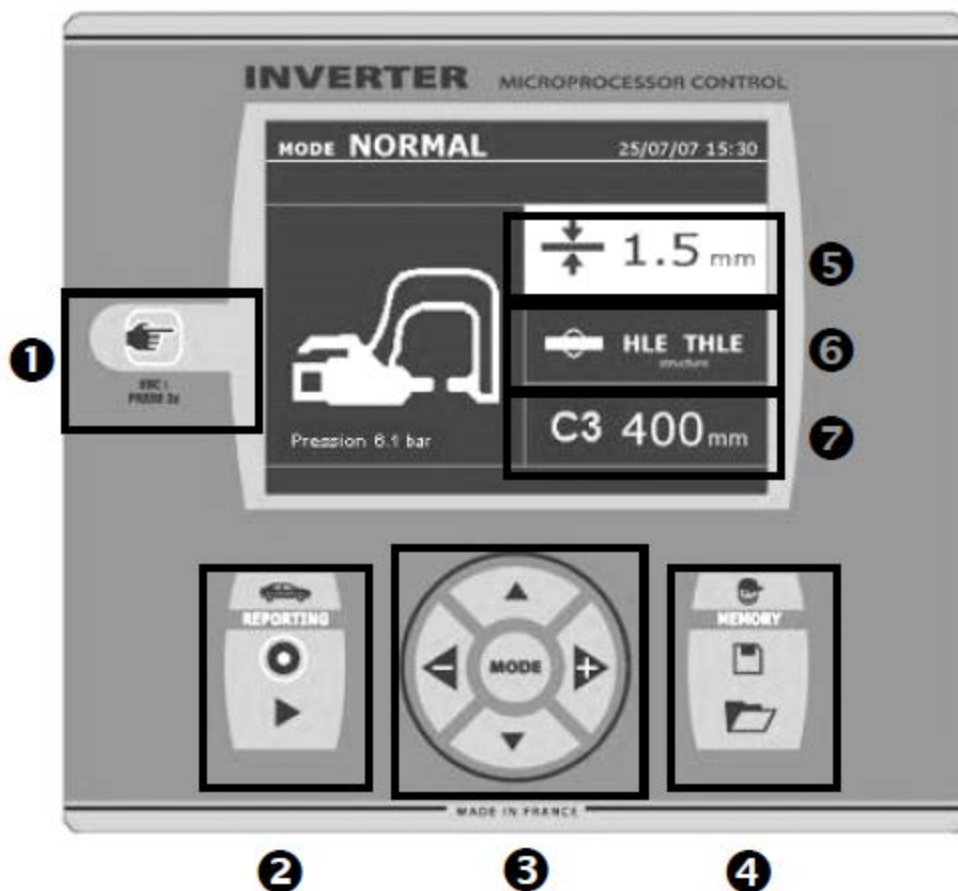
Zapněte jistič. Elektronická deska spustí test a inicializaci parametrů, což trvá přibližně 10 sekund. Po skončení tohoto cyklu je stroj připraven k provozu.

Když se stroj spustí, začne v hadicích cirkulovat kapalina. **Zkontrolujte, zda nedochází k unikání kapaliny.**



4. ČINNOST PRODUKTU

Definice kláves



① Klávesa



Tato klávesa slouží pro volbu požadovaného nástroje: kleště, jednostranná pistole nebo „nastavení kleští“.

- Stiskněte a držte 2 sekundy: pro návrat do normálního režimu z jakéhokoliv jiného režimu.


- Pro vynulování počítadla svařování (když je zobrazena jeho hodnota): stiskněte a držte tuto klávesu 2 sekundy.


- V režimu zobrazení: stiskněte tuto klávesu dvakrát pro vymazání zprávy zobrazené na displeji.

- V režimu uložení programu: krátce stiskněte tuto klávesu pro vymazání zvoleného programu.

② Uložení zprávy

Více podrobností o této funkci naleznete v odpovídající kapitole.

Klávesa „rekord“  aktivuje nebo deaktivuje uložení zprávy.



Klávesa „view“  umožňuje uživateli zobrazení provedených svárů.

③ Použití pokročilých režimů

Tlačítko MODE umožňuje volbu mezi 7 různými režimy: STANDARDNÍ REŽIM, REŽIM MULTISHEET, MANUÁLNÍ REŽIM, AUTOMATICKÝ REŽIM, VÝROBCE VOZIDLA a ENERGIE. Stisknutím a držením tlačítka MODE vstoupíte do režimu konfigurace, kde je možné nastavit jazyk a datum a aktivovat zvukovou výstrahu pro hlášení „příliš nízký proud“ nebo „nízký tlak“. Šipkové

klávesy nahoru a dolů slouží pro procházení parametrů, které je možné upravit (tloušťka plechu, typ oceli, použité rameno). Klávesy + a – slouží pro úpravu každého parametru.

④ Uložení uživatelských parametrů svařování

Tlačítko „save“  umožňuje uživateli uložit zvolené parametry svařování (režim, tloušťka plechu, proud svařování, doba svařování nebo síla elektrody). Tlačítko „open“  slouží pro obnovení předešle uložených nastavení svařování. Stroj automaticky přejde do manuálního režimu a vyvolá uložené parametry (proud, doba svařování, síla) a použitý nástroj (kleště nebo pistole).

⑤ Volba tloušťky plechu

Tloušťka plechu může být nastavena pomocí kláves + a –. Tloušťku je možné zvolit z následujících předvolených hodnot: 0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.5, 1.8, 2.0, 2.5, 3.0 mm.

⑥ Volba typu oceli

Zde je možné zvolit typ oceli, kterou budete svařovat. Na výběr jsou 4 možnosti: chromovaná ocel, ocel HTS, ocel UHTS, borová ocel. Nastavení typu oceli se provádí pomocí kláves + a –.

⑦ Nastavení použitého ramena

Když používáte kleště (C nebo X), musíte specifikovat délku ramen připevněných ke kleštím, aby stroj mohl automaticky nastavit tlak vzduchu pro dosažení požadované síly elektrody.



Doporučení týkající se použití režimů svařování

Svářečku smí používat pouze kvalifikovaný a speciálně vyškolený personál. Před prováděním svařování postupujte podle pokynů uvedených v servisních návodech výrobců příslušných automobilů. Uživatel je odpovědný za správné použití pokynů uvedených v návodu k obsluze a dodržování pokynů výrobce stejně jako za potřebnou přípravu, implementaci a testování činností svařování.

U bodových svářeček VAS 821 101 je k dispozici několik režimů svařování.

Režimy STANDARD, MULTI a GYSTEEL umožňují programování stroje nastavením tloušťky plechu a typu oceli.

Režim MANUAL umožňuje programování každého parametru svařování jednotlivě v závislosti na specifikacích výrobce automobilu: proud svařování, doba svařování, síla upnutí.

Režim AUTO umožňuje svařování bez nastavování parametrů ve stroji. Tento režim je možné použít u všech typů svařování, které jsou výrobci automobilů specifikovány jako nekritické. U typů svařování označených výrobcem automobilů jako kritické si přečtěte servisní pokyny výrobců automobilů a použijte buď režim MANUAL, nebo režim VÝROBCE AUTOMOBILU. V manuálním režimu můžete přesně nastavit parametry svařování podle specifikace servisu. V režimu výrobce automobilu jsou uloženy parametry svařování schválené a někdy i požadované výrobcem automobilů a je možné tyto parametry vyvolat.

Pro zajištění vysoké kvality každého sváru vám doporučujeme provést 2 zkušební sváry a test odtržení u stejných typů oceli a při svařování ve stejné vzdálenosti podle požadavků zakázky. Svár je akceptovatelný tehdy, když má jeho odtržení za následek vyjmutí nugetu a poškození oceli, při minimálním průměru nugetu podle specifikací výrobce automobilů.





Použití pneumatických kleští C

- Dotáhněte kleště C použitím pojistné páky a zkontrolujte, zda je šroub mezi ramenem a kleštěmi řádně dotažený.
- Upínací síla je vypočítána strojem v závislosti na nastavení síly nebo zvolené tloušťce plechu.

REŽIM NASTAVENÍ KLEŠTÍ



Klávesa  slouží pro vstup do režimu nastavení kleští, který umožňuje uživateli uzavřít kleště a aplikovat naprogramovanou sílu na elektrody bez přítomnosti proudu. Tento režim slouží pro nastavení ramen. Kleště zůstanou uzavřené, dokud je tlačítko stisknuté, aby mohl uživatel zkontrolovat vyrovnaní elektrod a umístění krytek.

Stiskněte klávesu  a drže ji stisknutou déle než 2 sekundy pro návrat do režimu STANDARD.

Režim STANDARD



Toto je standardní režim při spuštění stroje. Zvolením následujících parametrů je možné rychle a snadno provádět svařování:

- Použití **rameno C**
- **Tloušťka plechu:** lze ji nastavit od 0,6 mm do 3,0 mm v krocích po 0,05 mm.

Když svařujete 2 ocelové plechy, vložte tloušťku podle tenčího plechu.

Když svařujete 3 ocelové plechy, vložte celkovou tloušťku děleno 2.

- **Typ oceli** (standardní ocel, HSS ocel, UHSS ocel, borová ocel).
- Šipkové klávesy nahoru a dolů slouží pro procházení parametrů, které je možné upravit (tloušťka plechu, typ oceli, použité rameno).
- Klávesy + a – slouží pro úpravu každého parametru.



Upozornění: při výběru ramena se otevře okno, které vám umožňuje zvolit požadované rameno a potvrdit volbu stisknutím klávesy MODE. U kleští C je možné rameno zvolit krátkým stisknutím tlačítka „B“ (přečtěte si stranu 3 – Kleště C). Dlouhým stisknutím tlačítka potvrdíte volbu ramena.

Tlačítko (B) na kleštích umožňuje uživateli vzdáleně změnit tloušťku plechu určeného ke svařování.
Tlačítko (A) na kleštích umožňuje uživateli provádět svařování podle zvolených parametrů.

Před svařováním: Pokud je tlak přiváděného vzduchu příliš nízký pro dosažení požadované síly elektrody, ozve se akustický signál a stroj zobrazí chybové hlášení „Pressure too low“ (Příliš nízký tlak). Opětovným stisknutím tlačítka bude bodové svařování nuceně provedeno při dostupném tlaku vzduchu.

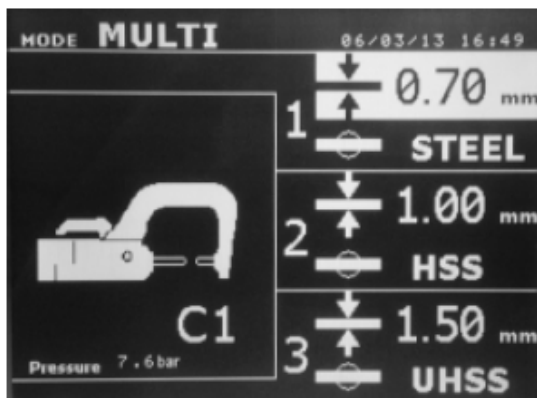
Po svařování: Pokud je proud svařování měřený během svařování o 6% menší než nastavená hodnota, stroj zobrazí chybové hlášení „current too low“ (Příliš nízký proud). V takovém případě proveďte kontrolu sváru.

Po dokončení každého sváru se na displeji zobrazí hlášení uvádějící naměřený proud svařování a sílu elektrody. Toto hlášení je zobrazeno do doby, než stisknete klávesu na ovládacím panelu nebo než začnete provádět nové svařování stisknutím tlačítka (A) na kleštích.



Režim MULTI-sheet

Tento režim umožňuje uživateli specifikovat tloušťku a typ každého plechu při svařování 2 nebo 3 plechů.



Pomocí šipkových kláves nahoru a dolů (schéma definice kláves (5)) můžete zvolit parametry každého plechu. Když jsou parametry plechu zvýrazněny, můžete nastavit tloušťku plechu a typ oceli použitím kláves + a – (schéma definice kláves (3)).

Jednotlivé parametry plechu, které je možné nastavit v tomto režimu, jsou následující:

- Tloušťka plechu: lze ji nastavit od 0,6 mm do 3,0 mm v krocích po 0,05 mm.
- Typ oceli pro každý plech: standardní ocel, HSS ocel, UHSS ocel, borová ocel.
- Pro aktivaci požadovaného plechu stisknete šipkové klávesy nahoru a dolů pro zvýraznění požadovaného plechu a poté použijte klávesy + a – pro volbu tloušťky plechu a typu oceli.

Před svařováním: Pokud je tlak přiváděného vzduchu příliš nízký pro dosažení požadované síly elektrody, ozve se akustický signál a stroj zobrazí chybové hlášení „Pressure too low“ (Příliš nízký tlak). Opětovným stisknutím tlačítka bude bodové svařování nuceně provedeno při dostupném tlaku vzduchu.

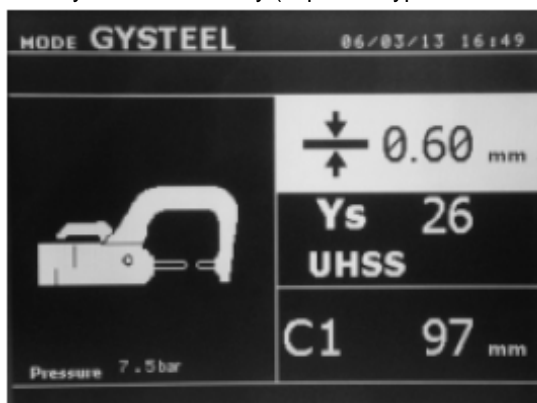
Po svařování: Pokud je proud svařování měřený během svařování o 6% menší než nastavená hodnota, stroj zobrazí chybové hlášení „current too low“ (Příliš nízký proud). V takovém případě proveďte kontrolu sváru.

Po dokončení každého sváru se na displeji zobrazí hlášení uvádějící naměřený proud svařování a sílu elektrody. Toto hlášení je zobrazeno do doby, než stisknete klávesu na ovládacím panelu nebo než začnete provádět nové svařování stisknutím tlačítka (B) na kleštích.

Stiskněte klávesu  a drže ji stisknutou déle než 2 sekundy pro návrat do režimu STANDARD.

Režim GYSTEEL

Režim GYSTEEL je volitelný a je možné ho konfigurovat v menu nastavení, které se zobrazí stisknutím a držetím klávesy mode 2 sekundy (zapnutí / vypnutí režimu GYSTEEL).



Automatický režim je stejný jako normální režim s tím rozdílem, že uživatel musí vložit mez průtažnosti oceli. Mez průtažnosti zjistíte použitím tvrdoměru, jako je například Gysteel Vision.

- 1-10 odpovídá měkké oceli
- 11-18 odpovídá oceli HSS/THSS
- 19-35 odpovídá oceli UHSS
- 36-99 odpovídá borové oceli


- Tloušťka plechu: lze ji nastavit od 0,6 mm do 3,0 mm v krocích po 0,05 mm.

- Rameno C použité na kleštích.

Šipkové klávesy nahoru a dolů (schéma definice kláves (3)) slouží pro procházení parametrů (tloušťka plechu, mez průtažnosti, použité rameno). Klávesy + a – slouží pro úpravu každého parametru.

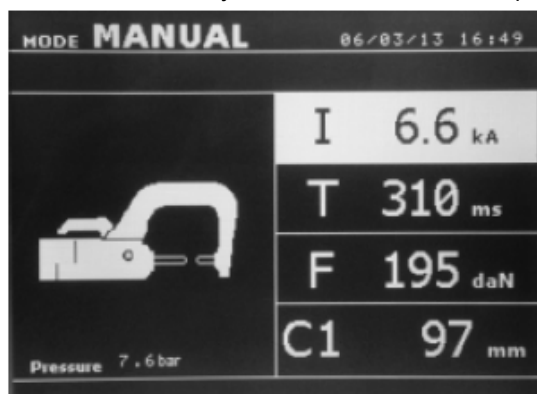
Tlačítko (A) na kleštích umožňuje uživateli vzdáleně změnit tloušťku plechu určeného ke svařování.

Tlačítko (B) na kleštích umožňuje uživateli provádět svařování podle zvolených parametrů.

Stiskněte klávesu  a drže ji stisknutou déle než 2 sekundy pro návrat do režimu STANDARD.

Režim MANUAL

Tento režim umožňuje uživateli manuálně zvolit parametry svařování, například za účelem dodržení pokynů od výrobce.



Předdefinované nastavení v manuálním režimu odpovídá automaticky zvolenému nastavení ve standardním režimu (tloušťka a typ plechu, síla elektrody, rameno).

Parametry je možné nastavit použitím kláves + a – (schéma definice kláves (3)). Klávesy nahoru a dolů slouží pro procházení od jednoho parametru ke druhému.

- Proud svařování (2000 až 13000 A, po krocích 100 A) zobrazený v kA.

- Doba svařování (100 až 850 ms, po krocích 10 ms)

- Síla elektrody (100 až 550 daN, po krocích 5 daN)

- Použité rameno na kleštích (číslo a délka)




Před svařováním: Pokud je tlak přiváděného vzduchu příliš nízký pro dosažení požadované síly elektrody, ozve se akustický signál a stroj zobrazí chybové hlášení „Pressure too low“ (Příliš nízký tlak). Opětovným stisknutím tlačítka bude bodové svařování nuceně provedeno při dostupném tlaku vzduchu.

Po svařování: Pokud je proud svařování měřený během svařování o 6% menší než nastavená hodnota, stroj zobrazí chybové hlášení „current too low“ (Příliš nízký proud). V takovém případě proveďte kontrolu sváru.

Po dokončení každého sváru se na displeji zobrazí hlášení uvádějící naměřený proud svařování a sílu elektrody. Toto hlášení je zobrazeno do doby, než stisknete klávesu na ovládacím panelu nebo než začnete provádět nové svařování stisknutím tlačítka (B) na kleštích.

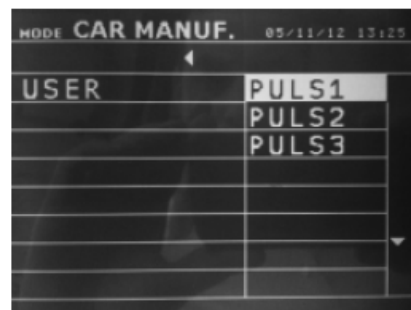


Stiskněte klávesu  a držte ji stisknutou déle než 2 sekundy pro návrat do režimu STANDARD.

Režim Výrobce automobilů

Režim Výrobce automobilů je volitelný a je možné ho konfigurovat v menu nastavení, které se zobrazí stisknutím a držením klávesy mode 2 sekundy (zapnutí / vypnutí režimu Výrobce automobilů).

Tento režim umožňuje vyvolání (jmenovitěho charakteru) před-uložených bodových svárů na základě servisních specifikací výrobce automobilů. Zvolte Režim Výrobce automobilů v levém sloupci a poté stiskněte klávesu (+) pro zobrazení seznamu svárů v pravém sloupci. Zvolte požadovaný svár (zvýrazněný řádek) a stroj je připravený provádět svařování.

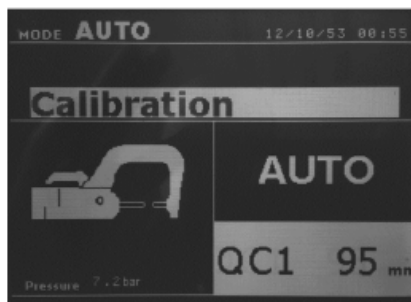


Uživatelé naprogramované bodové sváry je možné vyvolat zvolením možnosti USER v seznamu výrobců automobilů. Programování svárů je možné použitím modulu pro programování svárů v softwaru GYSPOT.

Režim AUTO

Režim AUTO je volitelný a je možné ho konfigurovat v menu nastavení, které se zobrazí stisknutím a držením klávesy mode 2 sekundy (zapnutí / vypnutí režimu AUTO).

Tento režim je možné použít s rameny C1, C2, C3, C4, C5, C6, C7 a C9, ale nelze ho použít s rameny C8 a C10, při jejichž zvolení se zobrazí chybové hlášení „ARM NOT COMPATIBLE“ (Rameno není kompatibilní). Tento režim umožňuje svařování ocelových plechů bez specifikování parametrů na displeji stroje. Stroj určí přizpůsobené parametry svařování.



Pro použití tohoto režimu je nejprve nutné provést kalibraci uzavřením kleští, aniž by se mezi elektrodami nacházel plech. Stiskněte tlačítko pro „uzavření kleští / svařování“. Na displeji se zobrazí hlášení „Close clamp without steel“ Stiskněte tlačítko znovu pro provedení kalibrace. Jakmile je kalibrace provedena, stroj zobrazí u všech parametrů hodnotu nula a je připraven ke svařování. Uzavřete kleště v místě provádění sváru a provádějte automatické svařování bez nastavování parametrů ve stroji. Každých 30 svárů bude požadováno provedení nové kalibrace.

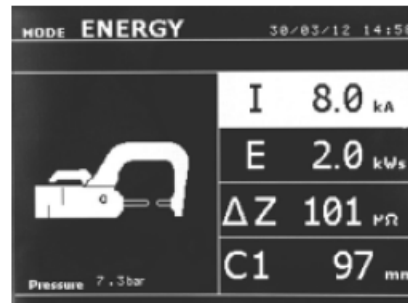
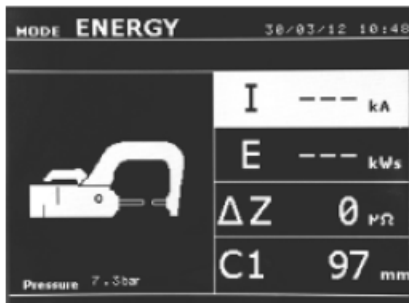
Režim ENERGY

Režim AUTO je volitelný a je možné ho konfigurovat v menu nastavení, které se zobrazí stisknutím a držením klávesy mode 2 sekundy (zapnutí / vypnutí režimu ENERGY). Tento režim umožňuje kontrolu přenosu energie během svařování. Tento režim není navržen pro provádění oprav, ale je určený pro výrobce automobilů a nezávislé kontrolní laboratoře.

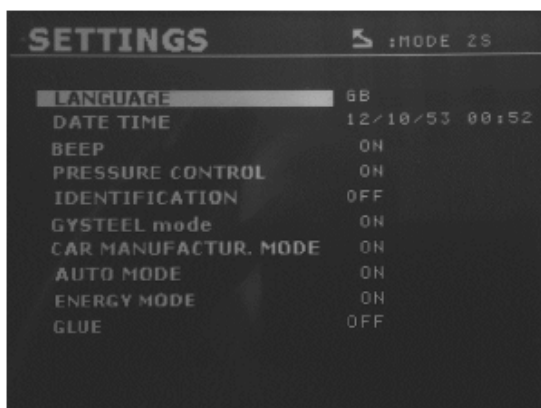


Pro použití tohoto režimu je nejprve nutné provést kalibraci uzavřením kleští, aniž by se mezi elektrodami nacházel plech. Stiskněte tlačítko pro „uzavření kleští / svařování“. Na displeji se zobrazí hlášení „Close clamp without steel“
Stiskněte tlačítko znovu pro provedení kalibrace. Jakmile je kalibrace provedena, stroj zobrazí poslední parametry zvolené pro proud a energii svařování.

Uživatel poté může upravit proud, energii a impedanci svařování. Stroj bude provádět svařování po dobu potřebnou pro dosažení zvolené energie. Pokud je svařování příliš dlouhé, stroj zobrazí chybové hlášení „Timeout (ms)“.



Režim NASTAVENÍ



Režim **NASTAVENÍ** je zpřístupněn stisknutím a držetím klávesy MODE 2 sekundy.

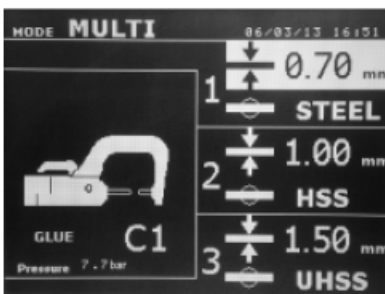
Na řádce 1 je možné zvolit jazyk menu.

Na řádce 2 je možné zvolit datum a čas.

V tomto menu je rovněž možné deaktivovat režimy GYSTEEL, VÝROBCE AUTOMOBILŮ, AUTO a ENERGY.

Režim GLUE

V menu NASTAVENÍ uvedeném výše je možné zvolit specifický režim pro případ, kdy se mezi plechy určenými ke svařování nachází lepidlo. V tomto menu je možné režim GLUE aktivovat nebo deaktivovat. Pokud je režim GLUE aktivován, je provedeno před-svařování a poté samotné bodové svařování. Doba trvání před-svařování je zvolena v milisekundách, od 0 do 400 ms, po krocích 50 ms. Když je zvolen tento režim, je v režimech STANDARD, MANUAL, MULTI, GYSTEEL na displeji zobrazen text „GLUE“.



Použití jednostranné pistole

- Připojte měděnou desku k zemnicímu kabelu generátoru.
- Pevně namontujte zemnicí desku co nejbližší k oblasti svařování.

V případě bodového svařování jednostrannou pistolí vždy připevňuje zemnicí desku k plechu, který nepřijde ke kontaktu se svařovací elektrodou (tak, aby proud svařování procházel skrz dva plechy, které mají být svařeny).

- Zvolte pistolí použitím klávesy nebo stisknutím spouště pistole.
- Je spuštěn standardní režim se „svařováním pomocí hvězdičky“.
- Pistole může být použita ve standardním i manuálním režimu.



- Ve standardním režimu může pistole svařovat plechy o tloušťce maximálně 1,5 mm.

Při používání pistole může pracovník obsluhy vybírat z několika nástrojů (jeden svár, smršťování uhlíku, svařování pomocí hvězdice, cvoky, nýty, podložky, stehové sváry). Volba nástroje se provádí pomocí kláves + a –.

- V manuálním režimu je maximální povolený proud svařování 9 kA po dobu, která nepřekročí 600 ms. Z toho důvodu není možné tyto parametry nastavit na vyšší hodnoty.

Nastavte tloušťku plechu pomocí kláves + a –. V manuálním režimu je možné upravit parametry proudu a času.

Když je parametr zvýrazněný, můžete ho nastavit pomocí kláves + a –. Šipkové klávesy nahoru a dolů umožňují přechod z jednoho parametru na druhý.

Chybová hlášení



Různé události mohou způsobit zobrazení chybových hlášení, která mohou být rozdělena do tří kategorií:

- Obecná varování: např. přehřátí, nedostatečná síla elektrody nebo proud svařování atd. Tato hlášení se zobrazí na obrazovce a zůstávají zobrazena, dokud není stisknuta klávesa.
- Chyby instalace (tlak vzduchu, elektrické napájení).
- Závažné chyby: Tyto vady způsobí zobrazení chybového hlášení, které zablokuje stroj.
- Tepelná ochrana používá termostat umístěný na diodovém můstku a při aktivaci zablokuje stroj a zobrazí hlášení „overheating“ (přehřátí).

Vybitá baterie (hodiny)



Hlášení „Low battery (clock)“ (Vybitá baterie (hodiny)) se zobrazí po zapnutí stroje a upozorňuje uživatele, že je napětí baterie na řídicí desce příliš nízké. Tato baterie uchovává datum a čas, když je stroj vypnutý.

Nástroj je mimo provoz



Hlášení „Tool out of order“ (Nástroj je mimo provoz) se zobrazí po zapnutí stroje a upozorňuje uživatele, že je tlačítko nebo spoušť nepřetržitě stisknuté nebo došlo k trvalému zkratu. Zkontrolujte spoušť pistole a tlačítka na kleštích.



Příliš nízký proud



Pokud je proud svařování měřený během svařování o 6% menší než nastavená hodnota, stroj zobrazí chybové hlášení „current too low“ (Příliš nízký proud). V takovém případě proveďte kontrolu sváru. Po dokončení každého sváru se na displeji zobrazí hlášení uvádějící naměřený proud svařování. Toto hlášení je zobrazeno do doby, než stisknete klávesu na ovládacím panelu nebo než začnete provádět nové svařování stisknutím tlačítka (B) na kleštích. Pokud stroj není schopen dodat požadovaný proud, zobrazí se následující hlášení. Svařování nebude provedeno a hlášení musí být potvrzeno pro pokračování ve svařování.

Nedostatečný tlak vzduchu

Před svařováním: Pokud je tlak přiváděného vzduchu příliš nízký pro dosažení požadované síly elektrody, ozve se akustický signál a stroj zobrazí chybové hlášení „Insufficient pressure“ (Příliš nízký tlak).

Opětovným stisknutím tlačítka bude bodové svařování nuceně provedeno při dostupném tlaku vzduchu. Pokud je naměřená síla upnutí příliš nízká, stroj zobrazí následující hlášení „Low pressure“ (Nízký tlak).



Počítadlo svárů

Počítadlo svárů bude zaznamenávat počet svárů provedených pomocí stejných krytek. Pokud je svařování provedeno bez nějakého problému, zobrazí se hlášení znázorněné na spodním levém obrázku. Počítadlo je zobrazené v levém

horním rohu displeje. Po provedení výměny krytek stiskněte tlačítko  pro vynulování počítadla.

Pokud je pomocí stejných krytek provedeno více než 200 svárů, stroj zobrazí následující chybové hlášení. V tomto případě je hlášení „Change tips“ (Vyměňte krytky) zaznamenáno do hlášení událostí.

Upozornění: Když je zobrazeno toto hlášení a není provedena výměna krytek před vynulováním počítadla, může dojít k poškození krytek a následnému snížení kvality sváru.




Záznam událostí

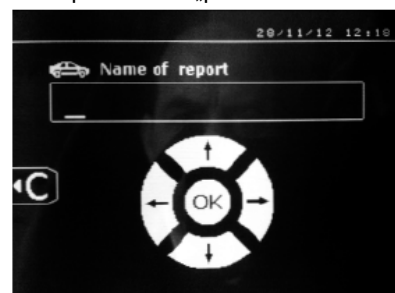
Režim „Identification“ je volitelný a je možné ho konfigurovat v menu nastavení, které se zobrazí stisknutím a držením klávesy mode 2 sekundy (zapnutí / vypnutí režimu Identification). Pokud je režim identifikace vypnutý, vložte název souboru a aktivujte ho pro uložení informací o svařování do paměti. Knihovna ukládá provedené sváry do paměti a je dostupná ve všech režimech stisknutím dvou tlačítek, které se nachází pod ikonou „záznamu“.

Uživatelský program je dostupný ve všech režimech stisknutím tlačítek, které se nachází pod ikonou „paměť“

Záznam (knihovna)

Při uložení záznamu dojde k odeslání dat svařování na paměťovou kartu, aby bylo možné jejich budoucí vyvolání např. na počítači. Společnost GYS dodává software nazývaný GYSPOT, který slouží pro čtení SD karet a návodu k obsluze. Režim záznamu není standardně aktivovaný při spuštění stroje.

Stisknutím tlačítka pro uložení (on/off)  a tlačítka mode dojde k aktivaci procesu zaznamenávání do zvoleného souboru. Pro přerušení ukládání informací stiskněte tlačítko pro uložení znovu.



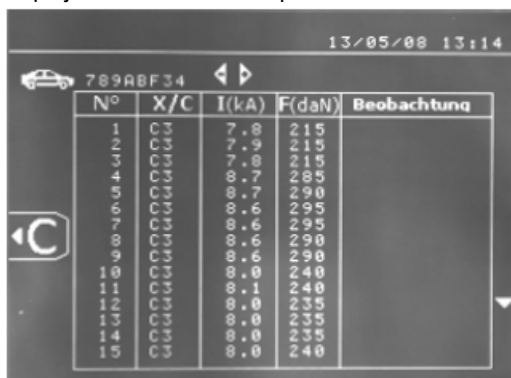


Nový záznam obsahuje: identifikační číslo vložené uživatelem, všechny provedené sváry, použité rameno a kleště, nastavení (napětí, tlak) včetně všech hlášení zobrazených během zaznamenávání: LOW I, LOW P, CAPS PB. Můžete vložit identifikační číslo pomocí 4 tlačítek: +, -, nahoru, dolů. Pokud vložíte identifikační číslo, které je již používáno, jednotka uloží nové informace o svařování, aniž by došlo ke smazání starého souboru.

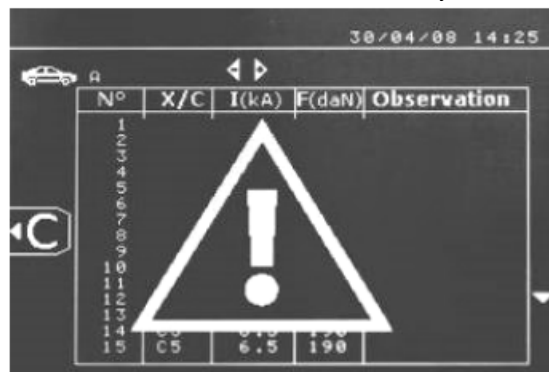
Tlačítko pro zobrazení umožňuje uživateli vyhledat dříve uložený záznam a zobrazit ho na displeji.

Pro zobrazení záznamu zastavte aktuálně prováděné zaznamenávání stisknutím tlačítka . Pro ukončení zobrazení záznamu stiskněte tlačítko mode.

Pro vymazání obsahu záznamu ho musíte zobrazit na displeji stisknutím tlačítka pro zobrazení .



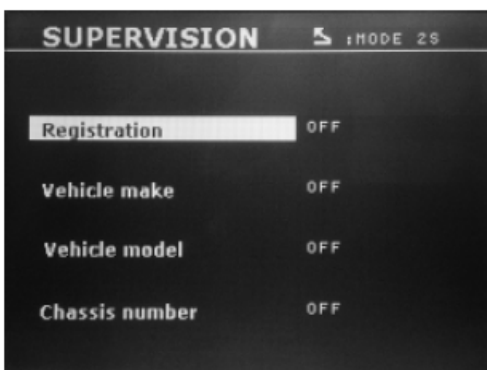
Pro vymazání zobrazeného záznamu stiskněte tlačítko a na obrazovce se zobrazí následující hlášení:



Když se zobrazí výstražné hlášení, stiskněte tlačítko znovu a záznam bude vymazán. Výstražné hlášení zmizí po uplynutí 3 sekund.

Režim identifikace uživatele

Pokud je režim identifikace nastaven na „ON“ (aktivováno), musí být vyplněna všechna pole objednávky opravy, jinak stroj zobrazí hlášení „identification defect“ (Chyba identifikace). Pro aktivaci nebo deaktivaci režimu identifikace je nutné vložit Identifikační SD kartu do portu BP namísto SD karty programu. Po stisknutí tlačítka mode na 2 sekundy se zobrazí obrazovka s nastavením znázorněná níže.



Když je identifikační SD karta vložena do portu a režim identifikace je aktivní, zobrazí se následující obrazovka.

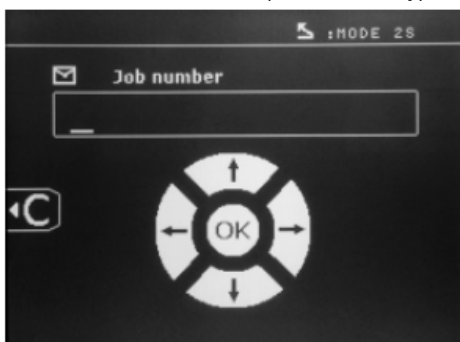
Tato obrazovka umožňuje volbu přednastavených polí „registrační značka, značka automobilu, model automobilu, identifikační číslo vozidla.“

Pro odchod z obrazovky stiskněte tlačítko mode a držte ho stisknuté 2 sekundy. Poté vložte zpět SD kartu programu do portu BP.

Úprava objednávky opravy (průvodce)

Pro editaci nebo vymazání již vytvořené objednávky opravy použijte software GYSPOT na počítači (tuto činnost není možné provést na stroji). Je možné vytvořit maximálně 100 objednávek opravy.

Obrazovka: Job number (Číslo zakázky)



Obrazovka: User identification (Identifikace uživatele)

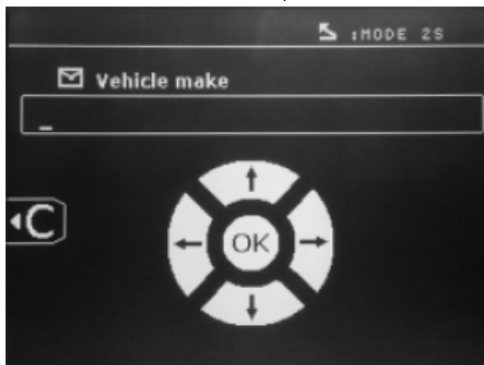




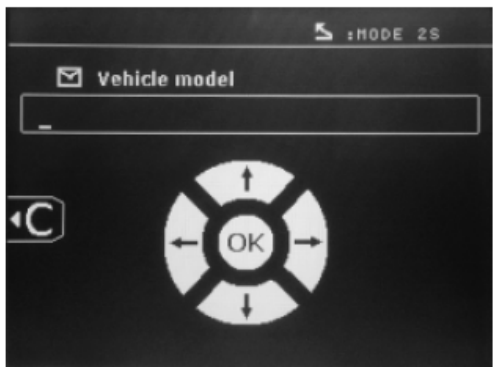
Šipková klávesa doleva a doprava slouží pro pohyb kurzoru v poli.
Šipková klávesa nahoru a dolů slouží pro procházení mezi písmeny nebo znaky.
Stiskněte klávesu ESC pro vymazání pole.

Tlačítko mode slouží pro změnu pole.

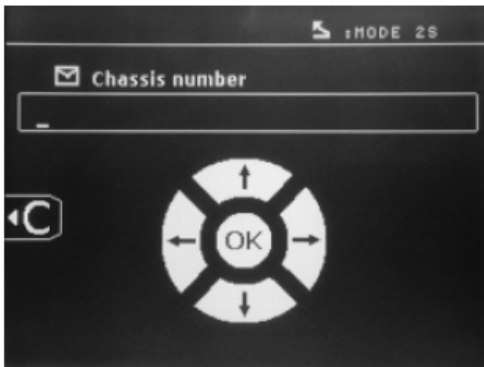
Obrazovka: Registration number (registr. Značka) (volitelné) Obrazovka: Vehicle make (Značka automobilu) (volitelné)



Obrazovka: Vehicle model (model automobilu) (volitelné)



Obrazovka: Chassis number (Číslo VIN) (volitelné)



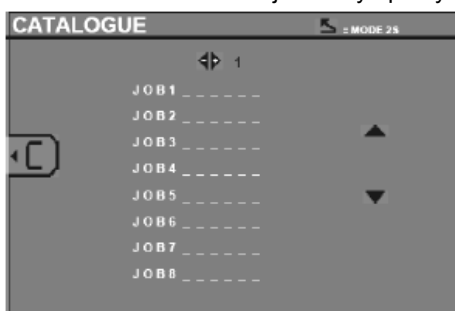
Katalog

Tlačítko  vám umožňuje zobrazit všechny objednávky opravy na obrazovce „Catalogue“ (Katalog).

V horní části obrazovky je zobrazeno číslo stránky (max. 13).

Šipková klávesa doleva a doprava slouží pro procházení stránek. Šipková klávesa nahoru a dolů slouží pro procházení seznamu objednávek opravy.

Pro zobrazení zvolené objednávky opravy stiskněte tlačítko Mode.



N°	X/C	I(kA)	F(dan)	Observation
1	X1	8.1	200	
	X1	8.0	200	
	X1	8.0	515	P FAIBLE
	X1	8.1	515	P FAIBLE
	X1	8.0	110	

Pro ukončení zobrazení objednávek opravy použijte tlačítko mode.


- ◆ Čtečka SD karet umožňuje použití SD karet > 2 Gb.
- ◆ Každá objednávka opravy je přiřazena k archivnímu souboru xxx.dat (kde xxx = identifikační číslo od 001 do 100). V každém archivu je možné uložit maximálně 500 svárů. Na obrazovce jsou zobrazeny názvy a uživatelé objednávek opravy.
- ◆ Číslo stránky je uvedeno v levém horním rohu.
- ◆ Všechny objednávky opravy jsou uloženy do souboru catalog.GYS.
- ◆ Tento soubor obsahuje celkový počet objednávek opravy, název každé objednávky opravy a jméno každého uživatele. K dispozici je maximálně 100 objednávek opravy.



Uživatelské programy

Funkce „Save“ (Uložit) umožňuje vstup do uživatelského programu a uložení informací pro budoucí použití. K dispozici je 20 pozic v paměti. Každý program obsahuje následující parametry: nástroj, rameno, intenzita svařování, doba svařování a tlak svařování.

Program může být přiřazen ke kleštím nebo pistoli.


Tlačítko  slouží pro uložení nastavení v manuálním režimu (intenzita, doba a tlak). 20 pozic paměti je označeno identifikačním číslem (pokud jsou využity) nebo symbolem „---“. Pro vložení identifikačního čísla použijte 4 tlačítka: +, -, nahoru, dolů. Když vložíte existující číslo uživatele, stroj vymaže předchozí parametry.

Tlačítko „recal“  umožňuje vyvolání dříve uložených nastavení.

Stisknutím tlačítka  dojde k vymazání zvoleného programu ze seznamu programů.

Tlačítko „mode“ ukončení režim volby programu a stroj se přepne do manuálního režimu s nastavením parametrů a nástroje uloženým v programu.

Pro deaktivaci programu jednoduše změňte hodnotu parametru v jednom ze tří režimů (manuální, normální nebo multi) nebo změňte nástroj (kleště nebo pistole) použitím tlačítka .

Tlačítko  vyvolá předešle uložený záznam a zobrazí ho na obrazovce.

Paměťová karta SD (ref 050914)

Tato karta je spojením mezi GYSPOT BP a počítačem a umožňuje uživateli:

- Vyvolat a tisknout záznamy pro evidenci zakázek a dokumentaci pro pojišťovny v případě potřeby.
- Aktualizovat parametry svařování nebo přidat nové jazyky.
- Editovat parametry na paměťové kartě SD.
- Zobrazit návod k obsluze uložení na paměťové kartě SD.



Do paměti je možné uložit informace o více než 65000 svárech. Bez paměťové karty může jednotka pracovat pouze v manuálním režimu. V ostatních režimech se v případě absence paměťové karty zobrazí následující hlášení. Je nutné vypnout stroj a po vložení paměťové karty ho restartovat.

Důležité: Před vkládáním nebo vyjímáním SD karty ze čtečky je nutné vypnout stroj. Nedodržení těchto pokynů může způsobit ztrátu dat na kartě.



Software SPOTSAVE

Tento software umožňuje uživateli upravit a uložit záznamy o svařování vytvořené softwarem GYSPOT u strojů vybavených čtečkou SD karet. Software SPOTSAVE je možné nainstalovat ze souborů, které se nachází na SD kartě, v adresáři \SPOTSAVE V X.XX. Dvakrát poklepejte na soubor INSTALL.EXE a postupujte podle pokynů pro instalaci softwaru ve vašem počítači. Na ploše vašeho počítače se automaticky vytvoří ikona SPOTSAVE.

1/ Volba jazyka

Software obsahuje několik jazyků: francouzština, angličtina, němčina, španělština, holandština, dánština, finština, italština, švédština, ruština a turečtina. Pro volbu jazyka zvolte v menu položku Options a poté poklepejte na Languages. Upozornění: jakmile zvolíte jazyk, vypněte a restartujte software SPOTSAVE pro provedení změn.

2/ Identifikace uživatele

Pro uvedení informací o vaší společnosti na záznamu je nutné vyplnit příslušná pole. V menu zvolte položku Options a poté poklepejte na Identify. Na displeji se zobrazí nová obrazovka s následujícími informacemi:

Company name (Název společnosti)

Address / Post code / City (Adresa / poštovní směrovací číslo / město)

Phone / Fax / Email / Website (Telefon / Fax / Email / internetová adresa)

Logo (Logo)


Tyto informace se zobrazí na vytisknutých záznamech.


3/ Sledovatelnost


Standardně se software SPOTSAVE otevře v režimu „Traceability“ (sledovatelnost). V modulu programování svařování poklepejte v menu „Options“ na možnost „Traceability“.

3.1/ Import záznamů svařování z SD karty

Pro import záznamů svařování vytvořených softwarem SPOTSAVE vložte SD kartu do čtečky v počítači nebo použijte externí čtečku karet a spusťte software SPOTSAVE.

Zvolte název disku a poklepejte na ikonu Import . Po dokončení importu budou záznamy o svárech seřazeny podle identifikačního čísla objednávky zakázky. Identifikační číslo odpovídá názvu záznamu, který byl nastaven ve svářečce, a je zobrazeno v okně „In progress“. Po provedení importu záznamů je možné je vyhledat, upravit a archivovat. Pro zobrazení svárů provedených v záznamu zvolte příslušný záznam a sváry se zobrazí v tabulce.

Pro vyhledání záznamu vyplňte pole a poklepejte na ikonu .

Pro úpravu záznamu zvolte záznam a poklepejte na ikonu .

Pro archivaci záznamu zvolte záznam a poklepejte na ikonu .


Upozornění: Importované záznamy není možné zrušit, dokud nejsou archivované.

3.2/ Prohlížení archivovaných záznamů o svárech

Pro prohlížení archivů záznamů poklepejte na záložku „Archives“. Soubory jsou seřazeny podle roku a měsíce. Pro zobrazení informací o sváru zvolte příslušný záznam a informace se zobrazí v tabulce. V archívech záznamů je možné vyhledat, upravit nebo vymazat každý záznam.

Upozornění! Když je provedena archivace nebo vymazání záznamu, je nutné SD kartu zformátovat, aby nebyl záznam importován znovu.

Pro vyhledání záznamu vyplňte pole a poklepejte na ikonu .

Pro úpravu záznamu zvolte záznam a poklepejte na ikonu .

Pro vymazání záznamu zvolte záznam a poklepejte na ikonu .

3.3/ Vymazání SD karty

Tato činnost vymaže všechny záznamy uložené na kartě SD.

Pro vymazání SD karty vložte SD kartu do čtečky v počítači nebo externí čtečky karet a v menu poklepejte na položku Options a Purge the SD card.

Upozornění: všechny reporty uložené na SD kartě, jejichž import ještě nebyl proveden. Budou automaticky importovány před vymazáním.

3.4/ Vložení informací záznamu

Každý záznam může obsahovat následující informace:

Uživatel

Model automobilu

Objednávka opravy

Registrační značka

Uvedení do provozu

Zásahy

Poznámky

Pro vložení těchto informací zvolte příslušný záznam a vložte informace do záhlaví záznamu.




3.5/ Tisk záznamu

Pro vytisknutí záznamu zvolte požadovaný záznam a poklepejte na klávesu  . Zobrazí se náhled tisku. Poklepejte na



3.6/ Export záznamu jako soubor PDF

Pro export záznamu jako soubor PDF, zvolte požadovaný záznam a poklepejte na klávesu  . Zobrazí se náhled tisku.

Poklepejte na  PDF .

Níže je uveden příklad parametrů uložených a vytisknutých pomocí softwaru SPOTSAVE.

logo	Raison sociale :	Téléphone :
	Adresse :	Télécopie :
	Code postal :	Email :
	Ville :	Site Web :

Intervenant :	DUPOND JEAN-PIERRE	Véhicule :	MEGANE CC 1.6L 16V
Ordre de réparation :	455B	Immatriculation :	1800SW53
Date du journal :	13/05/2008	Mise en circulation :	21/01/2005
Commentaires :	RAS	Intervention :	REDRESSAGE AILE ARRIERE GAUCHE

GYSPT INVERTER BP. LC (000001000)

Point n°	Date / Heure	Mode	Outil	Consignes			Mesures		Etat
				Temps (ms)	Intensité (kA)	Serrage (dall)	Intensité (kA)	Serrage (dall)	
1	05/05/2008 11:11:21	Normal	Pince X n°1	310	6,6	195	6,5	195	Point OK
2	05/05/2008 11:11:25	Normal	Pince X n°1	310	6,6	195	6,5	195	Point OK
3	05/05/2008 11:11:29	Normal	Pince X n°1	310	6,6	195	6,5	195	Point OK
4	05/05/2008 11:11:33	Normal	Pince X n°1	310	6,6	195	6,5	195	Point OK
5	05/05/2008 11:11:48	Manuel	Pince X n°1	310	6,6	550	6,5	480	Pression faible
6	05/05/2008 11:11:54	Manuel	Pince X n°1	310	6,6	550	6,5	480	Pression faible

GYSPT INVERTER (0123456789)

Point n°	Date / Heure	Mode	Outil	Consignes			Mesures		Etat
				Temps (ms)	Intensité (kA)	Serrage (dall)	Intensité (kA)	Serrage (dall)	
7	05/05/2008 11:12:36	Normal	Pince C n°1	310	6,6	195	6,4	190	Point OK
8	05/05/2008 11:12:48	Normal	Pince C n°1	310	6,6	195	6,6	190	Point OK
9	05/05/2008 11:12:53	Normal	Pince C n°1	310	6,6	195	6,5	190	Point OK
10	05/05/2008 11:13:00	Normal	Pince C n°1	310	6,6	195	6,5	190	Point OK
11	05/05/2008 11:13:04	Normal	Pince C n°1	310	6,6	195	6,6	190	Point OK

4/ Modul programování bodového svařování

Pro vstup do režimu programování bodového svařování poklepejte na položku „Welding spot programming“ v menu „Options“.

Režim programování bodového svařování umožňuje uživateli zvolit sváry definované výrobcem automobilů. Tento režim rovněž umožňuje uživateli programovat své vlastní profily svařování.

Vložte SD kartu, která je součástí vaší bodové svářečky VAS, do čtečky karet SD v počítači a poté zvolte odpovídající název disku v menu počítače.

Bodové svářečky VAS 821 101 mají kapacitu pro maximálně 16 souborů, které mohou každý obsahovat až 48 naprogramovaných svárů.

První soubor nazývaný „User“ (Uživatel), nemůže být vymazán. Tento soubor umožňuje uživateli přidat, upravit nebo vymazat naprogramovaný svár.

Další soubory jsou vyhrazené pro sváry definované výrobcem automobilů. Je možné importovat soubory výrobce vozidel z internetových stránek GYS (<http://www.gys.fr>). Není možné přidat, upravit nebo vymazat svár uložený v souboru výrobce automobilu.



4.1/ Import souboru sváru výrobce automobilů

Dvakrát poklepejte na první sloupec, aby došlo ke zvýraznění výrobce automobilu.

USER	user
GM EUROPE	
PSA	
RENAULT	
TOYOTA	


Poté dvakrát poklepejte na druhý sloupec pro volbu souboru výrobce automobilu staženého z našich internetových stránek.

USER	user
GM EUROPE	ctrl
PSA	
RENAULT	
TOYOTA	

Seznam svárů definovaných výrobcem automobilů je zobrazen ve druhé tabulce znázorněné níže. Zvolte naprogramovaný svár pro zobrazení profilu sváru na obrazovce.

GME 01
GME 02
GME 03
GME 04
GME 05

4.2/ Přidání naprogramovaného sváru do souboru USER

Pro přidání sváru do souboru USER zvolte soubor USER v seznamu souboru a poté poklepejte na tlačítko  na pravé straně tabulky, jak je to znázorněno níže. Vložte název sváru a poté stiskněte klávesu TAB nebo poklepejte do oblasti mimo seznam naprogramovaných svárů pro provedení programování parametrů svařování.

USR001

Při programování sváru je možné zvolit:

Délka trvání upnutí pro před-svařování.


Délka trvání a proud přehřívání.


Parametry impulzů (maximálně 4), doba, proud a délka trvání. Je rovněž možné zvolit mezi-impulzové parametry.

Rovněž je možné zvolit proud a délku trvání fází procesu kování (horká a studená).

Pro upravení parametrů poklepejte na tlačítko .

Když uživatel změní parametr, dojde k aktualizaci chronogramu profilu svařování.

Pro potvrzení naprogramovaného sváru poklepejte na tlačítko .


Pro zrušení naprogramovaného sváru poklepejte na tlačítko .




4.3/ Úprava sváru naprogramovaného v souboru USER

Pro úpravu parametrů naprogramovaného sváru zvolte požadovaný svár v seznamu a poté upravte parametry svařování.

Pro potvrzení úprav poklepejte na tlačítko .

Pro zrušení úprav poklepejte na tlačítko .

4.4/ Vymazání sváru naprogramovaného v souboru USER

Zvolte požadovaný naprogramovaný svár v seznamu a poté poklepejte na tlačítko  na pravé straně seznamu.



5. POKYNY PRO POUŽITÍ A ÚDRŽBU

Školení uživatele

Každý pracovník obsluhy tohoto stroje musí absolvovat školení odpovídající jeho práci, aby byla zajištěna maximální výkonnost jednotky (např. školení pro opravy karoserií).

Nastavení napnutí pružiny vyvažovacího mechanismu

Nastavte napnutí pružiny vyvažovacího mechanismu pomocí imbusového klíče, který je součástí dodávky. Nenechávejte kleště příliš dlouho viset na vyvažovacím mechanismu, protože by mohlo dojít k jeho předčasnému opotřebenosti.

Nenechávejte kleště opakovaně padnout bez držení, protože by mohlo dojít k poškození vyvažovacího mechanismu.

Příprava dílce

Před svařováním důkladně obruste a očistěte dílec.

V případě použití ochrany se otestováním jednoho vzorku ujistěte, že jsou části vodivé.

Svařování jednostrannou pistolí

Před opravováním automobilu zkontrolujte, zda výrobce automobilu povoluje tento proces svařování.

Hladina a účinnost chladicí kapaliny

Hladina chladicí kapaliny je důležitá pro zajištění správné funkce jednotky. Hladina chladicí kapaliny by se měla vždy nacházet mezi minimální a maximální hladinou uvedenou na nádrži. Pravidelně kontrolujte hladinu a účinnost chladicí kapaliny a v případě potřeby kapalinu vyměňte. Je doporučeno provádět výměnu chladicí kapaliny každé 2 roky.

Čištění vzduchového filtru

Zajistěte pravidelné čištění filtru v zadní části stroje.

Údržba generátoru

Údržbu a opravy generátoru smí provádět pouze technik společnosti GYS. Jakékoliv opravy/údržba na generátoru provedené neoprávněným personálem budou znamenat zrušení záruky. Společnost GYS nepřebírá žádnou odpovědnost za nehody nebo incidenty způsobené těmito okolnostmi.

Čištění / výměna svařovacích nástrojů a dalších komponentů

Všechny svařovací nástroje jsou spotřební materiál a během použití dochází k jejich opotřebenosti.

Pro prodloužení životnosti a efektivity nástrojů zajistěte jejich pravidelnou kontrolu a čištění.

V případě používání pneumatických kleští zkontrolujte, zda elektrody/krytky (ploché, kulaté, zkosené) vykazují dobrý stav a v případě nedostatečné kvality je vyčistěte jemným smirkovým papírem nebo vyměňte (prohlédněte si referenční čísla na stroji).

V případě používání pistole zkontrolujte stav nástrojů: hvězdice, jednobodová elektroda, uhlíková elektroda. Vyčistěte nástroje a v případě potřeby je vyměňte.

Ujistěte se, že je vzduchový filtr čistý, aby nedocházelo k přehřívání stroje.

Výměna krytek/elektrod

- Pro zajištění efektivního bodového svařování je nutné provádět výměnu krytek každých 200 svárů. Odstraňte krytky pomocí klíče.

- při provádění výměny krytek použijte mazivo (ref: 050440)

- Typ krytky A (ref: 049987)

- Typ krytky F (ref: 049970)

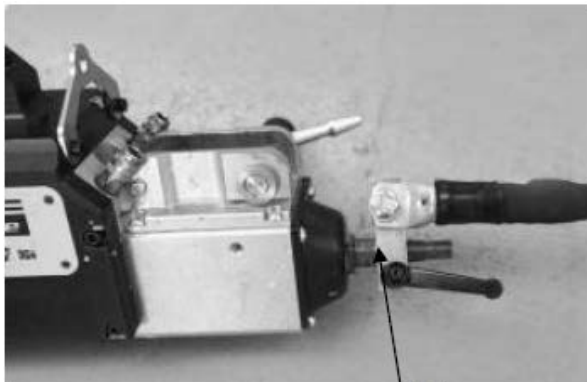
- Zkosené krytky (ref: 049994)

Upozornění: Krytky musí být dokonale vyrovnány. Pro kontrolu vyrovnání elektrod si přečtěte pokyny pro výměnu ramen na stranách 18 a 19.



Instalace a použití pistole

Pistole a zemnicí kleště jsou volitelným příslušenstvím. Ref: 051010.



(1)



(2)

- Zvolte režim nastavení kleští v menu pro zastavení čerpadla a proudění chladicí kapaliny.
- Připevněte zemnicí kabel na vyjímatelnou elektrodu. Umístěte kleště na své místo a dotáhněte páku.
- Odstraňte rameno z horní části stroje a umístěte kabel pistole na své místo.



(3)



(4)

Připojte hadice pro chladicí kapalinu ke 2 konektorům. Připojte kabel ovládání ke konektoru typu jack.



(5)

- Zkontrolujte, zda je šroub propojující zemnicí desku se svorkou kleští řádně dotažený.



Výměna ramen C



Pečlivě si přečtete následující pokyny.
Nesprávné dotažení nebo nastavení ramen kleští C může způsobit přehřívání ramena a kleští a následné poškození. Na škody způsobené nesprávnou montáží se nevztahuje záruka.

(A)

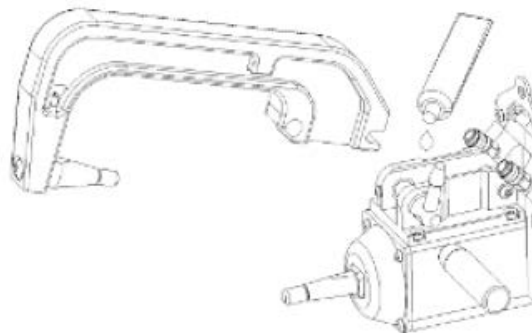
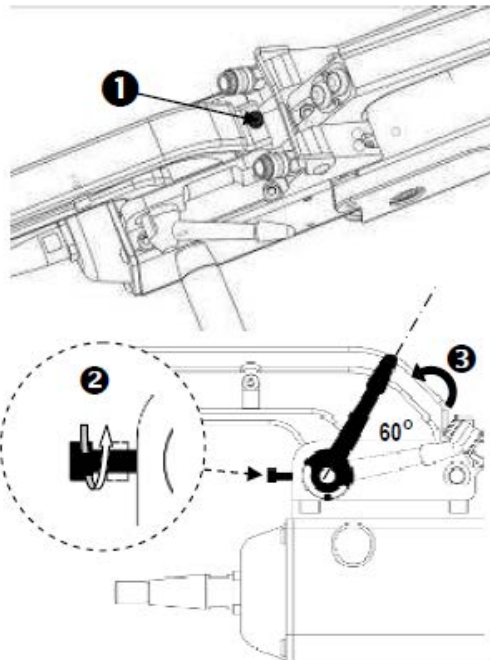
- Vypněte stroje a přepněte ho do režimu „nastavení kleští“.
 - Odšroubujte šroub (1), který připevňuje rameno ke kleštím.
- Nechte šroub na ramenu, aby nedošlo k jeho ztrátě.

(B)

- Odpojte hadice chladicí kapaliny.
- Odšroubujte šroub (2) a povolte páku (3) na boční straně kleští.

(C)

- Odstraňte rameno kleští.
- Namažte nové rameno i držák mazivem na kontakty (ref: 050440).



Speciální pokyny pro instalaci ramen C2 a C8

U těchto ramen je rovněž nutné vyměnit objímky. Odšroubujte krátké objímky pomocí plochého šroubováku a odstraňte trysku. Vycentrujte trysku s osou kleští (upozornění: zkosená strana musí směřovat směrem ven) a ručně ji vložte dovnitř (1). Umístěte dlouhé objímky na přední část a přišroubujte je k ose kleští (maximální kroutivá síla 15Nm) (2).



Dlouhá objímka



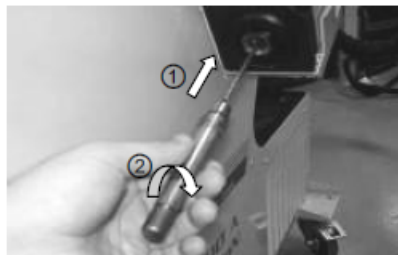
Krátká objímka



Dlouhá tryska



Krátká tryska



Typy objímek:

Krátké: C1, C3, C4, C5, C6, C7, C9, C10

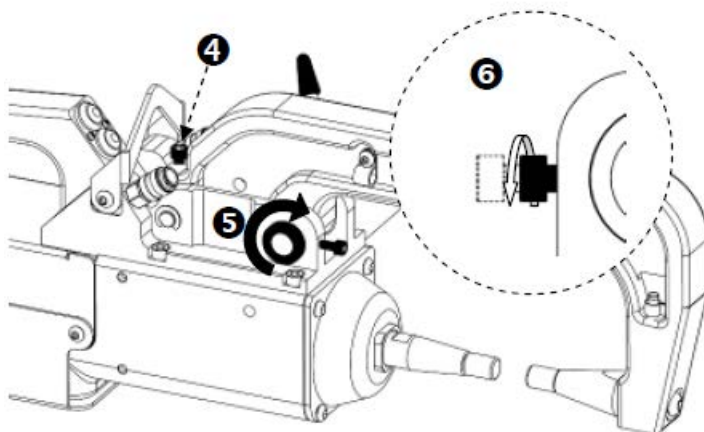
Dlouhé: C2, C8



Nastavení ramen C

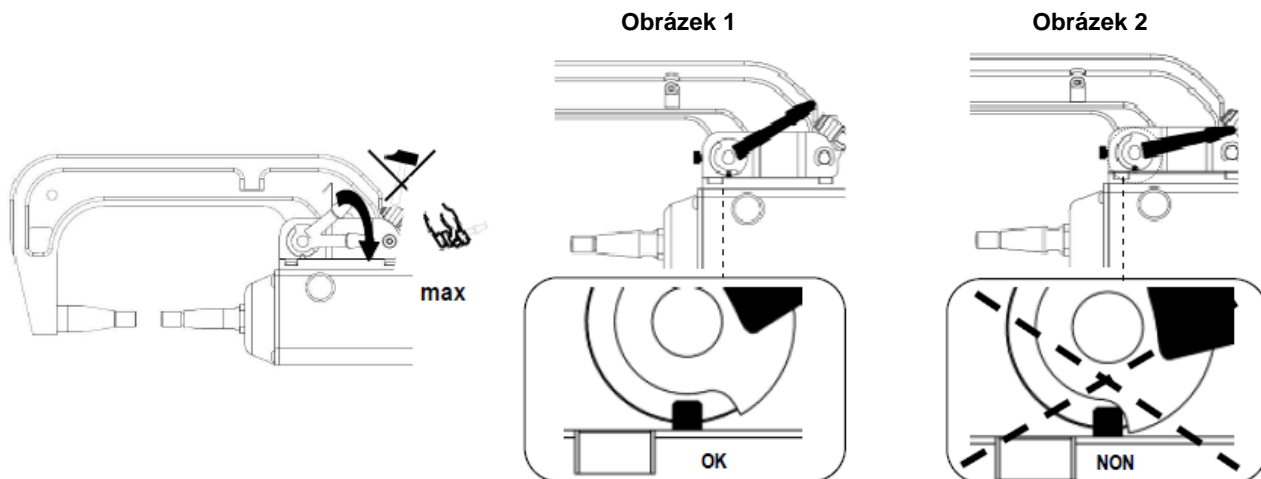
(D)

- Našroubujte a ručně dotáhněte šroub (4), který připevňuje rameno ke kleštím.
- Ručně dotáhněte kroužek (5) a poté dotáhněte šroub (6) pomocí imbusového klíče.



(E)

- Ručně dotáhněte páku a zkontrolujte, zda nedosedá na doraz (prohlédněte si následující obrázky), a pokud ano, vraťte se ke kroku (D).



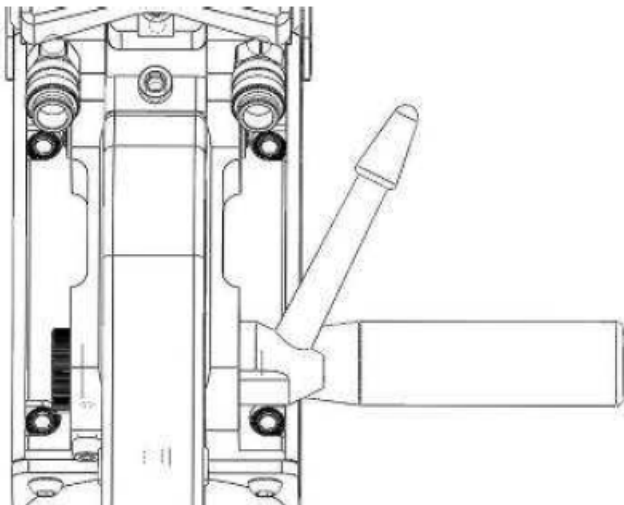
Varování: Pokud páka není řádně dotažena, může dojít k poškození kleští a ramena.

(F)

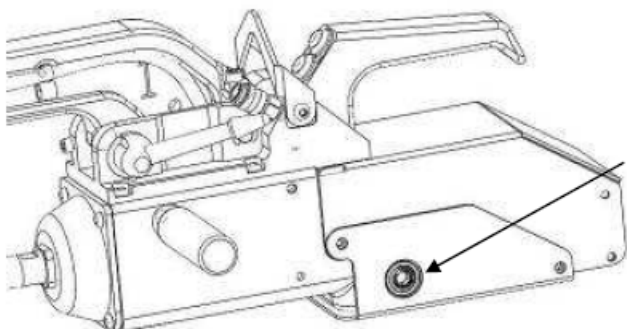
- Zkontrolujte hladinu chladicí kapaliny.
- Zkontrolujte šrouby a páky. Nesprávné dotažení může způsobit poškození materiálu.
- Zapněte stroj.

Kontrola kleští C:

Kontrola dotažení následujících šroubů musí být prováděna každý měsíc.

Šrouby mezi ramenem a kleštěmi:

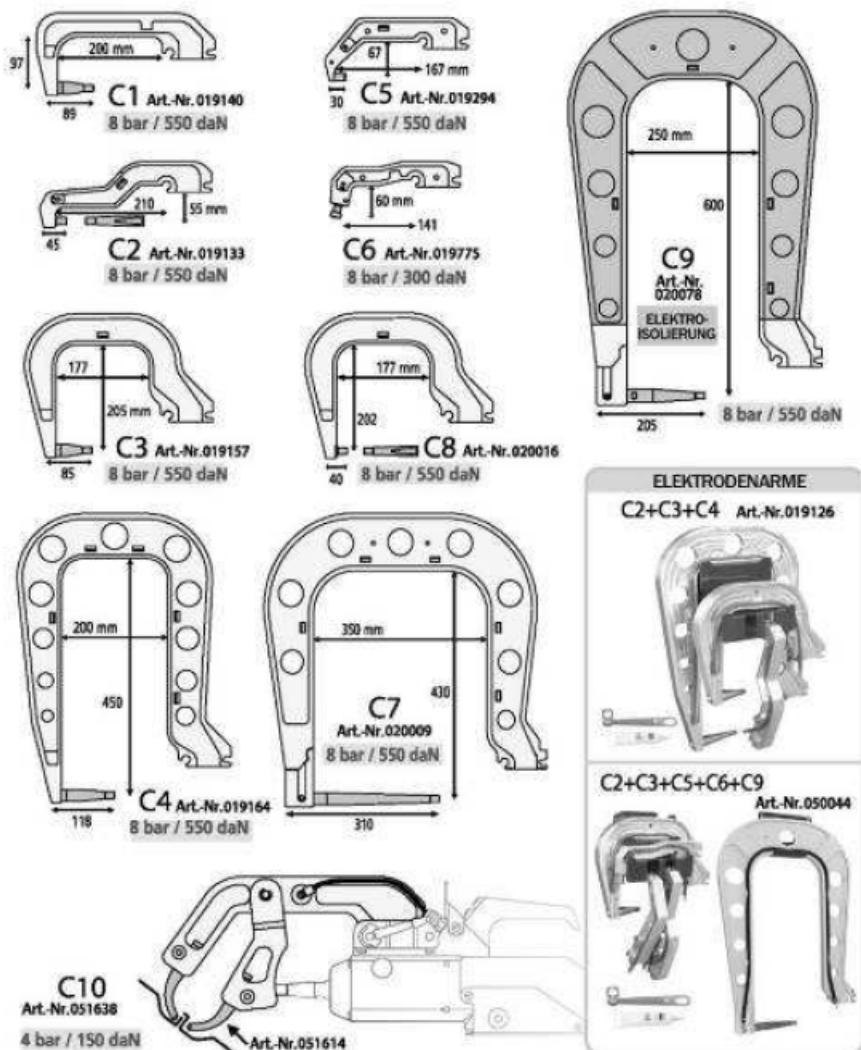
Tyto 4 šrouby připevňují rameno ke kleštím a musí být řádně dotaženy pro zajištění správného přenosu proudu. Nesprávné dotažení vede ke ztrátě proudu a v nejhorším případě může způsobit nevratné poškození vašeho ramena nebo kleští.

Šroub mezi svorkami měděného kabelu:

Tento šroub připevňuje svorky měděného kabelu ke kleštím. Kontrola dotažení tohoto šroubu je nezbytná, protože jeho nesprávné dotažení vede ke ztrátě proudu a v nejhorším případě může způsobit nevratné poškození stroje.



Typy ramen kleští C:



Kontrola sváru

Spotřební materiál





6. PROBLÉMY / PŘÍČINY / ŘEŠENÍ

	PROBLÉMY	PŘÍČINY	ŘEŠENÍ
Kleště	Svár nedrží / není správný	Používané krytky jsou opotřebované / vadné	Vyměňte krytky
		Nesprávné obroušení / příprava dílce	Znovu obruste a vyčistěte kovový dílec
		Zvolené rameno neodpovídá nainstalovanému ramenu	Zkontrolujte rameno a nastavení softwaru
	Svářečka způsobuje v oceli díry	Používané krytky jsou opotřebované / vadné	Vyměňte krytky
		Nedostatečný tlak	Zkontrolujte síť stlačeného vzduchu (min. 7 bar)
		Nesprávná příprava dílce	Znovu obruste a vyčistěte kovový dílec
	Nedostatečný výkon kleští	Problém se zdrojem elektrické energie	Zkontrolujte stabilitu přiváděného napětí
		Nesprávné dotažení ramena C	Postupujte podle pokynů pro dotažení ramena C
		Používané krytky jsou opotřebované / vadné	Vyměňte krytky
	Jednotka se rychle přehřívá / zduření napájecího kabelu	Nesprávné chlazení ramena C	Zkontrolujte připojení ramena C ke chlazení na kleštích
Svařovací pistole	Přehřívání pistole Svár nedrží	Pouzdro pistole je mimo pistoli	Pouzdro pistole se musí nacházet uvnitř pistole, aby bylo zajištěno chlazení vnitřku pistole
		Nesprávné dotažení trnu	Zkontrolujte dotažení trnu a držáku hvězdice a stav pouzdra
	Svár není správný	Nesprávný kontakt uzemnění kleští	Zkontrolujte, zda je uzemnění kleští správně připojeno ke kovové desce
	Nedostatečný výkon pistole	Nesprávný kontakt uzemnění kleští	Zkontrolujte připojení uzemnění



7. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Společnost GYS potvrzuje, že produkt popsany v tomto návodu splňuje následující směrnice:

- Směrnice nízkého napětí 2006/95/CE a harmonizační norma EN 62135-1
- Směrnice elektromagnetické kompatibility EMC 2004/108/CE a harmonizační norma EN62135-2
- Strojní směrnice 2006/42/EC a harmonizační norma EN 60204-1
- Směrnice vystavení personálu elektromagnetickému poli 2004/40/CE ze dne 29. Dubna 2004 a harmonizační norma EN50445 z roku 2008.

Le 27/11/2012
Société GYS
134 BD des Loges
53941 Saint Berthevin

Nicolas BOUYGUES
Président Directeur Général/ CEO

8. ZÁRUKA

- 1) Záruka je platná jeden rok v případě, že je prodejcem správně vyplněn záruční list.
- 2) Záruka se vztahuje na každou poruchu nebo výrobní vadu, ke které dojde během jednoho roku od data zakoupení produktu (náhradní díly a náklady na práci).
- 3) ZÁRUKA SE NEVZTAHUJE NA PORUCHY NAPĚTÍ, poruchy způsobené použitím jiné chladicí kapaliny než CORAGARC CS 330 nebo jejího ekvivalentu, škody způsobeným nesprávným použitím, poškození způsobené pádem produktu nebo jeho demontáží a škody způsobené během přepravy.
- 4) Záruka se nevztahuje na poruchy způsobené při provádění údržby kleští nebo generátoru.
- 5) Záruka se nevztahuje na běžné opotřebování náhradních dílů (např. kabely, kleště atd.).

V případě poruchy zašlete prosím jednotku zpět do továrny společnosti GYS a přiložte:

- následující záruční list potvrzený prodejcem a
- podrobný popis poruchy

Po uplynutí záruky poskytujeme naše poprodejní servisní oddělení opravy na základě potvrzené cenové nabídky.

ZÁRUČNÍ LIST

Razítko prodejce:

Číslo jednotky:.....

Datum zakoupení:.....

Prodejce:.....

Platný po dobu jednoho roku od data zakoupení

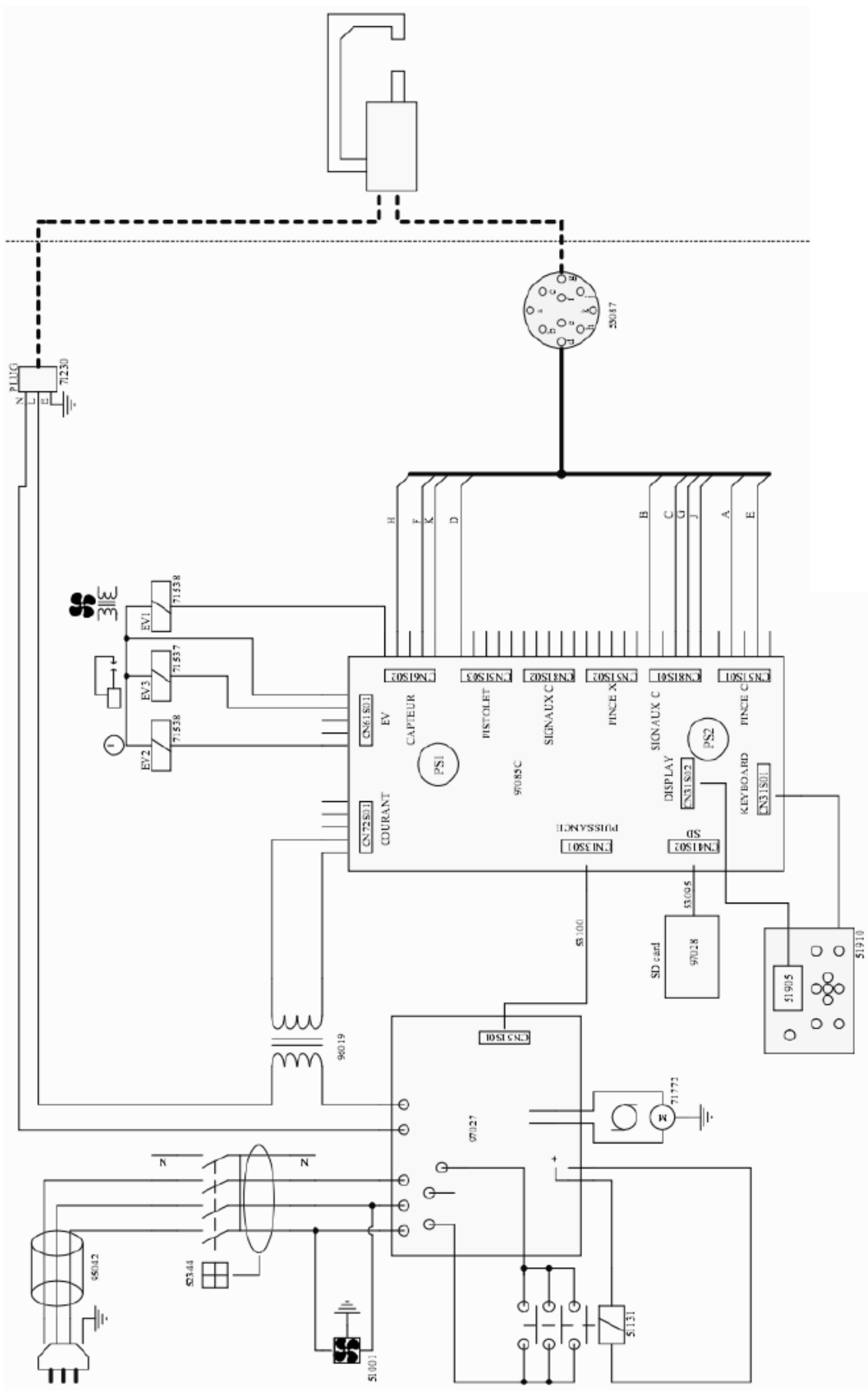
ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ SERVIS PRO Českou republiku a Slovensko zajišťuje

Siems & Klein spol. s r. o.

Krajní 1230, 252 42 Jesenice u Prahy, Praha - západ
GSM: 602 38 44 45 Tel.: 272 016 915, Fax: 272 016 944
e-mail: servis@siems-klein.cz www.siems-klein.cz

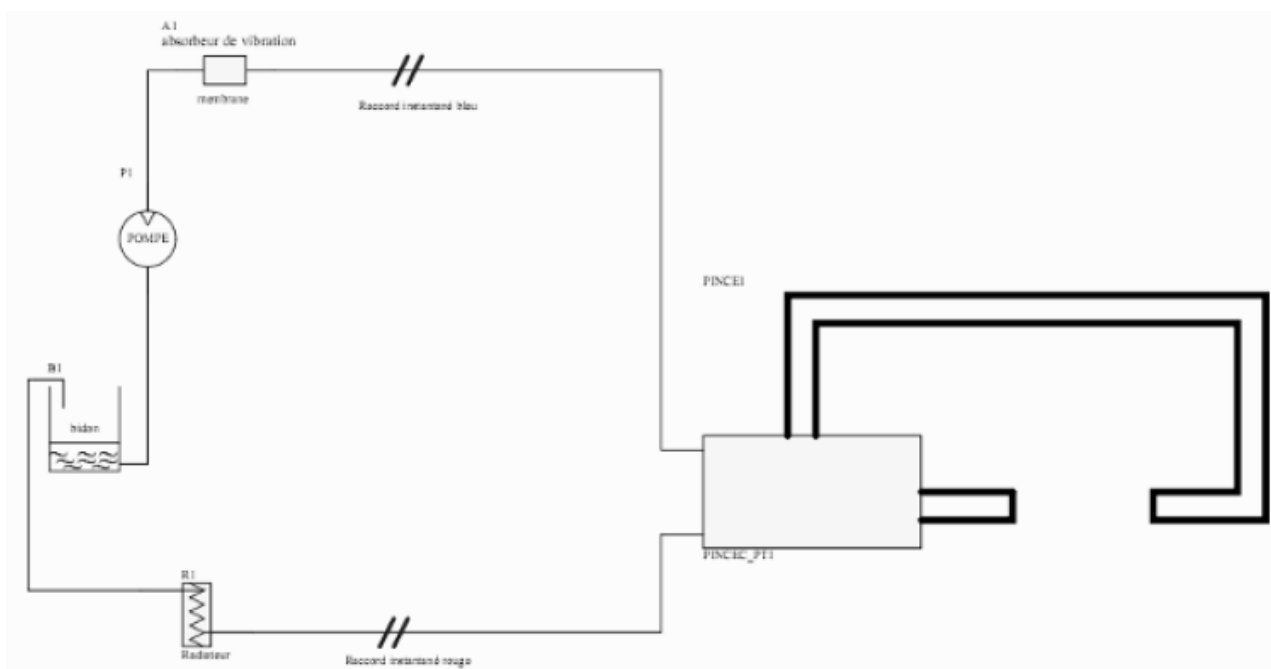


9. SCHÉMA ELEKTRICKÉHO ZAPOJENÍ

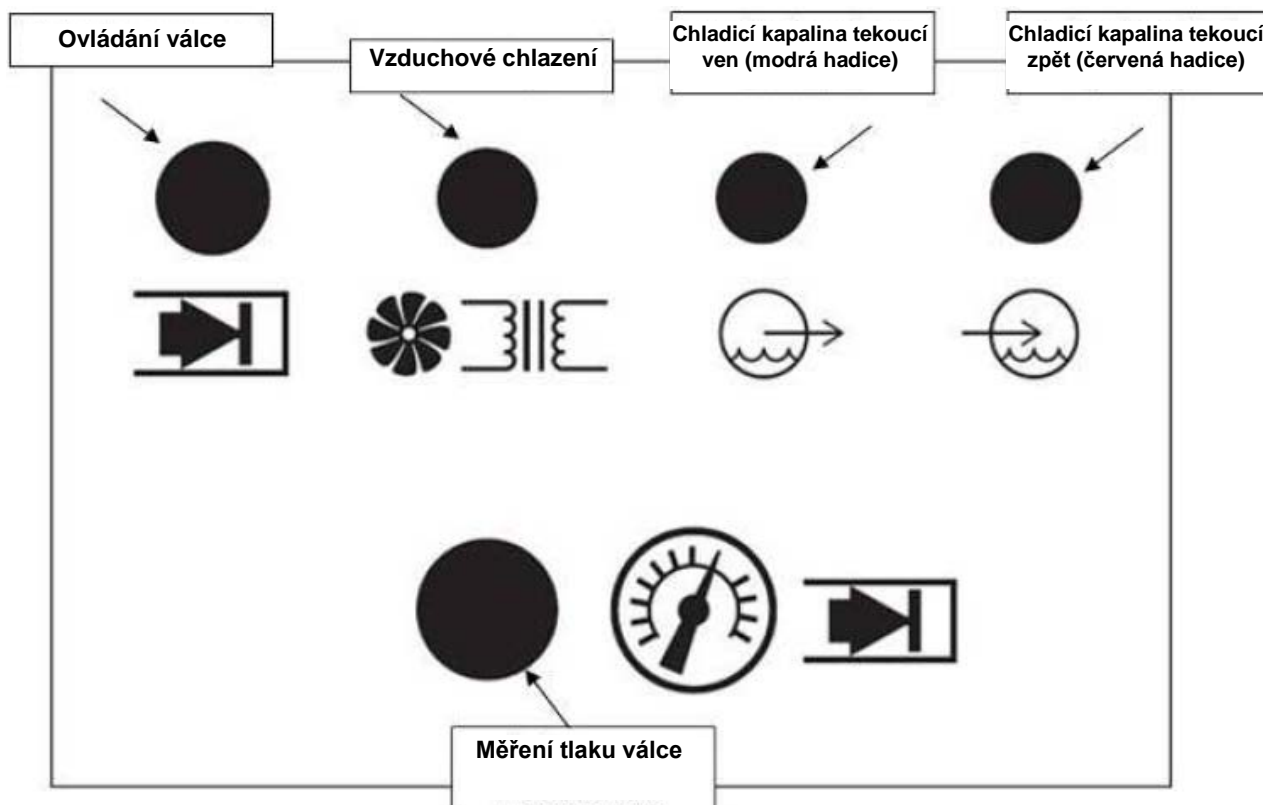




10. SCHÉMA CHLADICÍHO OKRUHU



11. KONEKTORY











12. TECHNICKÉ SPECIFIKACE

ELEKTRICKÉ VLASTNOSTI	
Jmenovité vstupní napětí: U1N	400V 3ph. + zem, 50/60Hz
Trvalý vstupní proud: I1N	25 A
Výkon při cyklu 50% zatížení: S50	20 kVA
Trvalý příkon: Sp	14 kVA
Maximální příkon svařování: Smax	80 kVA
Sekundární napětí: U2d	7 VDC
Maximální zkratový výstupní proud: I2cc	14500 A
Maximální trvalý výstupní proud: I2P	1 800 A
Maximální usměrněný proud svařování	13 000 A
Jistič	25 A křivka D
Jistič zemního zkratu	30 mA
Pracovní cyklus	2%
TEPELNÉ VLASTNOSTI	
Rozsah okolní teploty	+5°C +45°C
Rozsah teploty pro přepravu a uskladnění	-20°C +70°C
Vlhkost	80 %
Nadmořská výška	2000m
Tepelná ochrana pomocí termistoru na diodovém můstku	70 °C
MECHANICKÉ VLASTNOSTI	
Stupeň krytí	IP21
Šířka	610 mm
Hloubka	720 mm
Výška	2260 mm
Hmotnost	100 kg
Délka síťového kabelu	8.000 mm
Délka kabelu kleští, reference 019614	4.000 mm
Délka kabelu kleští, reference 020320	6.000 mm
PNEUMATICKÉ VLASTNOSTI	
Maximální tlak vzduchu P1	10 bar
Rychlost proudění kapaliny	2L/min
Minimální usměrněná síla: F min	100 daN
Maximální usměrněná síla s kleštěmi C: F max	550 daN

13. IKONY

V	Volty
A	Ampéry
3 ~	Třífázové elektrické napájení
U 1n	Jmenovité vstupní napětí
Sp	Trvalý příkon
S max	Maximální příkon svařování
U 20	Střídavý proud definující snížení zatížení
I 2 cc	Sekundární zkratový proud
IP 21	Ochrana proti dešti a vlhkosti. Zákaz přiblížování se k nebezpečným komponentům.
	Upozornění: před použitím stroje si přečtěte návod k obsluze.
	Při likvidaci roztříďte jednotlivé materiály. Nevyhazujte části stroje do komunálního odpadu.
	Nepoužívejte stroj v otevřeném prostranství. Nepoužívejte stroj ve vlhkých/ mokrých prostředích. Krytí stroje je IP21.
	Nebezpečí rušení nebo poškození elektronických lékařských zařízení (např. kardiostimulátorů) v blízkosti produktu.
	Upozornění! Silné magnetické pole. Informujte osoby používající aktivní nebo pasivní implantáty.
	Při svařování vždy používejte vhodný ochranný oděv a vybavení pro ochranu zraku, rukou a pokožky.

ICÔNES / SYMBOLS / SYMBOLE / ICONOS / ZEICHENERKLÄRUNG / СИМВОЛЫ

	<ul style="list-style-type: none"> - Appareil(s) conforme(s) aux directives européennes. La déclaration de conformité est disponible sur notre site internet. - Machine(s) compliant with European directives. The declaration of conformity is available on our website. - Die Anlage entspricht den folgenden europäischen Bestimmungen: Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU und EMV-2014/30/EU. Dieses Gerät entspricht den harmonisierten Normen EN60974-1, EN60974-10 und EMV-2014/30/EU. - Aparato conforme a las directivas europeas. La declaración de conformidad está disponible en nuestra página web. - Аппарат соответствует директивам Евросоюза. Декларация о соответствии есть в наличии на нашем сайте. - Appara(a)t(en) conform(e) de Europese richtlijnen. Het certificaat van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site. - Dispositivo(i) conforme(i) alle direttive europee. La dichiarazione di conformità è disponibile sul nostro sito internet.
	<ul style="list-style-type: none"> - 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 ЕАС (Евразийское экономическое сообщество). - EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming. - Marchio di conformità EAC (Comunità economica Eurasiatica).
	<ul style="list-style-type: none"> - 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).
	<ul style="list-style-type: none"> - Matériel conforme aux normes Marocaines. La déclaration C_M (CMIM) de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). - Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C_M (CMIM) of conformity is available on our website (see cover page). - Das Gerät entspricht die marokkanischen Standards. Die Konformitätserklärung C_M (CMIM) ist auf unserer Webseite verfügbar (siehe Titelseite). - Equipamiento conforme a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C_M (CMIM) está disponible en nuestra página web (ver página de portada). - Товар соответствует нормам Марокко. Декларация C_M (CMIM) доступна для скачивания на нашем сайте (см на титульной странице). - Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C_M (CMIM) van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag). - Materiale conforme alle normative marocchine. La dichiarazione C_M (CMIM) di conformità è disponibile sul nostro sito (vedi scheda del prodotto)
	<ul style="list-style-type: none"> - Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri. - Producto reciclable que requiere una separación determinada. - Этот продукт подлежит утилизации. - Product recyclebaar, niet met het huishoudelijk afval weggoaien. - Prodotto riciclabile soggetto a raccolta differenziata. - Recyclebares Produkt, das sich zur Mülltrennung eignet