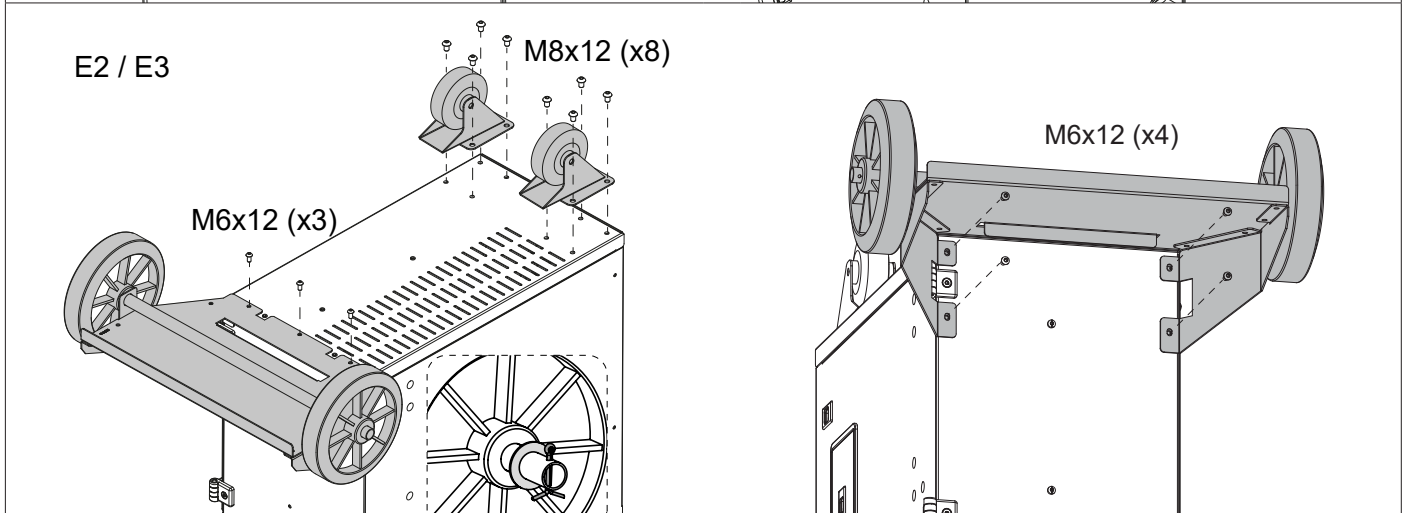
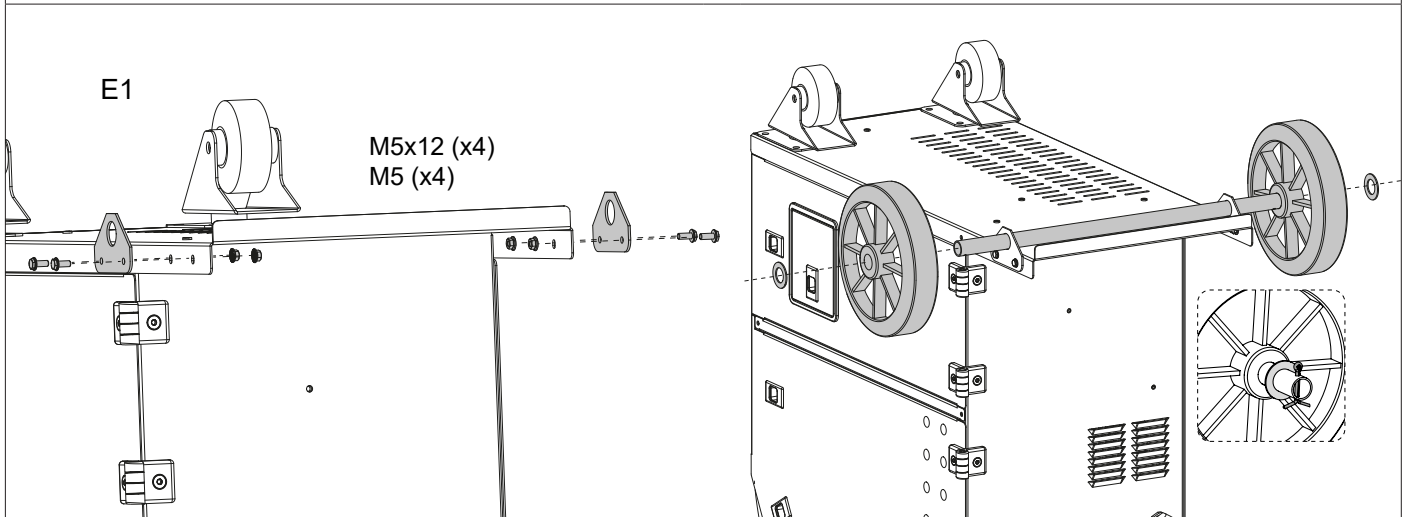
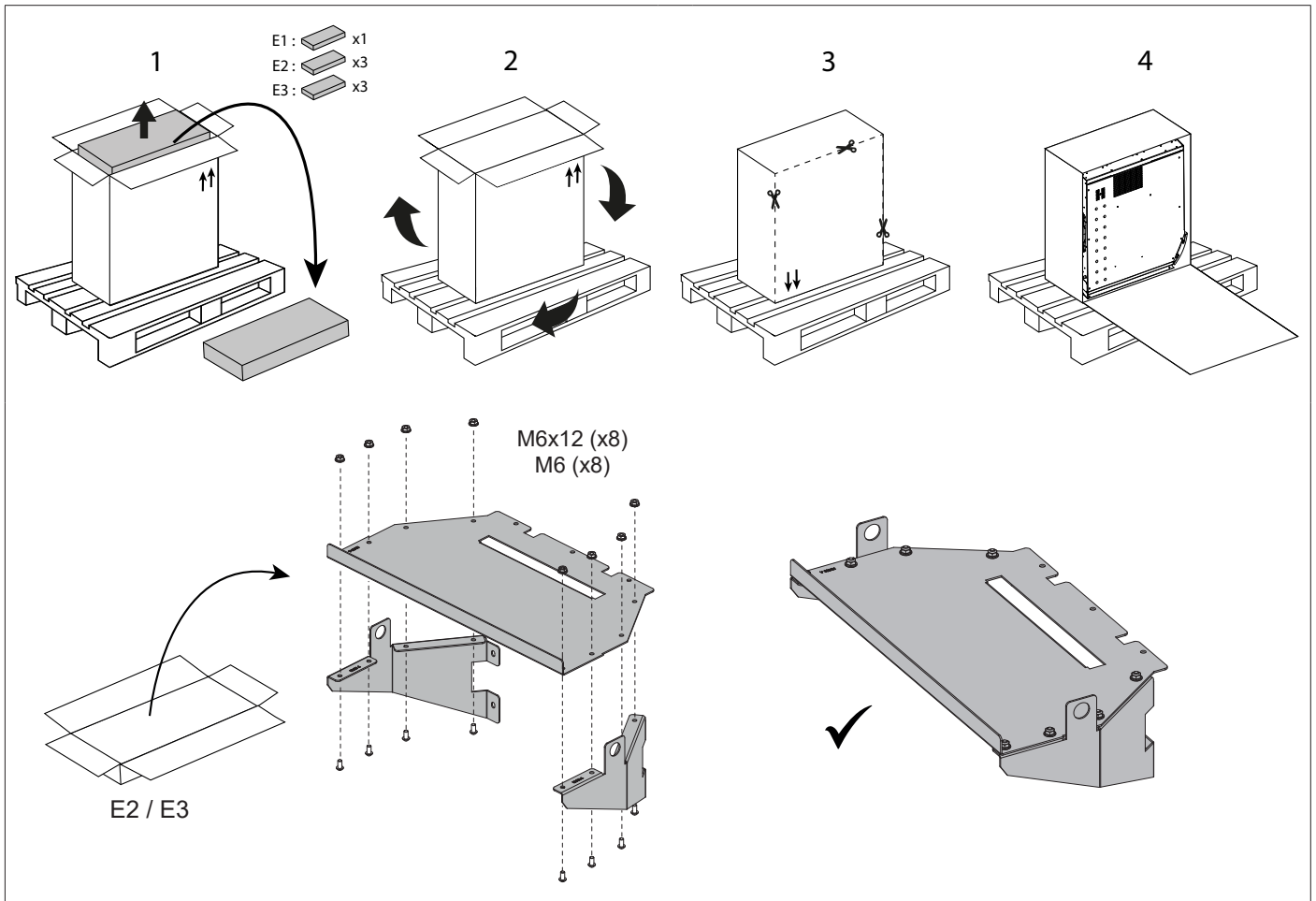
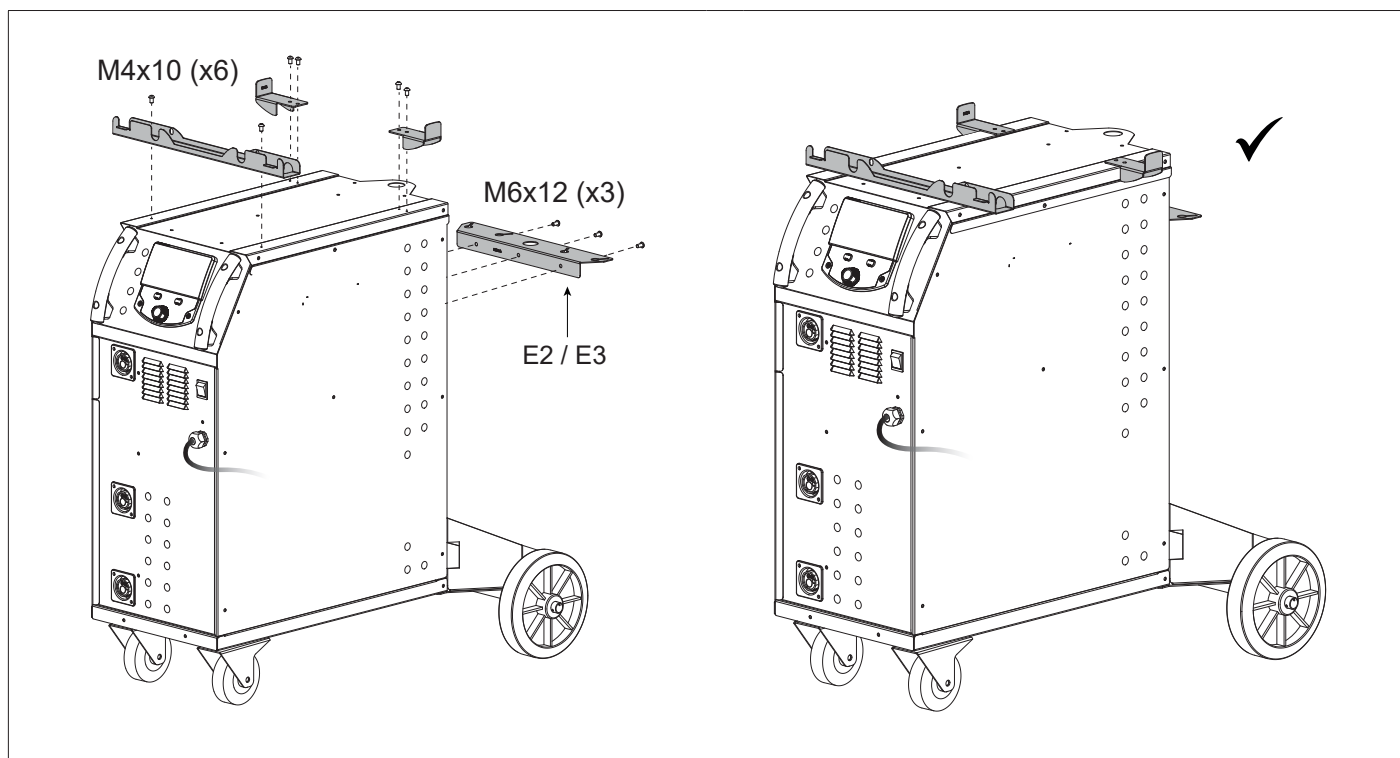


CZ 01-28

E1 / E2 / E3 GYS AUTO

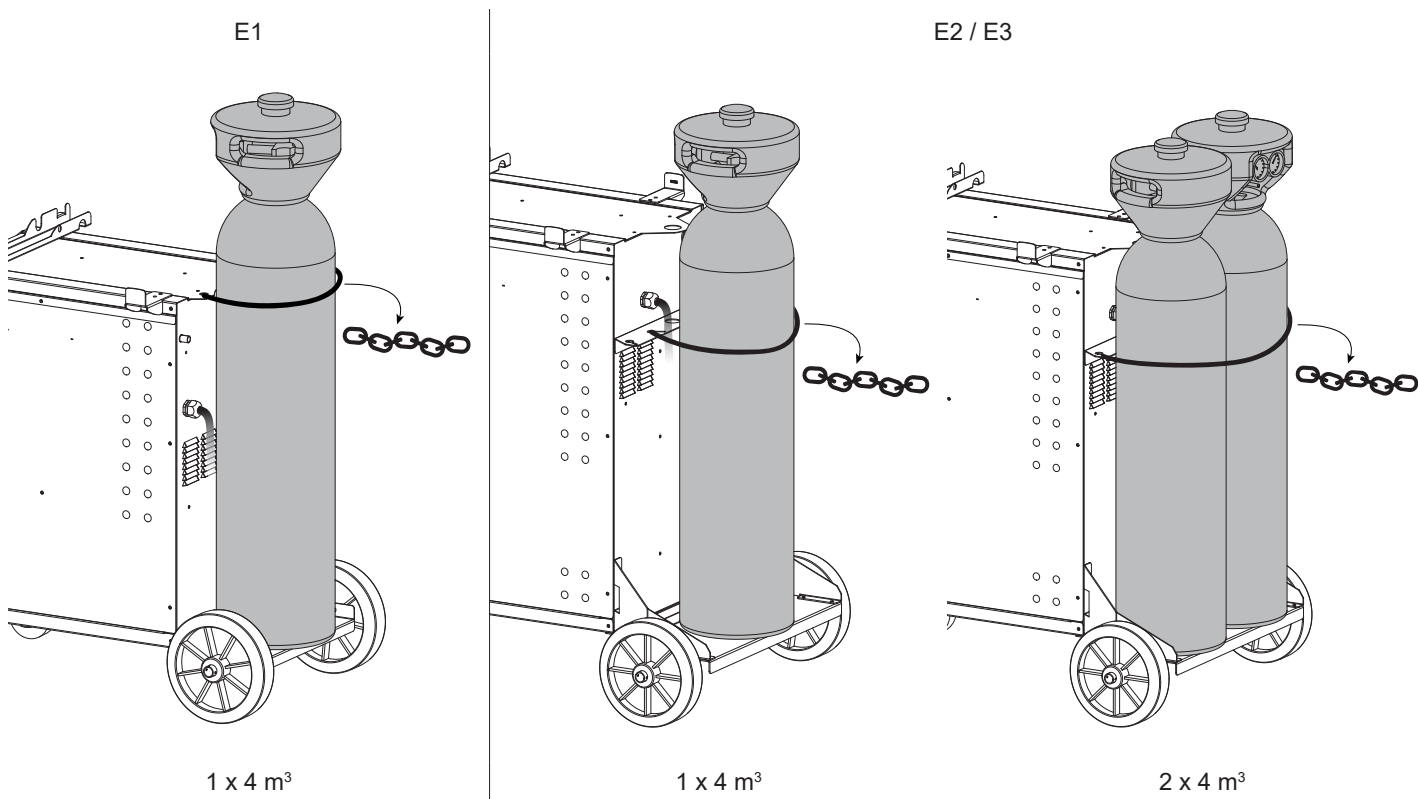
Svařovací stroj MIG/MAG





CZ

DRŽÁK LAHVÍ



SAMOTNÝ STOJAN | 077300

M6x12



x 25

M6x40



x 3

M6



x 3

M6x40

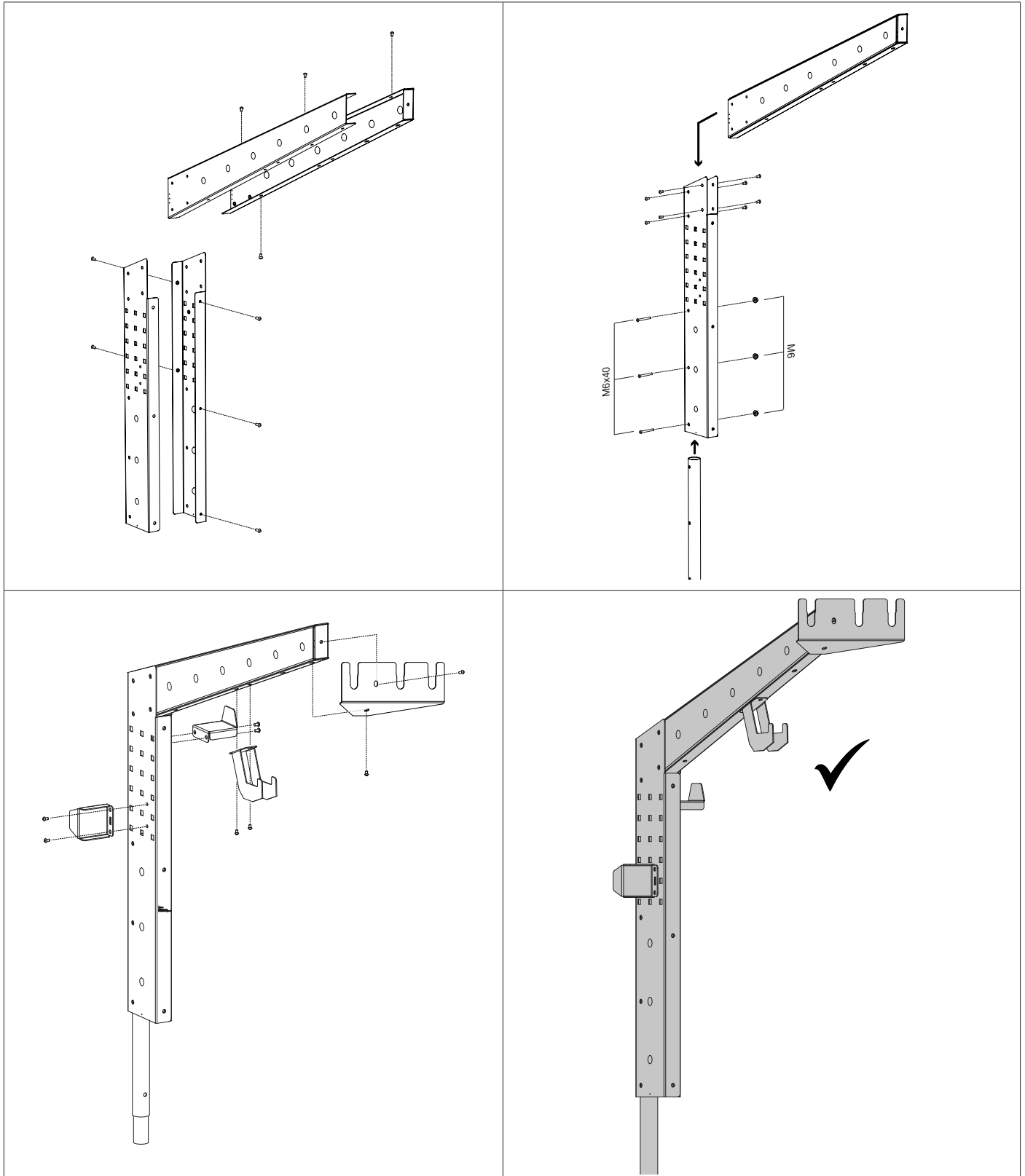


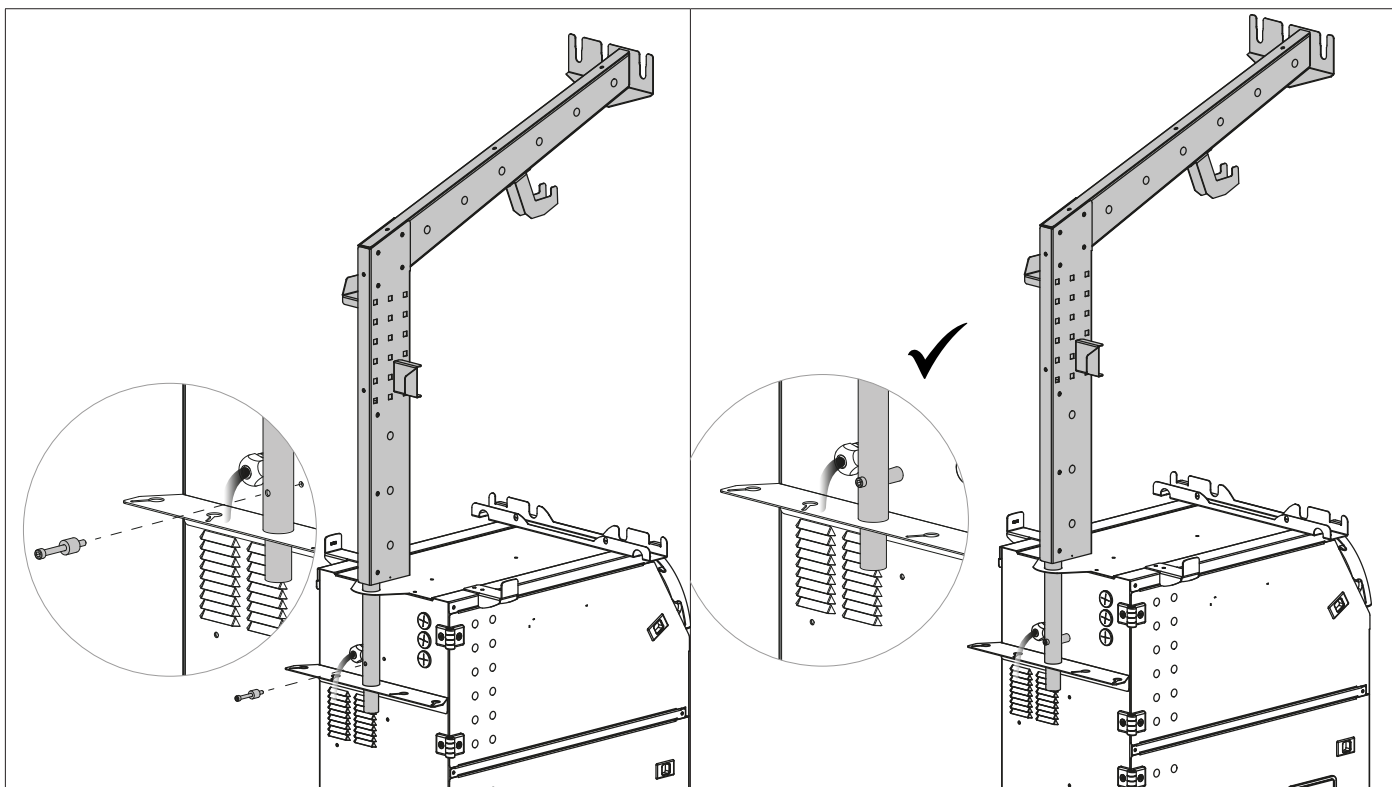
x 1



x 1

E2 / E3

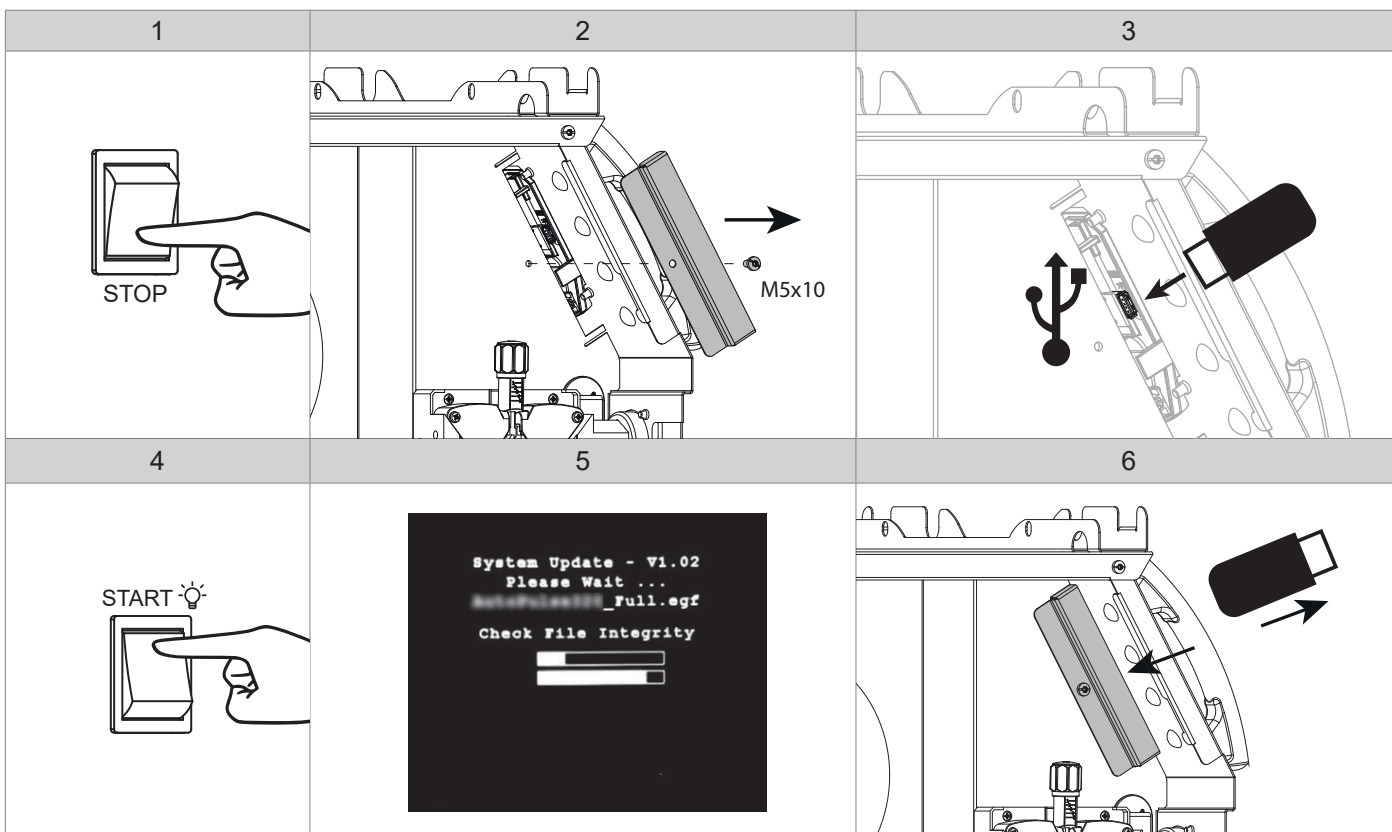




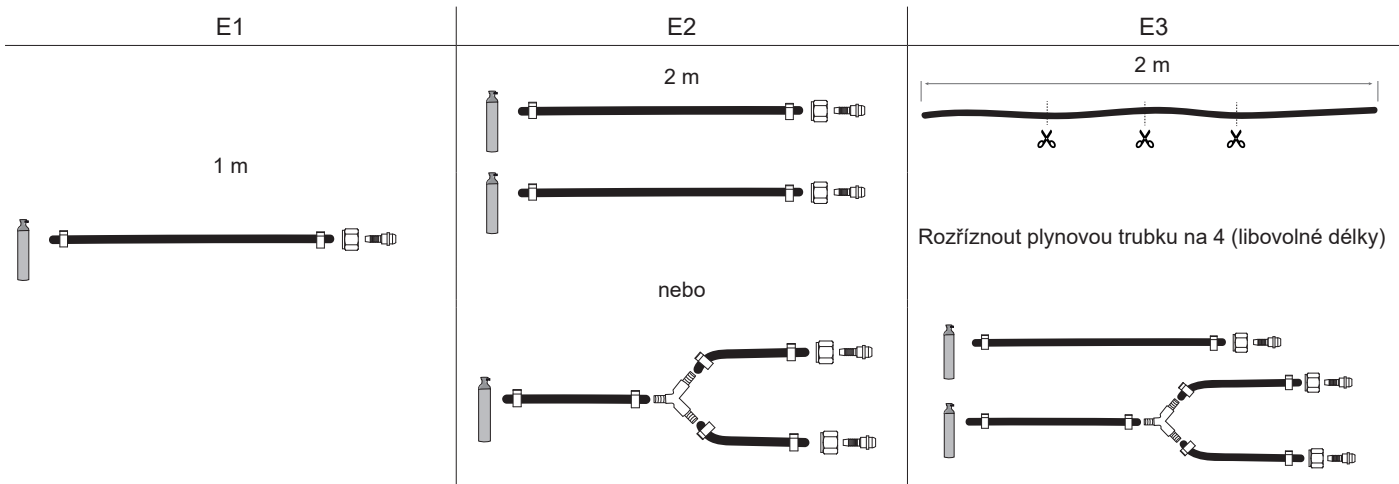
CZ

POSTUP AKTUALIZACE

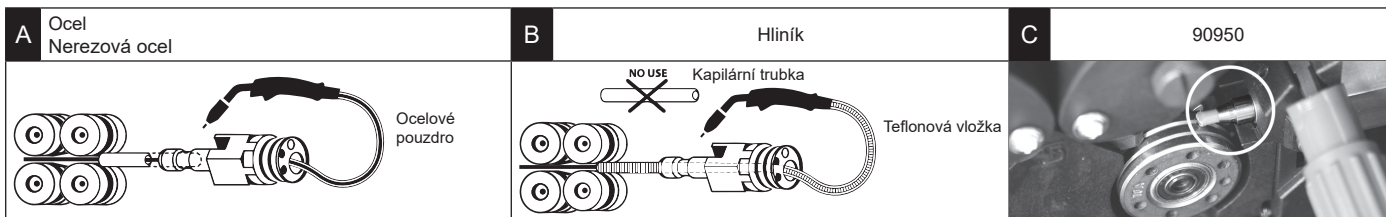
USB klíč není součástí dodávky.
Aktualizační software je k dispozici na webových stránkách GYS v sekci Servis.



SPOJENÍ NA PLYN

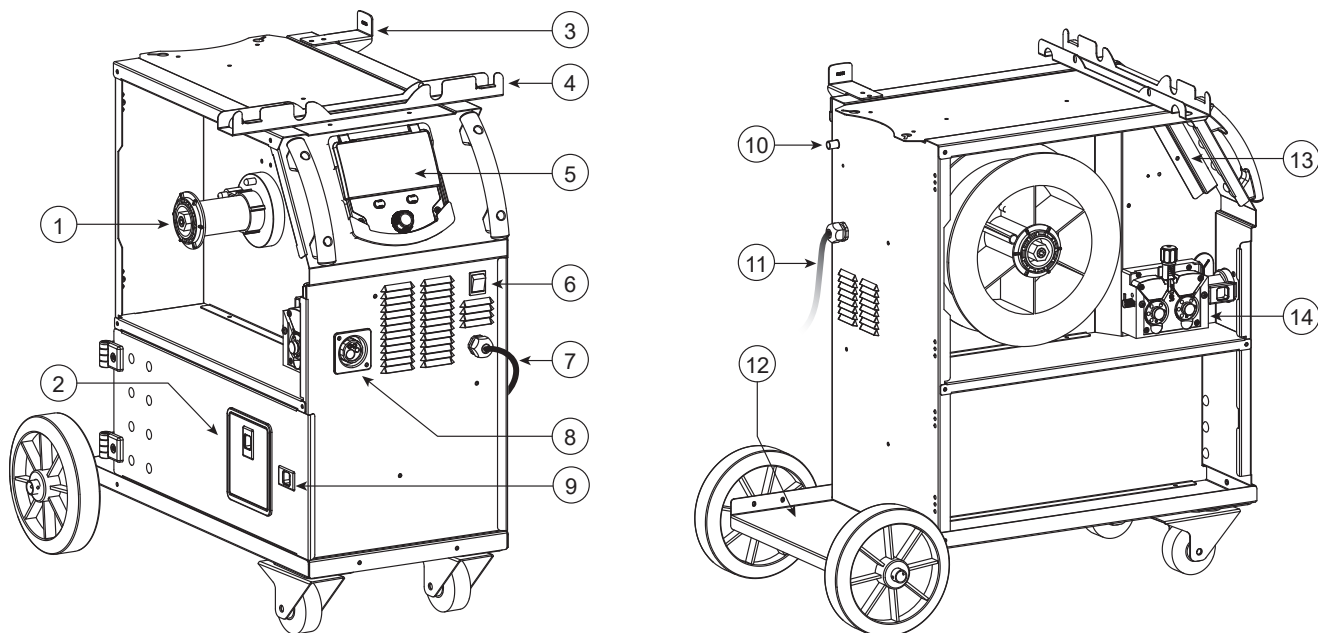


I

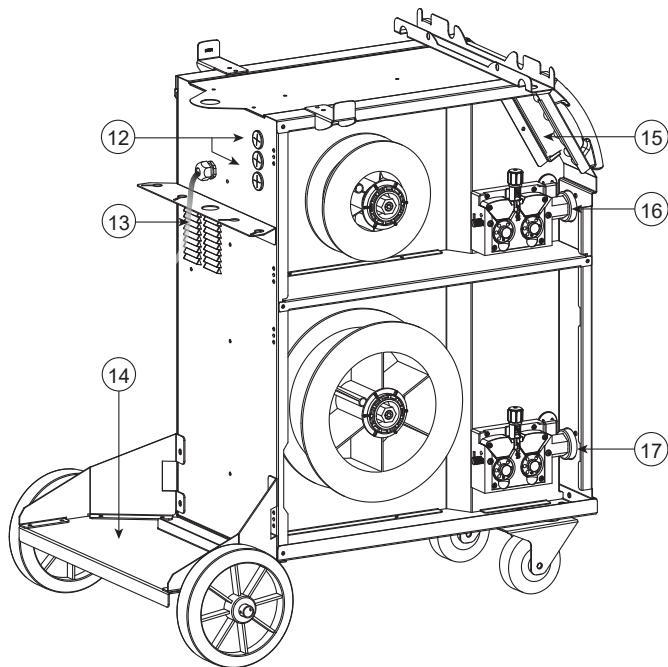
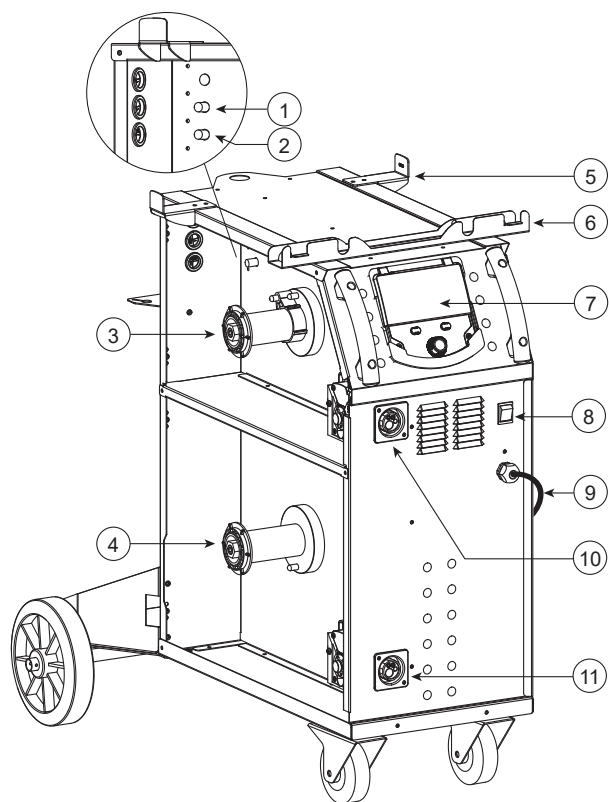


II

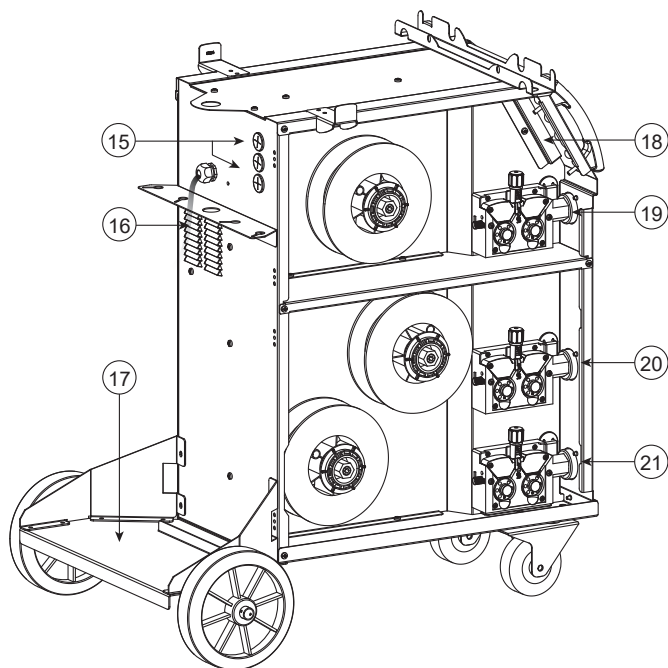
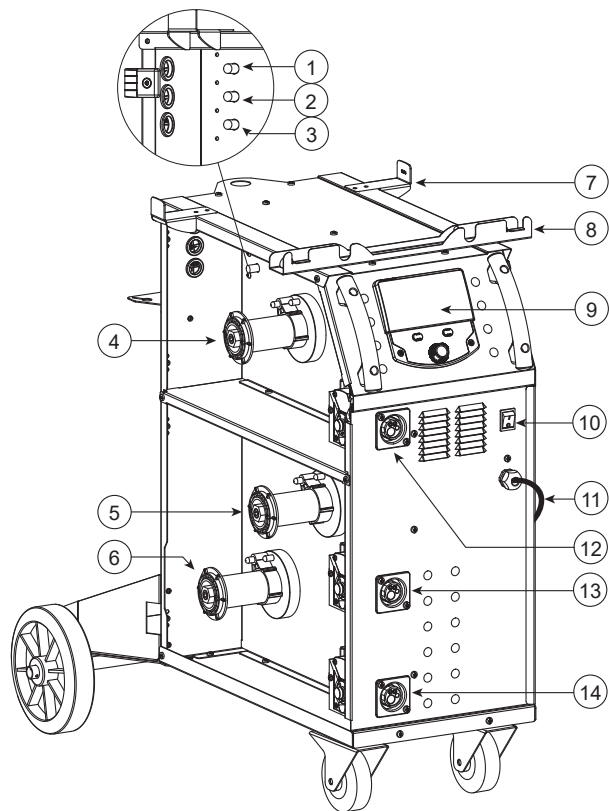
E1



E2



E3



BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

VŠEOBECNÉ POKYNY



Před použitím tohoto zařízení si pozorně přečtěte návod k obsluze.

Neprovádějte na přístroji žádné údržbové práce, ani změny, pokud nejsou výslovně uvedeny v tomto návodu.

Výrobce neručí za zranění nebo škody vzniklé neodbornou manipulací s tímto přístrojem.

V případě problémů nebo dotazů ohledně správného používání tohoto přístroje se obraťte na příslušným způsobem kvalifikovaný a vyškolený personál.

PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

Přístroj je určen výlučně pro svařecí postupy uvedené na výkonovém štítku nebo v tomto návodu. Bezpodmínečně dodržujte bezpečnostní pokyny. Výrobce neručí za nedostatečné či nebezpečné používání.

Při provozu, ale i při skladování dbejte na to, aby přístroj byl umístěn v prostředí, které neobsahuje kyseliny, plyny a další žíravé látky. Dbejte na dobrou ventilaci a dostatečnou ochranu, příp. odpovídající vybavení prostoru.

Rozsah provozovní teploty:

Použití při teplotách od -10 do +40 °C (+14 až +104 °F).

Při přepravě a skladování -25 až +55°C (-13 až 131°F).

Vlhkost vzduchu :

≥ 50% do teploty 40°C (104°F).

≥ 90% do teploty 20°C (68°F).

Nadmožní výška:

Do 1000m (3280 stop)

OSOBNÍ OCHRANNÉ VYBAVENÍ

Používání svařovacího zařízení může být nebezpečné a může způsobit vážná zranění, za určitých okolností i smrtelná.

Při obloukovém svařování je uživatel vystaven řadě možných rizik, např.: záření vycházející z oblouku, elektromagnetické rušení (osoby s kardiostimulátorem nebo se sluchátkem by se před začátkem prací v blízkosti svařovacího agregátu měly poradit s lékařem), úraz elektrickým proudem, hluk a výpary generované při svařování.

Bezpodmínečně dodržujte následující bezpečnostní pokyny:



Osoby musí nosit ochranné oblečení, které zakrývá celé tělo, dobře izoluje, je suché, nehořlavé, v dobrém stavu a nemá záložky.



Ochrana rukou vhodnými rukavicemi (elektricky izolujícími a chránícími před horkem).



Chraňte své oči speciální kuklou s dostatečnou ochranou (proměnná dle použití). Chraňte své oči při operaci čištění. Při těchto pracích nenoste kontaktní čočky.

Je případně nutno postavit kolem ochranné závěsy pro ochranu dalších osob proti oslnění oblouku a odletujícím jiskrám.

Upozorněte další osoby na to, aby se nedívaly do oblouku ani do obrobku, a nosily vhodně ochranné oblečení.



Používejte vhodnou sluchu v případě hluk překračuje maximální hodnotu (platí i pro osoby na pracovišti).

Dbejte na to, aby se do blízkosti pohybujících se částí nedostaly vaše ruce, vlasy, části oděvu a náradí.

V žádném případě nedemontujte skříň přístroje v době, kdy je přístroj připojen na elektrickou napájecí síť. Výrobce neručí za zranění ani materiální škody vzniklé neodbornou manipulací s tímto přístrojem.



Svařenec je po skončení práce velmi horký, proto při manipulaci s ním buďte opatrní a zabraňte popálení. Hořák je třeba před každou opravou nebo čištěním, příp. po každém použití nechat dostatečně zchladnout (po dobu min. 10 minut). Chladicí jednotka má být zapnuta při použití vodochlazený hořák, aby kapalina nemohla způsobit popálení.

Je důležité zabezpečit pracovišti před opuštěním pro bezpečnosti osob a majetek .

VÝPARY A PLYNY



Kouř vznikající při svařování obsahuje škodlivé plyny a výpary. Zajistit dostatek čerstvého vzduchu, může být nutné používat způsobitý dýchací přístroj. Pokud nedostačuje větrání, použijte ochrannou dýchací kuklu s přívodem vzduchu.

V případě nejasností, zda dostačuje výkon odsávacího zařízení, porovnejte naměřené emisní hodnoty škodlivin s povolenými limity.

a berylium může být škodlivé. Odstraňte mastnoty, které pokrývají části určené ke svařování.

Lahve lze uskladnit pouze v otevřených nebo dobře větraných prostorech. Mějte na paměti, že plynové lahve smí být pouze ve svislé poloze. Zajistěte je proti převrnutí řádným upevněním kpojezdovému vozíku.

Neprovádejte svařecí práce v blízkosti oleje nebo barvy.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU



Chraňte dostatečně celý prostor svařování. Bezpečnostní vzdálenost k hořlavým materiálům činí minimálně 11 m. Mějte vždy v pohotovosti vhodný, přezkoušený hasicí přístroj.

Jiskry a horké částičky mohou proniknout do okolí i malými štěrbinami a otvory. Přijměte proto odpovídající opatření, aby nevzniklo nebezpečí zranění nebo požáru.

Udržujte osoby, hořlavé látky a zásobníky pod tlakem do dostatečné bezpečnostní vzdálenosti.

Neprovádejte svařecí práce na uzavřených zásobnících nebo potrubních rozvodech, ve kterých by mohly být zbytky hořlavého obsahu (olej, palivo, plyn...). Tyto je nutno napřed vyprázdnit a důkladně vyčistit.

Při broušení pracujte vždy na odvrácené straně od tohoto přístroje a od hořlavých materiálů.

LAHVE S OCHRANNÝM PLYNEM



Plyn unikající z tlakové lahve může ve vysoké koncentraci způsobit smrt udušením (prostor řádně větrejte).

Transport musí probíhat bezpečně : uzavřete plynové lahve a vypněte svařovací zdroj. Plynové lahve musí stát vždy svisle a musí být zajištěny proti převržení.

Pokud se nesvařuje, uzavřete ventil na lahvi. Dejte pozor na kolísání teploty a sluneční záření.

Chraňte tlakové lahve před vysokými teplotami, struskou, otevřeným plamenem, jiskrami a elektrickým obloukem.

Udržujte tlakové lahve v dostatečné vzdálenosti od svařovacích vedení či jiných elektrických obvodů, a nikdy nesvařujte na lahve pod tlakem.

Při otvírání ventilu na tlakové lahvi odvráťte obličej od vývodu plynu a zajistit, že používaný plyn je vhodný pro svařovací proces.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM



Svařovací agregát smí být připojen pouze k uzemněné elektrické napájecí síti. Jako jistící prvky používejte pouze doporučený typ pojistek.

Používání svařovacího zařízení může být nebezpečné a může způsobit vážná zranění, za určitých okolností i smrtelná.

Nedotýkejte se žádných dílů v přístroji nebo na něm (hořáky, klešti, obvody, elektrody), které jsou pod napětím.

Před demontáží krytů odpojte zařízení od sítě. Po odpojení sítě vyčkejte asi 2 minuty, aby se mohly vybit kondenzátory.

Nikdy se nedotýkejte současně hořáku a zemnicí svorky.

Poškozené kabely a hořák smí vyměňovat pouze kvalifikovaný a vyškolený personál. Dimenzovat průřez kabelů podle aplikace. Noste vždy suchý ochranný oděv. Vždycky noste izolační boty.

KLASIFIKACE PŘÍSTROJE PODLE ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITY



Přístroje patří třídě A a nejsou určeny k použití v obytných oblastech, ve kterých je elektrická energie odebírána z veřejné sítě, dodávající nízké napětí. Při zajišťování elektromagnetické kompatibility u přístrojů třídy A může v těchto oblastech dojít k problémům, jak z důvodu spojených s vodiči, tak i k problémům z důvodu vzniku rušivých signálů.

Zařízení odpovídá směrnici CEI 61000-3-11.

Zařízení odpovídá směrnici CEI 61000-3-12.

ELEKTROMAGNETICKÁ POLE



Průchod elektrického proudu v některých vodivých částech způsobuje vznik lokalizovaných elektromagnetických polí (EMF). Svařovací proud způsobuje elektromagnetickou poli v okolí svařovacího obvodu.

Elektromagnetická pole mohou ovlivňovat činnost některých zdravotních zařízení (např. pacemakerů, respirátorů, kovových protéz apod.) Proto je třeba přijmout náležitá ochranná opatření vůči nositelům těchto zařízení. Například zakázat jejich přístup do prostoru použití řezacího přístroje.

Všichni svařeči by měli používat následující postupy, aby minimalizovali expozici elektromagnetickým polím ze svařovacího obvodu.

- umístěte svařovací kabely k sobě - pokud možno je upevněte svorkou;
- umístěte se (trup a hlava) co nejdále od svařovacího obvodu
- Dbejte na to, aby se Vám kabel induktoru nezamotal kolem těla
- Nikdy se nestavte mezi kostru a kabel hořáku Oba svařovací kabely držte na stejné straně těla
- Klešťovou svorku kostry spojte s obrobkem co možná nejbliže k prostoru svařování
- nepracujte vedle zdroje svařovacího proudu, nesedejte si na něj ani se o něj neopírejte
- nesvařujte při přenášení zdroje svařovacího proudu nebo podavače drátu



Osoby s kardiostimulátorem by neměly pracovat se zařízením bez souhlasu lékaře. Elektromagnetická pole mohou způsobit škody na zdraví, které nejsou dosud známy.

DOPORUČENÍ TÝKAJÍCÍ SE POSOUZENÍ SVAŘOVACÍHO PROSTORU A SVAŘOVACÍHO PRACOVÍŠTĚ

OBECNÁ OPATŘENÍ

Uživatel odpovídá za správné používání svařovacího agregátu a správný výběr materiálu, v souladu s údaji výrobce. Pokud se objeví elektromagnetické rušení, pak uživatel, s pomocí výrobce, odpovídá za nalezení správného řešení. V mnoha případech postačí svařovací pracoviště řádně uzemnit. V některých případech bude nutné elektromagneticky odstínit svařovací zdroj. Každopádně je nutné snížit úroveň elektromagnetického rušení na co nejnižší hodnotu.

Posouzení svařovacího prostoru

Před instalací svářečky musí uživatel zohlednit potenciální elektromagnetické problémy okolí. Je třeba vzít v úvahu následující skutečnosti:

- přítomnost jiných napájecích, ovládacích, signálních a telefonních kabelů nad, pod a v blízkosti obloukového svařovacího zařízení
 - rozhlasové a televizní přijímače a vysílače
 - počítače a jiná řídicí zařízení
 - kritické bezpečnostní vybavení jako např. bezpečnostní kontroly průmyslového vybavení
 - Zdraví osob v okolí, především pak osob s kardiostimulátory nebo naslouchadly, atd...
 - zařízení používané pro kalibraci nebo měření
 - odolnost ostatních materiálů v životním prostředí
- Uživatel musí zajistit, aby ostatní přístroje používané v místnosti byly kompatibilní. To si může vyžádat další ochranná opatření
- Denní doba, ve které musejí být prováděny svářečské práce.

Velikost prostoru, který je v těchto případech zapotřebí brát v úvahu, závisí na konstrukci budovy a ostatních činnostech, které zde budou provozovány. Hranice tohoto prostoru mohou zasahovat i mimo území podniku.

Posouzení svařovací instalace

Kromě posouzení prostoru lze k identifikaci a řešení poruch použít posouzení zařízení pro obloukové svařování. Posouzení emisí by mělo zahrnovat měření in situ, jak je uvedeno v článku 10 normy CISPR 11. Účinnost opatření na snížení rizika lze také potvrdit měřením na místě.

DOPORUČENÍ OHLEDNĚ METOD KE SNÍŽENÍ EMITOVANÝCH RUŠIVÝCH ELEKTROMAGNETICKÝCH POLÍ

a. Veřejná elektrická napájecí síť: Svařovací agregát pro svařování elektrickým obloukem musí být připojen na veřejnou elektrickou napájecí síť podle pokynů výrobce. V případě, že se vyskytne rušení rozhlasového příjmu, je nutné provést další odrušovací opatření, jakým může být filtrace hlavního napájecího přívodu. Přívodní kabel je zapotřebí kvůli odstínění uložit do kovového kanálu, nebo podobného zakrytí. Toto elektrické odstínění se musí provést po celé délce kabelu. Je třeba zapojit odstínění do zdroje svařovacího proudu pro zajištění dobrého elektrického kontaktu mezi kovovou trubkou a krytem zdroje.

b. Údržba zařízení pro obloukové svařování: Obloukové svařovací zařízení by mělo podléhat běžné údržbě podle doporučení výrobce. Pokud je zařízení v provozu, musí být všechna přístupová dvířka uzavřena a krytky náležitě upevněny na svých místech. Na zařízení se nesmí provádět žádné změny s výjimkou změn a seřízení uvedených v pokynech výrobce. Údržba a seřizování podle doporučení výrobce se týká zejména dráhy oblouku a prvků pro jeho stabilizaci.

c. Svařovací kabely: Použít co nejkratší svařovací kabely a vést kabely pohromadě u podlahy.

d. Ekvipotenciální vazba: všechny kovové díly svařovacího pracoviště by měly být pospojovány. Přesto i v takovém případě existuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem, pokud se dotkneme současně elektrody a kovového dílce. Uživatel musí být izolován od kovových předmětů.

e. Uzemnění obrobku: V případech, kdy není obrobek z důvodů elektrické bezpečnosti připojený na uzemnění, nebo kdy není uzemněný z důvodů svých rozměrů či polohy, což je případ lodních trupů, anebo ocelových konstrukcí budov, může připojení obrobku na uzemnění v některých, avšak ne ve všech případech, snížit hladinu vyzařovaného rušení. Zde je však zapotřebí postupovat opatrně, aby se uzemněním obrobku nezvýšilo riziko úrazu obsluhy, anebo riziko poškození jiných elektrických zařízení. Pokud je uzemnění zapotřebí, lze uzemnit obrobek přímým připojením na zemnicí vodič. Spojení se zemí lze ve státech, kde není přímé připojení na zemnicí vodič dovoleno, docílit pomocí vhodného kondenzátoru, jehož kapacita odpovídá příslušným národním předpisům.

f. Ochrana a stínění: Selektivní ochrana a stínění ostatních kabelů a zařízení v okolí může omezit problémy s rušením. V případech specifických aplikací lze odstínit celé svařovací sestavy.

TRANSPORT



Při přesunu nikdy nevělejte přístroj uchopením za hořák nebo kabely. Přístroj smí být transportován pouze ve svislé poloze. Netransportujte zařízení nad osobami nebo věcmi.

Pokud jsou ke svařovacímu agregátu připojeny plynové láhve, nesmíte s ním za žádných okolností pohybovat. Bezpodmínečně dodržujte pokyny příslušných platných směrnice pro přepravu svařovacích zařízení a plynových lahví.

Před přesunem přístroje je vhodné odmontovat svařovací drát.

INSTALACE, UMÍSTĚNÍ

- Přístroj stavte na podklad s náklonem do maximálního úhlu 10°.
- Dbejte na dostatečný prostor kolem svařovacího zdroje pro dobré větrání a přístup k ovládacím prvkům.
- Nepoužívejte zařízení v prostorách, ve kterých se nachází kovové prachové částičky, které by mohly být vodivé.
- Chraňte přístroj před deštěm a přímým slunečním zářením.
- Zařízení má stupeň krytí IP21, což znamená, že :
 - je chráněn před průnikem cizích těles průměru > 12,5mm
 - ochrana proti svisle padajícím kapkám vody.



Bludné svařovací proudy mohou poškodit ochranné vodiče, přístroje a elektrická zařízení, způsobit přehřívání součástí a následně vyvolat požár.

- Vždy pamatujte na pevné upevnění všech vodičů svařovacího proudu a jejich pravidelnou kontrolu!
- Pamatujte na elektricky správné a pevné připojení obrobku!
- Všechny elektricky vodivé součásti proudového zdroje, jako jsou kryty, vozíky, jeřábové rámy apod. instalujte, upevněte nebo zavěste tak, aby byly elektricky izolované!
- Nepokládejte na proudové zdroje, vozíky, jeřábové rámy apod. elektrické provozní prostředky, jako jsou svrtáčky, úhlové brusky apod., bez elektrické izolace!
- Odkládejte svařovací hořáky a držáky elektrod pokud je nepoužíváte vždy tak, aby byly elektricky izolované!

Vedení napájení, svařovacího proudu, svazky hadic svařovacích hořáků a svazky propojovacích hadic úplně odviňte.



Výrobce neručí za zranění nebo věcné škody způsobené neodbornou manipulací s tímto přístrojem.

ÚDRŽBA / POKYNY



- Údržbu a opravy smí provádět pouze kvalifikovaný personál. Doporučujeme provádět roční údržbu.
- Vypněte zařízení, odpojte je od napájecí sítě a vyčkejte 2 minuty před zahájením práce na zdroji. V zařízení je velmi vysoké napětí, které je nebezpečné.

- Je nutné provádět pravidelnou údržbu vyčistějíci uvnitř zařízení tlakovým vzduchem. Nechejte provádět kvalifikovaným personálem pravidelné kontroly elektrických spojení s izolovaným nástrojem.
- Pravidelně kontrolujte stav síťového připojovacího vedení. Je-li poškozeno, musí být vyměněno výrobcem, jeho servisem nebo kvalifikovanou osobou, aby se zamezilo vzniku ohrožení.
- Neuzavírejte ventilační otvory zařízení, musí být zajištěna cirkulace vzduchu.
- Nepoužívejte přístroj pro čištění trubek, nabíjení akumulátorů nebo rozběh motorů.

MONTÁŽ - POUŽITÍ VÝROBKU

Instalaci smí provádět pouze zkušený personál pověřený výrobcem. Během instalace se ujistěte, že je generátor odpojen od sítě. Je obecně zakázáno zapojovat generátory do série nebo paralelně. Pro dosažení optimálního nastavení produktu se doporučuje používat svařovací kabely dodávané se zařízením.

POPIS

Zařízení je poloautomatický «synergický» svařovací stroj s ventilací pro svařování (MIG nebo MAG). Doporučuje se pro svařování oceli, nerezů a hliníku, a tvrdé pájení. Nastavení je snadné a rychlé díky integrovanému „synergickému“ režimu.

POPIS ZAŘÍZENÍ (II)

E1

1- Stojan na cívký Ø 200/300 mm	8- Euro konektor (hořák)
2- Kryt schránky na příslušenství	9- Úložný prostor
3- Držák kabelů	10- Plynový konektor
4- Držák hořáku	11- Síťový kabel (6,25 m)
5- HMI	12- Držák lahví 4m ³
6- Spínač START/STOP	13- Poklop USB
7- Kabel zemnicí svorky (3,5 m)	14- Motorový naviják

E2

1- Konektor plynu (hořák 1)	10- Eurokonektor (hořák 2)
2- Plynová přípojka (hořák 2)	11- Eurokonektor (hořák 2)
3- Držák cívký Ø 200 mm (hořák 1)	12- Průchodka plyn
4- Držák cívký Ø 200/300 mm (hořák 2)	13- Síťový kabel (6,25 m)
5- Držák kabelů	14- Stojan na lahve 4m ³ nebo 2 x 4m ³
6- Držák hořáku	15- Poklop USB
7- HMI	16- Motor podávače (hořák 1)
8- Spínač START/STOP	17- Motor podávače (hořák 2)
9- Kabel zemnicí svorky (3,5 m)	

E3

- | | |
|-----------------------------------|--|
| 1- Konektor plynu (hořák 1) | 11- Kabel zemnicí svorky (3,5 m) |
| 2- Plynová přípojka (hořák 2) | 12- Eurokonektor (hořák 1) |
| 3- Konektor plynu (hořák 3) | 13- Eurokonektor (hořák 2) |
| 4- Držák cívky Ø 200 mm (hořák 1) | 14- Eurokonektor (hořák 3) |
| 5- Držák cívky Ø 200 mm (hořák 2) | 15- Průchodka plyn |
| 6- Držák cívky Ø 200 mm (hořák 3) | 16- Síťový kabel (6,25 m) |
| 7- Držák kabelů | 17- Stojan na lahve 4m ³ nebo 2 x 4m ³ |
| 8- Držák hořáku | 18- Poklop USB |
| 9- HMI | 19- Motor podávače (hořák 1) |
| 10- Spínač START/STOP | 20- Motor podávače (hořák 2) |
| | 21- Motor podávače (hořák 3) |

ROZHRÁNÍ ČLOVĚK-STROJ (HMI)

Přečtěte si návod k obsluze rozhraní (IHM), který je součástí kompletní hardwarové dokumentace.

NAPÁJENÍ, UVEDENÍ DO CHODU

• Přístroje jsou vybaveny zástrčkou 16A s ochranným zemnicím kontaktem (typu EEC7/7), která se připojuje k jednofázové zásuvce 230V (50-60Hz) s uzemněním.

Proudový odběr (I_{1eff}) při maximálním výkonu je uveden na typovém štítku stroje. Zkontrolujte, zda je napájení a jeho ochrana (pojistka a/nebo jistič) kompatibilní s proudem potřebným k použití. V některých zemích je třeba použít jiný typ zástrčky, při kterých je zajištěno, že přístroj bude fungovat i při maximálním zatížení.

• Zdroj je určen pro provoz při napětí 230 V -20 % +15 %. Pokud je napájecí napětí nižší než 185 Vrms nebo vyšší než 265 Vrms, přejde do ochrany. (na displeji se zobrazí chybový kód).

• Spuštění se provádí stisknutím spínače START/STOP (zapnuto), naopak zastavení se provádí stisknutím stejného spínače (vypnuto). **Pozor! Nikdy nepřerušujte napájení při zatížení svařovacího zdroje.**

PŘIPOJENÍ NA GENERÁTOR

Tento svařovací agregát je možno napájet ze střídavého generátoru s regulovatelným výstupním napětím, za předpokladu, že:

- Napětí musí být střídavé, s efektivní hodnotou 230 V -20 % +15 % a špičkovým napětím nižším než 400 V,

- Frekvence se pohybuje v rozmezí od 50 do 60Hz

Je nezbytné přezkontrolovat tyto předpoklady z tohoto důvodu, že v mnoha případech generátory mohou dodávat špičkové napětí, které mohou poškodit svařovací zdroj.

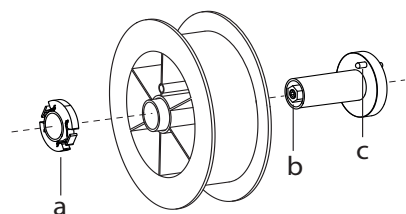
POUŽITÍ PRODLUŽOVACÍHO KABELU

Prodlužovací kabel musí mít velikost a průřez v souladu s napětím zařízení. Použit prodlužovací kabel v souladu s pokyny národních norem.

Napětí napájení	Délka a průřez prodlužovacího kabelu (<45m)
230 V	2.5 mm ²

INSTALACE CÍVKY

- Z hořáku MIG/MAG vyjměte trysku (a) a kontaktní trubku (b).



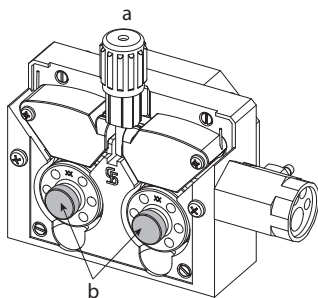
- Otevřete boční kryt zdroje.

- Umístěte cívku na její podpěru.

- Všimněte si hnacího kolíku (c) na stojanu cívky. Chcete-li namontovat cívku o průměru 200 mm, utáhněte plastový držák (a) na maximum.

- Nastavte brzdové kolečko (b) tak, aby setrvačnost cívky zabránila zamotání drátu při zastavení sváru. Všeobecně ji příliš neutahujte, to by mohlo způsobit přehřátí motoru.

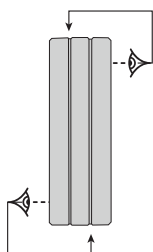
NAKLÁDÁNÍ DRÁTU

**Při výměně kladek postupujte následovně:**

- Uvolněte knoflík (a) na maximum a spusťte jej.
- Odjistěte válečky vyšroubováním upevňovacích šroubů (b).
- Nasadte vhodné motorové kladky pro danou aplikaci a utáhněte upevňovací šrouby.

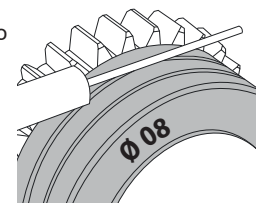
Dodávané kladky jsou dvoudrážkové:

- ocel \varnothing 0,6/0,8 (E1 + E2 + E3)
- ocel \varnothing 0,8/1,0 (E3)
- hliník \varnothing 0,8/1,0 (E2 + E3).

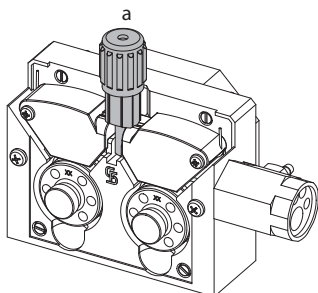


- Zkontrolujte označení na kladce, zda jsou válečky vhodné pro průměr drátu a materiál drátu (pro drát \varnothing 1,0 použijte drážku \varnothing 1,0).
- Pro ocelové a jiné tvrdé dráty používejte kladky s V-drážkami.
- Pro hliník a jiné měkké legované dráty používejte kladky s U-drážkami.

△ : viditelný nápis na kladce (příklad: 1.0)
 → : drážka k použití



CZ

**Při instalaci drátu postupujte následovně:**

- Uvolněte knoflík na maximum a spusťte jej.
- Vložte drát, zavřete cívku motoru a utáhněte knoflík podle pokynů.
- Spusťte motor na spoušti hořáku.

Poznámky :



- Příliš úzký plášť může vést k problémům s odvíjením a přehříváním motoru.
- Konektor hořáku musí být také dobře utažený, aby nedošlo k jeho přehřátí.
- Zkontrolujte, zda se ani drát ani cívka nedotýkají mechaniky zařízení, v opačném případě hrozí zkrat.

TABULKA ÚRAZŮ SPOJENÝCH S POHYBLIVÝMI SOUČÁSTKAMI



Navijáky jsou vybaveny pohyblivými součástkami, které mohou zachytit ruce, vlasy, oblečení nebo nástroje a způsobit zranění!

- Nepokládejte ruku na rotující nebo pohybující se součástky nebo na hnací součástky!
- Během provozu nechte zavřené všechny kryty skříně!
- Nenoste rukavice při nakládání drátu či výměně cívky drátu.

POLOAUTOMATICKÉ SVAŘOVÁNÍ OCELI / NEREZI (REŽIM MAG)

Tímto zařízením lze svařovat ocelové a nerezové dráty o průměru 0,6 až 1,0 mm (I-A).

E1 / E2 : Jednotka se dodává s kladkami \varnothing 0,6/0,8 pro ocel nebo nerezovou ocel.

E3 : Jednotka se standardně dodává s kladkami \varnothing 0,6/0,8 a \varnothing 0,8/1,0 pro ocel nebo nerezovou ocel.

Kontaktní trubička, vedení hnací kladky a vodící pouzdro hořáku jsou nastaveny pro tento provoz.

Svařování ocele a nerezové ocele vyžaduje specifickou plynou směs (Ar + CO₂). Množství CO₂ se liší podle aplikace. Pro nerezové ocele, použít směs s 2% CO₂. Při použití čistého CO₂, je nutno připojit na lahev zařízení určeno pro ohřátí plynu. Zeptejte se svého prodejce plynu na doporučení o potřebném plynu. Průtok plynu pro ocel se pohybuje mezi 8 a 15 litry za minutu v závislosti na prostředí. K měření průtoku plynu na výstupu hořáku se doporučuje použít volitelný průtokoměr (viz. 053939).

POLOAUTOMATICKÉ SVAŘOVÁNÍ HLINÍKU (REŽIM MIG)

Tímto zařízením lze svařovat hliníkový drát od \varnothing 0,8 do 1,0 mm (I-B) (\varnothing 1,2 mm, neintenzivní svařování).

E2 / E3 : Jednotka se dodává s válečky \varnothing 0,8/1,0 pro hliník.

Použití na hliník vyžaduje speciální čistý argonový plyn (Ar). Při výběru plynu požádejte o radu distributora plynu. Průtok plynu při použití na hliník je mezi 15 a 20 l/min v závislosti na prostředí a zkušenostech svářeče.

Rozdíly mezi ocelovými a hliníkovými aplikacemi jsou následující:

- Používejte speciální kladky pro svařování hliníku.
- Na přítlačné válečky navijáky vyvíjejte minimální tlak, aby nedošlo k rozdrčení drátu.
- Kapilární trubičku (pro vedení drátu mezi válci navijáčky a EURO konektorem) použijte pouze pro svařování oceli/nerezové oceli (I-B).
- Použijte speciální hořák pro hliník. Tento hliníkový hořák má teflonovou trysku, která snižuje tření. **NEŘEZEJTE** trysku na okraji spoje ! Tato tryska se používá k vedení drátu z cívky.
- Kontaktní trubka : použijte SPECIFICKOU kontaktní trubičku na hliník odpovídající průměru drátu.



Při použití červeného nebo modrého návleku (svařování hliníku) se doporučuje použít příslušenství 90950 (I-C). Toto vodítko pláště z nerezové oceli zlepšuje vystředění pláště a usnadňuje tok drátu.



Video

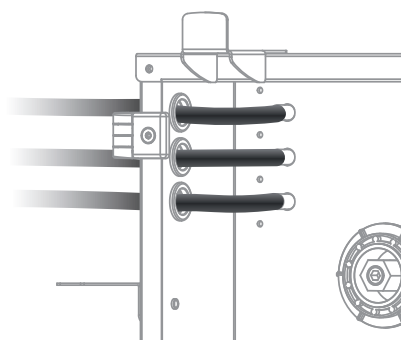
POLOAUTOMATICKÉ SVAŘOVÁNÍ CUSI A CUAL (REŽIM PÁJENÍ)

Zařízení může svařovat CuSi a CuAl dráty o průměru 0,8 až 1,0 mm.

Stejně jako u oceli musí být nasazena kapilární špička a musí být použit hořák s ocelovým pláštěm. V případě pájení musí být použit čistý argon (Ar).

PŘIPOJENÍ PLYNU

Průchodka: E2 / E3



- Správný regulátor tlaku namontujte na plynovou lahev. Připojte ji ke svařovací jednotce pomocí dané hadice (hadic), viz schéma na straně 6. Nasadte hadicové svorky, aby nedocházelo k únikům.
 - Ujistěte se, že je plynová láhev bezpečně uchycena na místě a respektujte upevnění řetězu na generátoru.
 - Nastavte průtok plynu nastavovacím kolečkem na redukčním ventilu.
- POZN: pro usnadnění nastavení průtoku plynu aktivujte válečky motorového navijáku stisknutím spouště hořáku (uvolněte brzdové kolečko motorového navijáku, abyste zabránili tahání drátu).
Maximální tlak plynu : 0.5 MPa (5 barů).

Tento postup se nevztahuje na svařování v režimu «Bez plynu».

DOPORUČENÉ KOMBINACE

	(mm)	Proud (A)	Ø drátu (mm)	Ø Trysky (mm)	Průtok (l/min)
MIG	0.8-2	20-100	0.8	12	10-12
	2-4	100-200	1.0	12-15	12-15
MAG	0.6-1.5	15-80	0.6	12	8-10
	1.5-3	80-150	0.8	12-15	10-12
	3-8	150-300	1.0/1.2	15-16	12-15

REŽIM SVAŘOVÁNÍ MIG / MAG (GMAW/FCAW)

Parametry	Nastavení	Svařovací procesy		
		Manuál	Synergické	
Kroutivá síla materiál/plyn	- Fe Ar 15% CO ₂ - ...	-	✓	Volba svařovaného materiálu. Synergické parametry svařování
Průměr drátu	Ø 0.6 > Ø 1.2 mm	-	✓	Volby průměr drátu
Chování spouště	2T, 4T			Volba režimu řízení svařování spouští
Režim bodování	Spot, Spot-Delay	✓	✓	Volba režimu bodování
1. nastavení	Tloušťka. Proud Rychlost	-	✓	Výběr hlavního nastavení, které se má zobrazit (tloušťka obrobku, průměrný svařovací proud nebo rychlost drátu).

Přístup k některým parametrům svařování závisí na zvoleném režimu zobrazení: Nastavení/režim zobrazení : Easy nebo Expert. Viz příručka HMI.

SVAŘOVACÍ PROCESY

Další informace o synergích GYS a svařovacích procesech získáte naskenováním QR kódu :

**2 REŽIMY SVAŘOVÁNÍ (EASY)**

- Svařování (kontinuální)

• Řetěz

Tento způsob svařování umožňuje montáž velmi tenkých plechů a omezuje riziko proražení a deformace plechu. Svařování řetězovým stehem se provádí ručně pomocí spouště.

REŽIM BODOVÁNÍ (EXPERT)**• Spot**

Tento režim svařování umožňuje předsestavení dílů před svařováním. Bodování může být ruční pomocí spouště nebo načasované na předdefinovanou dobu. Tato doba bodování umožňuje lepší reprodukovatelnost a dosažení neoxidovaných bodů.

• Spot-Delay

Jedná se o režim míření podobný režimu Spot, ale s dobou míření a prodlevou definovanou po dobu držení spouště. Ta funkce umožňuje svařovat velmi tenké plechy, sníží riziko deformace (především pro svařování hliníku).

DEFINICE NASTAVENÍ

	Jednotka	
Burnback	-	Funkce zabraňující nebezpečí zaseknutí nitě na konci šňůry. Tato doba odpovídá nárůstu drátu z taveniny.
Crater Filler	-	Tento zbytkový proud je jednou z fází po dokončení fáze poklesu.
Delay	s	Doba mezi dokončením jednoho bodu (kromě Dofuku) a zahájením nového bodu (včetně Předfuku).
Tloušťka.	mm	Synergie umožňuje plně automatickou konfiguraci. Působením na tloušťku se automaticky nastaví vhodné napětí a rychlost nitě.
Hot Start	-	Při Hot Startu dojde k navýšení proudu generovaného při svařování, aby se zabránilo přilepení drátu k svařované součásti
Výkon	A	Svařovací proud se nastavuje v závislosti na druhu použitého drátu a materiálu, který má být svařován.
I Start	-	Nastavení zapalovacího proudu.
Délka oblouku	-	Slouží k nastavení vzdálenosti mezi koncem drátu a roztavenou lázní (nastavení napětí).
Předuk	s	Čas na propláchnutí hořáku a vytvoření plynové ochrany před vytvořením oblouku.
Bodování	s	Definovaná doba trvání.
Dofuk	s	Doba trvání plynové ochrany po zhasnutí oblouku. Chrání součástky i elektrodu před oxidací.
Tlumivka	-	Více či méně tlumí svařovací proud. Nastavuje se podle polohy svařování.
Napětí	V	Vliv na šířku šňůry.
Rychlost podávání	-	Progresivní rychlost posunu drátu. Před zaléváním se drát přivádí pomalu, aby se vytvořil první kontakt bez trhnutí.
Rychlost drátu	m/min	Množství naneseného přídavného kovu a nepřímá intenzita svařování a průvar.

Přístup k některým parametrům svařování a lepení závisí na procesu svařování (ruční, synergický) a na zvoleném režimu zobrazení (Easy nebo Expert). Viz příručka HMI.

ŘÍZENÍ PRŮTOKU PLYNU

Na hlavní obrazovce můžete dlouhým stisknutím tlačítka č. 1 nastavit průtok plynu na manometru, aniž byste museli odvíjet přívodní vodič. Spuštěný proces je vysvětlen pomocí animace na obrazovce. Průtok plynu by měl být pravidelně kontrolován, aby bylo zajištěno optimální svařování.

PROBLÉMY, PŘÍČINY, ŘEŠENÍ

ZÁVADY	PŘÍČINY	ŘEŠENÍ
Rychlost podávání drátu není konstantní.	Kontaktní trubička je ucpaná.	Vyčistěte kontaktní trubičku nebo ji vyměňte a použijte anti-adhezivní přípravek.
	Drát prokluzuje v posuvu.	Přidejte antiadhezivní produkt.
	Jedna z válců klouže.	Zkontrolujte utažení šroubu cívký.
	Kabel hořáku je zkroucený.	Kabel hořáku by měl být co nejrovnější.
Motor neběží.	Brzda cívký nebo válec jsou příliš utažené.	Uvolněte brzdu a válce
Špatný posuv drátu.	Špinavá nebo poškozená podávací tryska.	Vyčistěte nebo vyměňte.
	Chybí klíč osy válečků	Znovu umístěte klíč do jeho pouzdra
	Brzda cívký je příliš utažená.	Uvolněte brzdu.
Žádný proud nebo špatný svařovací proud.	Špatné připojení síťové zástrčky.	Podívejte se na připojení zástrčky a zkontrolujte, zda je zástrčka správně napájena.
	Špatné uzemnění.	Zkontrolujte uzemňovací kabel (připojení a stav svorky).
	Žádný výkon.	Zkontrolujte spoušť hořáku.
Drát se dře o válce	Podávací tryska drátu rozdrčená.	Zkontrolujte trysku a tělo hořáku.
	Drát zablokovaný v hořáku.	Vyměňte nebo vyčistěte.
	Žádná kapilární špička.	Zkontrolujte přítomnost kapilární špičky.
	Rychlost podávání drátu příliš vysoká.	Snižte rychlost podávání drátu.
Housenka je porézní.	Průtok plynu je nedostatečný.	Rozsah nastavení od 15 do 20 l / min. Vyčistěte základní kov.
	Plynová láhev je prázdná.	Vyměňte.
	Neuspokojivá kvalita plynu.	Vyměňte ho.
	Cirkulace vzduchu nebo vliv větru.	Zabraňte průvanu, chraňte oblast svařování.
	Plynová tryska je příliš zanesená.	Vyčistěte trysku nebo ji vyměňte.
	Špatná kvalita drátu.	Použijte drát vhodný pro svařování MIG-MAG.
	Špatná kvalita svařovaného povrchu (rez atd.)	Vyčistěte obrobek před svařováním
Plyn není připojen	Zkontrolujte, zda je plyn připojen ke vstupu generátoru.	
Příliš velké jiskry.	Napětí oblouku je příliš nízké nebo příliš vysoké.	Viz parametry svařování.
	Špatné uzemnění.	Zkontrolujte a umístěte uzemňovací svorku co nejbližše svařované oblasti.
	Nedostatečná plynová ochrana.	Upravte průtok plynu.
Na výstupu hořáku není žádný plyn	Špatné připojení plynu	Zkontrolujte připojení přívodů plynu Zkontrolujte, zda elektroventil funguje
Chyba při stahování	Data na USB klíči jsou nesprávná nebo poškozená.	Zkontrolujte svá data.
Problém se zálohováním	Překročili jste maximální počet zálohování.	Musíte smazat programy. Počet záloh je omezen na 200.
Automatické mazání JOB.	Některé z vašich jobs byly smazány, protože již nebyly platné s novými synergii.	-
Problém s klíčem USB	Na USB klíči nebyl detekován žádný JOB	-
	Žádné paměti v produktu	Uvolněte místo na USB klíči.
Problém se souborem	Soubor „...“ neodpovídá synergii staženým v produktu	Soubor byl vytvořen se synergii, které na stroji nejsou.
Problém s aktualizací	Zdá se, že paměť USB není rozpoznána. Zobrazení kroku 5 postupu aktualizace se na obrazovce nezobrazí.	1- Vložte klíč USB do slotu. 2- Zapněte generátor. 3- Stisknutím a podržením kolečka HMI vyvoláte aktualizaci.

KLADKY (B) VOLITELNÉ

Průměr	Obj. č.	
	Ocel	Hliník
ø 0.6/0.8	042087	-
ø 0.8/1.0	042360	042377
ø 1.0/1.2	-	040915

ZÁRUKA

Služby výrobce poskytnuté v záruční době se týkají výhradně výrobních vad a závad materiálu, které se objeví během 24 měsíců po zakoupení zařízení.

Záruka se nevztahuje na :

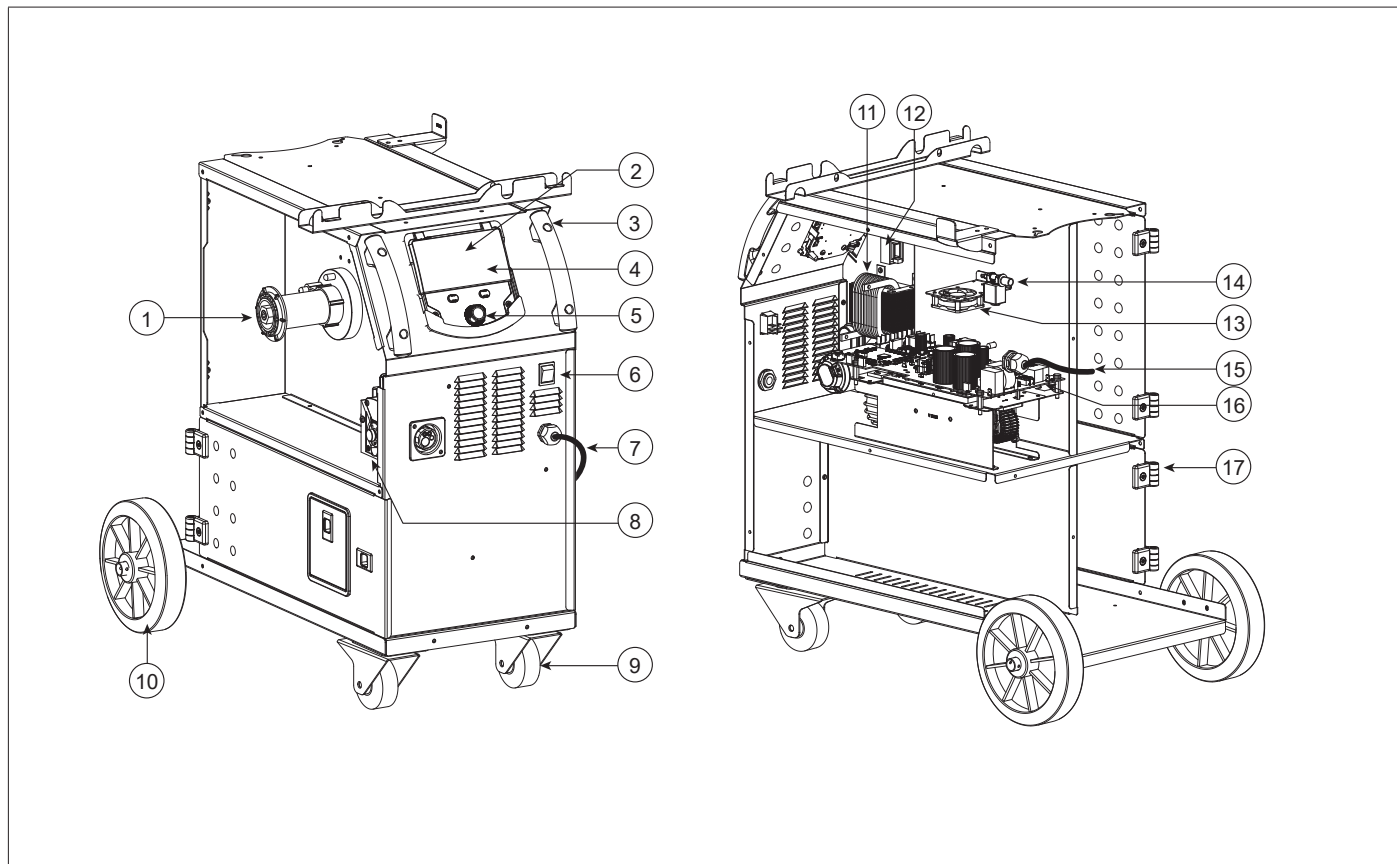
- Poškození při transportu.
- Opotřebitelné díly (např. kabely, svorky, distanční podložky atd.), : kabely, svorky, atd...).
- Poškození vzniklých neodborným použitím (pad, tvrdý náraz, neautorizovaná oprava...).
- Poruchy v závislosti s prostředím (znečištění, rez, prach...).

V případě poruchy zašlete prosím jednotku zpět do Vašeho dodavatele a přiložte:

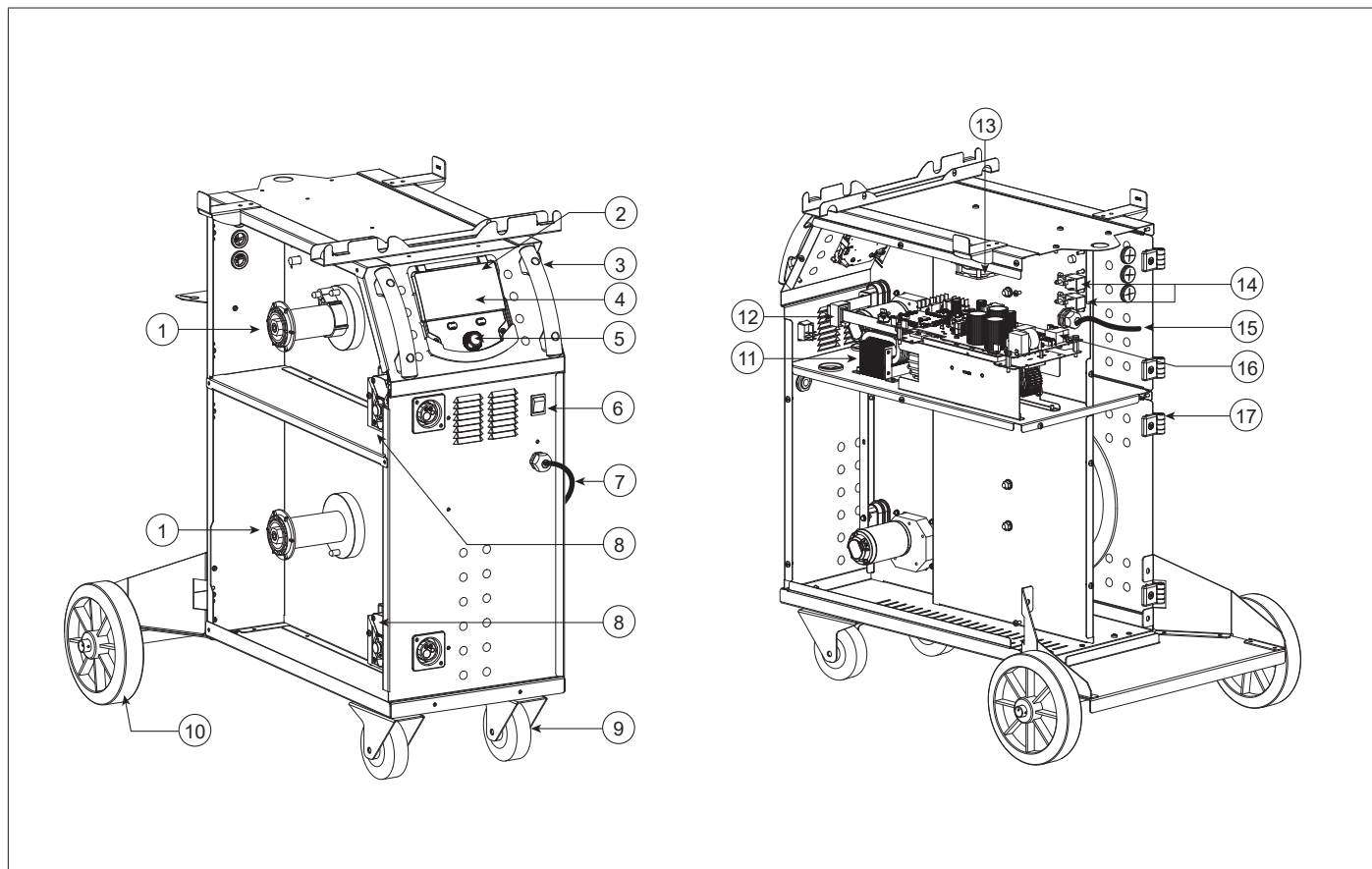
- kupní doklad (faktura, atd....)
- podrobný popis poruchy

SPARE PARTS / ERSATZTEILE / PIEZAS DE REPUESTO / ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ / RESERVE ONDERDELEN / PEZZI DI RICAMBIO

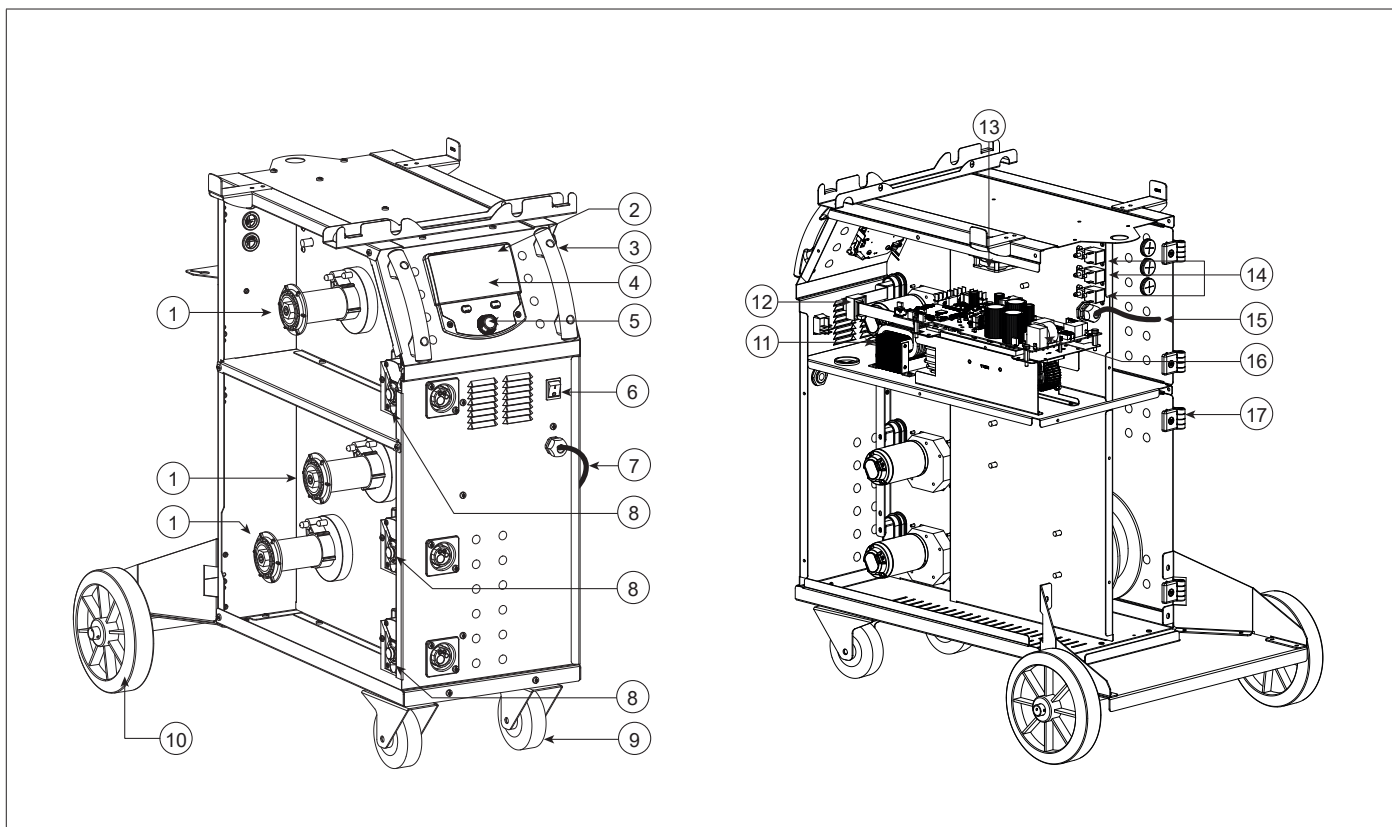
E1 GYS AUTO



E2 GYS AUTO



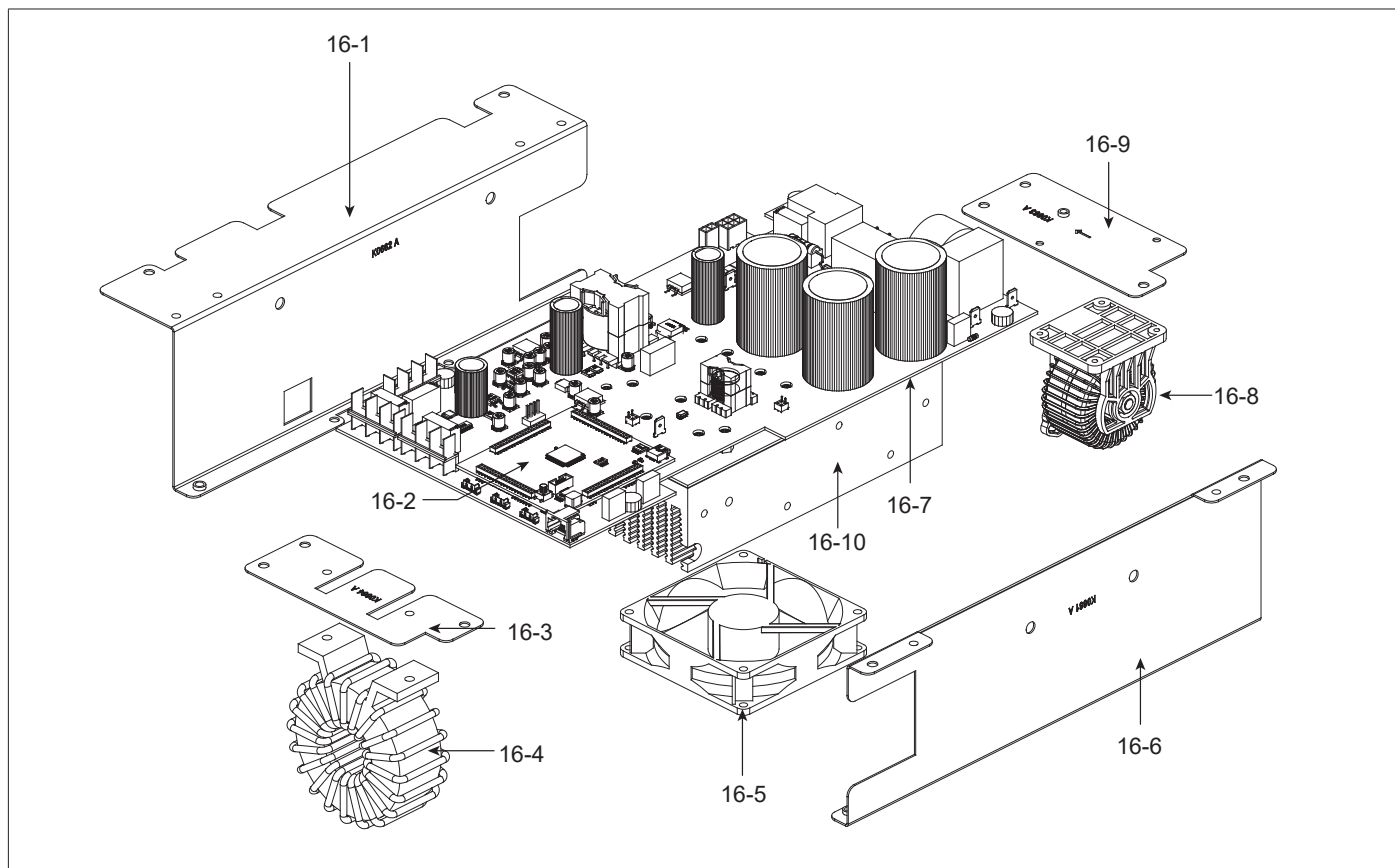
E3 GYS AUTO



		E1	E2	E3
1	Support bobine / Wire reel holder		71613	
2	Protection écran / Screen protector		56296	
3	Poignée / Handle		56047	
4	IHM / HMI		E0123C	
5	Molette / Knob		56294	
6	Interrupteur / Switch		52472	
7	Cable de masse avec pince / Ground cable with clamp	350 cm 25 mm ²	A0216ST	
8	Motodévidoir / Wirefeeder		51207	
9	Roue pivotante / Swivel wheel		71361	
10	Roue / Wheel		71375	
11	Self de sortie / Output self		63739	
12	Capteur de courant / Current sensor		64452	
13	Ventilateur / Fan	92 x 92	51048	
14	Electrovanne / Solenoid valve		70991	
15	Cordon secteur / Power cord	625 cm	21588	
16*	Circuit principal / Main circuit		E0149C	E0150C E0122C
17	Charnière / Hinge		56239	

* Voir détails page suivante / see details on next page

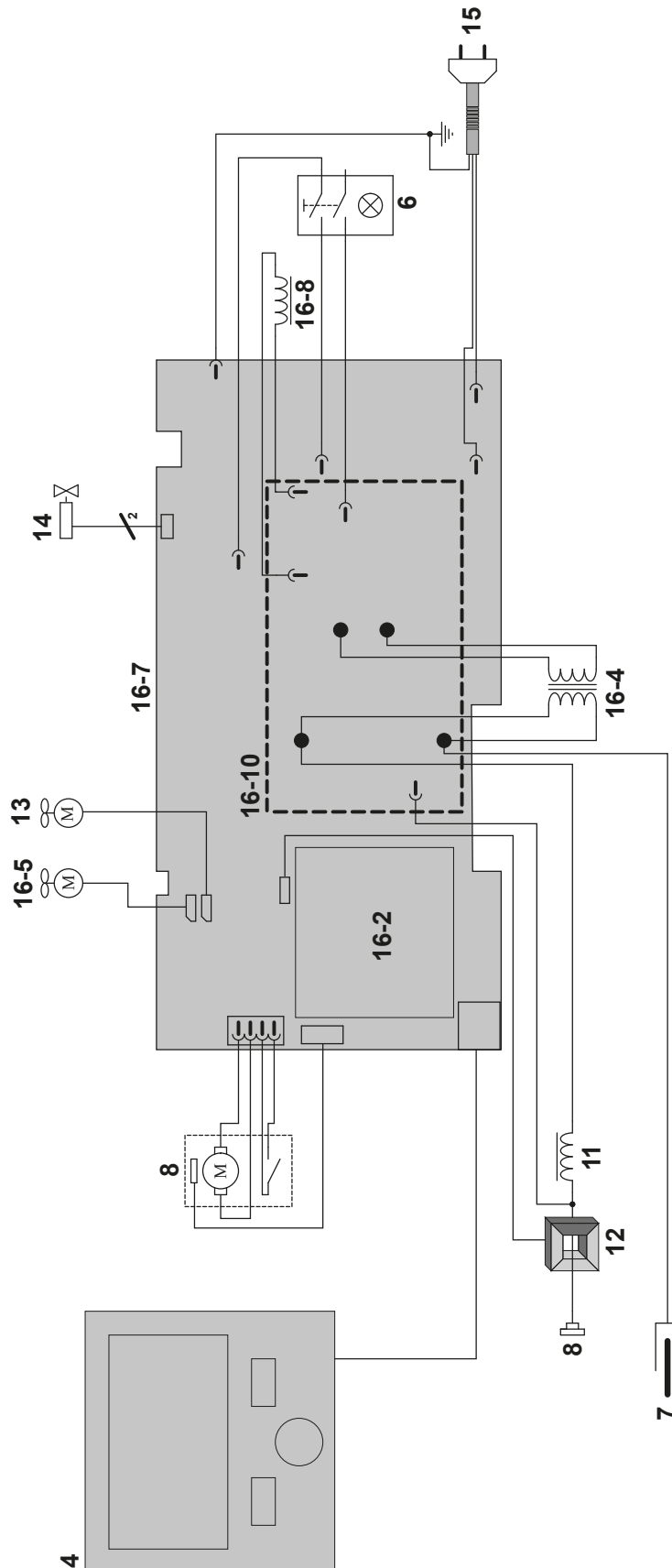
16 - CIRCUIT PRINCIPAL / MAIN CIRCUIT



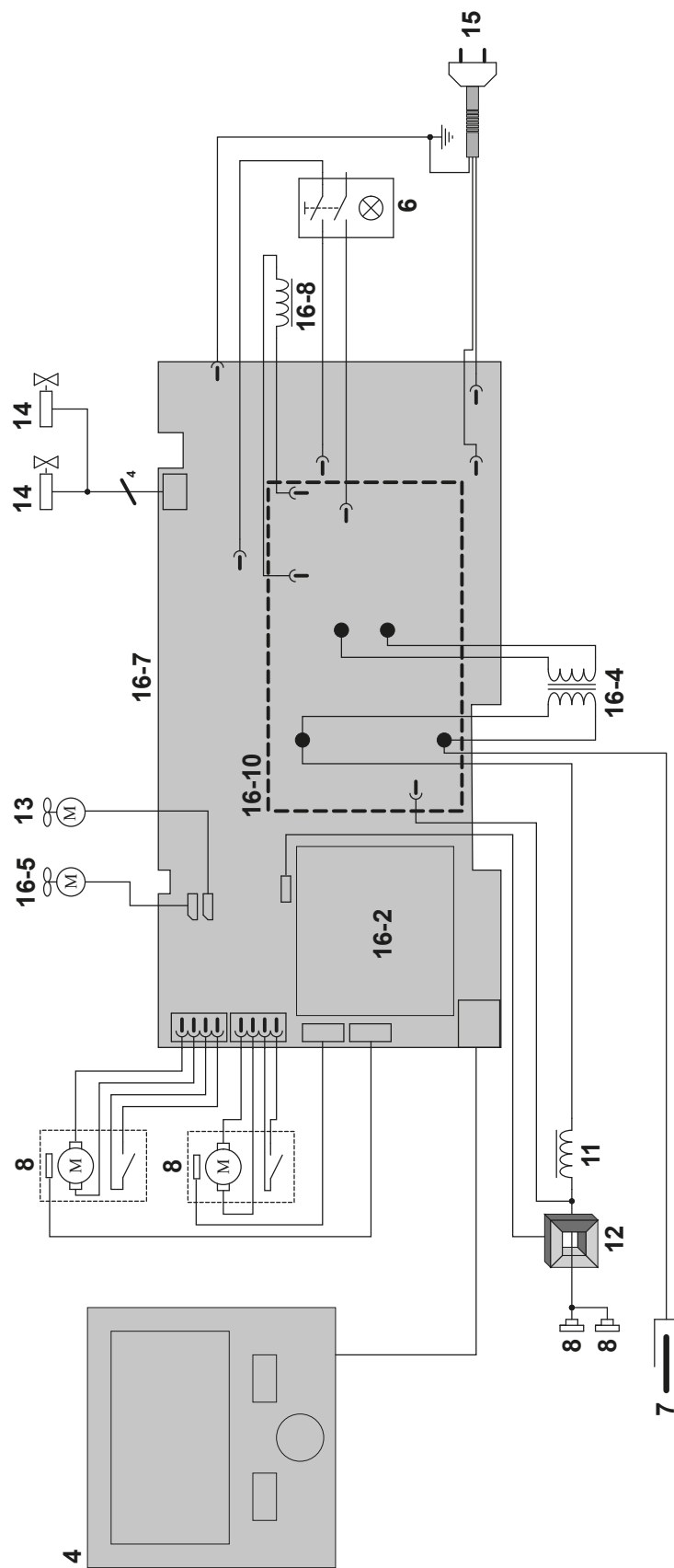
		E1	E2	E3
16-1	Flanc B / Side B	K0662		
16-2	Carte de contrôle / Control board	E0124C		
16-3	Support transformateur / Transformer support	K0664		
16-4	Transformateur de puissance / Power transformer	63108		
16-5	Ventilateur / Fan	92 x 92 51048		
16-6	Flanc A / Side A	K0661		
16-7	Carte de puissance / Power board	E0122B	E0149B	E0150B
16-8	Self PFC / PFC self	63662		
16-9	Support self / Self holder	K0663		
16-10	Bloc puissance / Power block	E5036		

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

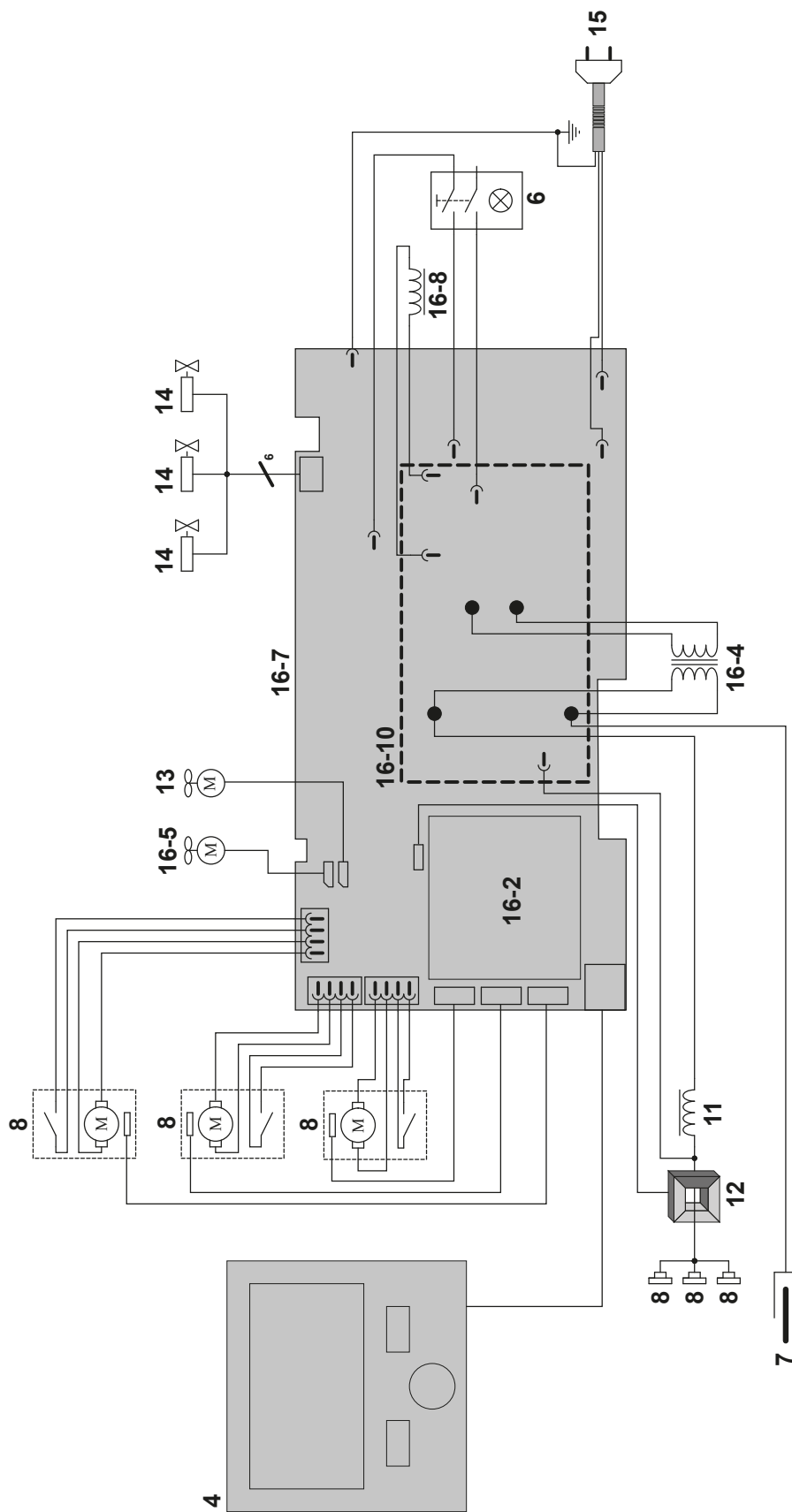
E1



E2




E3





**TECHNICAL SPECIFICATIONS / TECHNISCHE DATEN / ESPECIFICACIONES TÉCNICAS /
ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / TECHNISCHE GEGEVENS / SPECIFICHE TECNICHE**


		E1	E2	E3
Primaire / Primary / Primär / Primario / Первичка / Primaire / Primario				
Tension d'alimentation / Power supply voltage / Versorgungsspannung / Tensión de red eléctrica / Напряжение питания / Voedingsspanning / Tensione di alimentazione	U1	230 V +/- 15%		
Fréquence secteur / Mains frequency / Netzfrequenz / Частота сети / Frequentie sector / Frequenza settore		50 / 60 Hz		
Nombre de phases / Number of phases / Anzahl der Phasen / Número de fases / Количество фаз / Aantal fasen / Numero di fase		1		
Fusible disjoncteur / Fuse / Sicherung / Fusible disyuntor / Плавкий предохранитель прерывателя / Zekering hoofdschakelaar / Fusibile disgiuntore		16 A		
Courant d'alimentation effectif maximal / Maximum effective supply current / Corriente de alimentación efectiva máxima / Maximale effectieve voedingsstroom / Corrente di alimentazione effettiva massima / Maksymalny efektywny prąd zasilania	I1eff	14.3 A		
Courant d'alimentation maximal / Maximum supply current / Corriente de alimentación máxima / Maximale voedingsstroom / Corrente di alimentazione massima / Maksymalny prąd zasilania	I1max	26.1 A		
Section du cordon secteur / Mains cable section / Sectie netsnoer / Sección del cable de alimentación / Sezione del cavo di alimentazione / Odcinek przewodu zasilającego		3 x 2.5 mm ²		
Puissance active maximale consommée / Maximum active power consumed / Consumo máximo de energía activa / Maximale actieve verbruikte vermogen / Potenza attiva massima consumata / Maksymalny pobór mocy czynnej		5848 W		
Consumption au ralenti / Idle consumption / Consumo en ralentizado / Stationair verbruik / Consumo al mínimo / Zużycie na biegu jałowym		9.13 W		
Rendement à I2max / Efficiency at I2max / Eficiencia a I2máx / Rendement bij I2max / Efficienza a I2max / Sprawność przy I2max		83 %		
Facteur de puissance à I2max / Power factor at I2max / Factor de potencia a I2max / Inschakelduur bij I2max / Ciclo di potenza a I2max / Współczynnik mocy przy I2max	λ	0.996		
Classe CEM / EMC class / Classe CEM / Klasse CEM / Classe CEM / Klasa EMC		A		
Secondaire / Secondary / Sekundär / Secundario / Вторичка / Secondair / Secundario		MIG-MAG (GMAW-FCAW)		
Tension à vide / No load voltage / Leerlaufspannung / Tensión al vacío / Напряжение холостого хода / Nullastspanning / Tensione a vuoto	U0 (TCO)	65 V		
Nature du courant de soudage / Type of welding current / Tipo de corriente de soldadura / Type lasstroom / Tipo di corrente di saldatura / Rodzaj prądu spawania		DC		
Modes de soudage / Welding modes / Modos de soldadura / Lasmodules / Modalità di saldatura / Tryby spawania		MIG-MAG		
Courant de soudage minimal / Minimum welding current / Corriente mínima de soldadura / Minimale lasstroom / Corrente minima di saldatura / Minimalny prąd spawania		10 A		
Courant de sortie nominal / Rate current output / nominaler Arbeitsstrom / Corriente de salida nominal / Номинальный выходной ток / Nominale uitgangsstroom / Corrente di uscita nominale	I2	10 → 200 A		
Tension de sortie conventionnelle / Conventional voltage output / entsprechende Arbeitsspannung / Условные выходные напряжения / Tensión de salida convencional / Conventionele uitgangsspanning / Tensione di uscita convenzionale	U2	14.5 → 24 V		
Facteur de marche à 40°C (10 min), Norme EN60974-1 / Duty cycle at 40°C (10 min), Standard EN60974-1. * Einschaltdauer @ 40°C (10 min), EN60974-1-Norm / Ciclo de trabajo a 40°C (10 min), Norma EN60974-1/ ПВ% при 40°C (10 мин), Norma EN60974-1. / Inschakelduur bij 40°C (10 min), Norm EN60974-1, Ciclo di lavoro a 40°C (10 min), Norma EN60974-1.	I _{max}	20 %		
	60 %	145 A		
	100 %	130 A		
Diamètre minimal et maximal du fil d'apport / Minimum and maximum diameter of filler wire / Minimaler und maximaler Durchmesser des Schweißfülldrahtes / Diámetro mínimo y máximo del hilo de soldadura / Минимальный и максимальный диаметр присадочной проволоки / Minimale en maximale diameter van het lasdraad / Diametro minimo e massimo del filo d'apporto	Acier / Steel	0.6 → 1.0 mm		
	Inox / Stainless	0.6 → 1.0 mm		
	Aluminium	0.8 → 1.2 mm		
	CuSi / CuAl	0.8 → 1.0 mm		
Connectique de torche / Torch connector / Brenneranschluss / Conexiones de antorcha / Соединения горелки / Aansluiting toorts / Connettori della torcia		Euro		
Type de galet / Drive roller type / Drahtführungsrolle-Typ / Tipo de rodillo / Тип ролика / Type draadaanvoerrol / Tipo di rullo		B		
Vitesse de dévidage / Motor speed / Motor-Drehzahl / Velocidad de motor / Скорость двигателя / Snelheid motor / Velocità del motore		1 → 15 m/min		
Puissance du moteur / Motor power / Leistung des Motors / Potencia del motor / Vermogen van de motor / Potenza del motore		50 W		
Diamètre maximal de la bobine de fil d'apport / Maximum diameter of the supply reel / Maximaler Durchmesser der Schweißfülldrahtspule / Diámetro máximo de la bobina de alambre / Максимальный диаметр проволочной бобины / Maximale diameter van de spoel / Diametro massimo della bobina d'apporto		Ø 300 mm	Ø 300 mm	Ø 200 mm
Poids maximal de la bobine de fil d'apport / Maximum weight of the filler wire reel / Maximales Gewicht der Schweißfülldrahtspule / Peso máximo de la bobina de alambre / Максимальный вес проволочной бобины / Maximale gewicht van de spoel / Peso massimo della bobina del filo d'apporto		15 kg	15 kg	5 kg
Pression maximale de gaz / Maximum gas pressure / Maximaler Gasdruck / Presión máxima del gas / Максимальное давление газа / Maximale gasdruk / Pressione massima del gas	P _{max}	0.5 MPa (5 bar)		
Température de fonctionnement / Functioning temperature / Betriebstemperatur / Temperatura de funcionamiento / Рабочая температура / Gebruikstemperatuur / Temperatura di funzionamento		-10°C → +40°C		
Température de stockage / Storage temperature / Lagertemperatur / Temperatura de almacenaje / Температура хранения / Bewaartemperatuur / Temperatura di stoccaggio		-20°C → +55°C		
Degré de protection / Protection level / Schutzart / Grado de protección / Степень защиты / Beschermingsklasse / Grado di protezione		IP21		


Classe d'isolation minimale des enroulements / Minimum coil insulation class / Clase mínima de aislamiento del bobinado / Minimale isolatieklasse omwikkelingen / Classe minima di isolamento degli avvolgimenti / Minimalna klasa izolacji okablowania	B		
Dimensions (LxIxh) / Dimensions (LxWxH) / Abmessungen (Lxbxt) / Dimensiones (Lxlxh) / Размеры (ДхШхВ) / Afmetingen (LxIxh) / Dimensioni (LxIxh)	74 x 49 x 78 cm	87.5 x 63 x 90 cm	
Poids / Weight / Gewicht / Bec / Peso / Gewicht / Peso	38.5 kg	48.8 kg	51 kg
Poids avec accessoires (Potence et/ou torche(s)) / Weight with accessories (balancing system and/or torch(es))	40.5 kg	58.3 kg	62.5 kg

*Les facteurs de marche sont réalisés selon la norme EN60974-1 à 40°C et sur un cycle de 10 min. Lors d'utilisation intensive (supérieur au facteur de marche) la protection thermique peut s'enclencher, dans ce cas, l'arc s'éteint et le témoin  s'allume. Laissez l'appareil alimenté pour permettre son refroidissement jusqu'à annulation de la protection. La source de courant décrit une caractéristique de sortie de type plate. Dans certains pays, U0 est appelé TCO.


*The duty cycles are measured according to standard EN60974-1 à 40°C and on a 10 min cycle. While under intensive use (> to duty cycle) the thermal protection can turn on, in that case, the arc switches off and the indicator  switches on. Keep the machine's power supply on to enable cooling until thermal protection cancellation. The current source describes a flat output characteristic. In some countries, U0 is called TCO.

* Einschaltdauer gemäß EN60974-1 (10 Minuten - 40°C). Bei sehr intensivem Gebrauch (>Einschaltdauer) kann der Thermoschutz ausgelöst werden. In diesem Fall wird der Lichtbogen abgeschaltet und die entsprechende Warnung  erscheint auf der Anzeige. Das Gerät zum Abkühlen nicht ausschalten und laufen lassen bis das Gerät wieder bereit ist. Die Stromquelle beschreibt eine flache Ausgangscharakteristik. In einigen Ländern wird U0 als TCO bezeichnet.

*Los ciclos de trabajo están realizados en acuerdo con la norma EN60974-1 a 40°C y sobre un ciclo de diez minutos. Durante un uso intensivo (superior al ciclo de trabajo), se puede activar la protección térmica. En este caso, el arco se apaga y el indicador  se enciende. Deje el aparato conectado para permitir que se enfríe hasta que se anule la protección. La fuente de corriente describe una característica de salida plana. En algunos países, U0 se llama TCO.

*ПВ% указаны по норме EN60974-1 при 40°C и для 10-минутного цикла. При интенсивном использовании (> ПВ%) может включиться тепловая защита. В этом случае дуга погаснет и загорится индикатор . Оставьте аппарат подключенным к питанию, чтобы он остыл до полной отмены защиты. Источник тока имеет плоскую выходную характеристику. В некоторых странах U0 называется TCO.

*De inschakelduur is gemeten volgens de norm EN60974-1 bij een temperatuur van 40°C en bij een cyclus van 10 minuten. Bij intensief gebruik (superieur aan de inschakelduur) kan de thermische beveiliging zich in werking stellen. In dat geval gaat de boog uit en gaat het beveiligingslampje  gaat branden. Laat het apparaat aan de netspanning staan om het te laten afkoelen, totdat de beveiliging afslaat. De stroombron heeft een vlakke uitgangskarakteristiek. In sommige landen wordt U0 genoemd.

*I cicli di lavoro sono realizzati secondo la norma EN60974-1 a 40°C e su un ciclo di 10 min. Durante l'uso intensivo (> al ciclo di lavoro) la protezione termica può attivarsi, in questo caso, l'arco si spegne e la spia  si illumina. Lasciate il dispositivo collegato per permetterne il raffreddamento fino all'annullamento della protezione. La sorgente di corrente descrive una caratteristica di uscita piatta. In alcuni Paesi, U0 viene chiamata TCO.

SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / ICONOS / СИМВОЛЫ / PICTOGRAMMEN / ICONE

	FR Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. EN Warning ! Read the user manual before use. DE ACHTUNG ! Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch vor Inbetriebnahme des Geräts. ES ¡Atención! Lea el manual de instrucciones antes de su uso. RU Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием. NL Let op! Lees aandachtig de handleiding. IT Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso.
	FR Symbole de la notice EN User manual symbol DE Symbol in der Bedienungsanleitung ES Símbolo del manual RU Символы, использующиеся в инструкции NL Symbool handleiding IT Simbolo del manuale
	FR Source de courant de technologie onduleur délivrant un courant continu. EN Undulating current technology based source delivering direct current. DE Invertergleichstromquelle. ES Fuente de corriente de tecnología ondulador que libera corriente continua. RU Источник тока с технологией преобразователя, выдающий постоянный ток. NL Stroombron met UPS technologie, levert gelijkstroom. IT Fonte di corrente con tecnologia inverter che rilascia una corrente continua.
	FR Soudage à MIG / MAG EN MIG / MAG welding DE MIG / MAG-Schweißen ES Soldadura MIG / MAG RU Сварка MIG / MAG NL MIG/ MAG lassen IT Saldatura MIG / MAG
	FR Convient au soudage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux. EN Suitable for welding in an environment with an increased risk of electric shock. However this a machine should not be placed in such an environment. DE Geeignet für Schweißarbeiten im Bereich mit erhöhten elektrischen Risiken. ES Adaptado para soldadura en lugar con riesgo de choque eléctrico. Sin embargo, la fuente eléctrica no debe estar presente en dichos lugares. RU Подходит для сварки в среде с повышенным риском удара током. В этом случае источник тока не должен находиться в том же самом помещении. NL Geschikt voor het lassen in een ruimte met verhoogd risico op elektrische schokken. De voedingsbron zelf moet echter niet in dergelijke ruimte worden geplaatst. IT Conviene alla saldatura in un ambiente a grande rischio di scosse elettriche. L'origine della corrente non deve essere localizzata in tale posto.
	FR Courant de soudage continu EN Direct welding current DE Gleichschweißstrom ES Corriente de soldadura continua. RU Постоянный сварочный ток NL Gelijkstroom IT Corrente di saldatura continuo
U0	FR Tension assignée à vide EN Open circuit voltage DE Leerlaufspannung ES Tensión asignada en vacío RU Номинальное напряжение холостого хода NL Nullaastspanning IT Tensione nominale a vuoto
X(40°C)	FR Facteur de marche selon la norme EN60974-1 (10 minutes – 40°C). EN Duty cycle according to standard EN 60974-1 (10 minutes – 40°C). DE Einschaltdauer: 10 min - 40°C, richtlinienkonform EN60974-1. ES Ciclo de trabajo según la norma EN60974-1 (10 minutos – 40°C). RU ПВ% согласно нормe EN 60974-1 (10 минут – 40°C). NL Inschakelduur volgens de norm EN60974-1 (10 minuten – 40°C). IT Ciclo di lavoro conforme alla norma EN60974-1 (10 minuti – 40°C).
I2	FR Courant de soudage conventionnel correspondant EN Corresponding conventional welding current DE Entsprechender Schweißstrom ES Corriente de soldadura convencional correspondiente. RU Соответствующий номинальный сварочный ток NL Corresponderende conventionele lasstroom IT Corrente di saldatura convenzionale.
A	FR Ampères EN Amperes DE Ampere ES Amperios RU Амперы NL Ampère IT Amper
U2	FR Tensions conventionnelles en charges correspondantes EN Conventional voltage in corresponding loads. DE Entsprechende Arbeitsspannung ES Tensiones convencionales en cargas correspondientes. RU Номинальные напряжения при соответствующих нагрузках. NL Conventionele spanning in corresponderende belasting IT Tensioni convenzionali in cariche corrispondenti
V	FR Volt EN Volt DE Volt ES Voltio RU Вольт NL Volt IT Volt
Hz	FR Hertz EN Hertz DE Hertz ES Hercios RU Герц NL Hertz IT Hertz
	FR Vitesse du fil EN Wire speed DE Drahtgeschwindigkeit ES Velocidad de hilo RU Скорость проволоки NL Draadsnelheid IT Velocità di filo
m/min	FR Mètre par minute EN Meter per minute DE Meter pro Minute ES Metro por minuto RU Метр в минуту NL Meter per minuut IT Metro per minuto
	FR Alimentation électrique monophasée 50 ou 60Hz EN Single phase power supply 50 or 60 Hz DE Einphasige Netzversorgung mit 50 oder 60Hz ES Alimentación eléctrica monofásica 50 o 60Hz RU Однофазное электропитание 50 или 60Гц NL Enkelfase elektrische voeding 50Hz of 60Hz. IT Alimentazione elettrica monofase 50 o 60Hz
U1	FR Tension assignée d'alimentation EN Assigned voltage DE Netzspannung ES Tensión asignada de alimentación eléctrica. RU Номинальное напряжение питания NL Nominale voedingsspanning IT Tensione nominale d'alimentazione
I1max	FR Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace) EN Maximum rated power supply current (effective value). DE Maximaler Versorgungsstrom ES Corriente de alimentación eléctrica asignada máxima (valor eficaz). RU Максимальный сетевой ток (эффективное значение) NL Maximale nominale voedingsstroom (effectieve waarde) IT Corrente d'alimentazione nominale massima (valore effettivo)
I1eff	FR Courant d'alimentation effectif maximal EN Maximum effective power supply current. DE Maximaler effektiver Versorgungsstrom ES Corriente de alimentación eléctrica máxima. RU Максимальный эффективный сетевой ток NL Maximale effectieve voedingsstroom IT Corrente effettivo massimo di alimentazione
	FR Matériel conforme aux Directives européennes. La déclaration UE de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Device complies with european directives. The EU declaration of conformity is available on our website (see cover page). DE Gerät entspricht europäischen Richtlinien. Die Konformitätserklärung finden Sie auf unserer Webseite. ES Aparato conforme a las directivas europeas. La declaración de conformidad UE está disponible en nuestra página web (dirección en la portada). RU Устройство соответствует директивам Евросоюза. Декларация о соответствии доступна для просмотра на нашем сайте (ссылка на обложке). NL Apparaat in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De verklaring van overeenstemming is te downloaden op onze website (adres vermeld op de omslag). IT Materiale in conformità alle Direttive europee. La dichiarazione di conformità è disponibile sul nostro sito (vedere sulla copertina).
	FR Matériel conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page). DE Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die Konformitätserklärung für Grossbritannien ist auf unserer Internetseite verfügbar (siehe Titelseite). ES Equipo conforme a los requisitos británicos. La Declaración de Conformidad Británica está disponible en nuestra página web (véase la portada). RU Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на нашем веб-сайте (см. главную страницу) NL Materiaal conform aan de Britse eisen. De Britse verklaring van overeenkomst is beschikbaar op onze website (zie omslagpagina). IT Materiale conforme alle esigenze britanniche. La dichiarazione di conformità britannica è disponibile sul nostro sito (vedere pagina di copertina).
	FR Matériel conforme aux normes Marocaines. La déclaration C _ρ (CMIM) de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C _ρ (CMIM) of conformity is available on our website (see cover page). DE Das Gerät entspricht die marokkanischen Standards. Die Konformitätserklärung C _ρ (CMIM) ist auf unserer Webseite verfügbar (siehe Titelseite). ES Equipamiento conforme a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C _ρ (CMIM) está disponible en nuestra página web (ver página de portada). RU Товар соответствует нормам Марокко. Декларация C _ρ (CMIM) доступна для скачивания на нашем сайте (см на титульной странице). NL Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C _ρ (CMIM) van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag). IT Materiale conforme alle normative marocchine. La dichiarazione C _ρ (CMIM) di conformità è disponibile sul nostro sito (vedi scheda del prodotto).
IEC 60974-1 IEC 60974-10 Class A	FR L'appareil respecte la norme EN60974-1 et EN 60971-10 appareil de classe A. EN The device is compliant with standard EN60974-1 and EN60971-10 class A device. DE Das Gerät erfüllt die Norm EN 60974-1 und EN 60971-10 der Geräteklasse A ES El aparato se ajusta a la norma EN60974-1 y EN 60971-10, aparato de clase A. RU Аппарат соответствует нормам EN60974-1 и EN60971-10 аппарат класса A. NL Dit klasse A apparaat voldoet aan de EN60974-1 en EN60971-10 normen. IT Il dispositivo rispetta la norma EN60974-1 e EN 60971-10 dispositivo classe A.

IEC 60974-5	<p>FR L'appareil respecte la norme EN 60974-5. EN This product is compliant with standard EN 60974-5. DE Das Gerät entspricht der Norm EN 60974-5. ES El aparato es conforme a las normas EN60974-5. RU Аппарат соблюдает нормы EN 60974-5. NL Het apparaat voldoet aan de norm EN 60974-5. IT Il dispositivo rispetta la norma EN 60974-5.</p>
	<p>FR Ce matériel faisant l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! EN This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2012/19/EU. Do not throw out in a domestic bin ! DE Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (sondermüll) gemäß europäische Bestimmung 2012/19/EU. Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden! ES Este material requiere una recogida de basuras selectiva según la directiva europea 2012/19/UE. ¡No tirar este producto a la basura doméstica! RU Это оборудование подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник! NL Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Gooi het apparaat niet bij het huishoudelijk afval ! IT Questo materiale è soggetto alla raccolta differenziata seguendo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici!</p>
	<p>FR Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri. EN This product should be recycled appropriately DE Recyclingprodukt, das gesondert entsorgt werden muss. ES Producto reciclable que requiere una separación determinada. RU Этот аппарат подлежит утилизации. NL Product recyclebaar, niet bij het huishoudelijk afval gooien IT Prodotto riciclabile soggetto a raccolta differenziata.</p>
	<p>FR Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne) EN EAEC Conformity marking (Eurasian Economic Community). DE EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft) ES Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática). RU Знак соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество) NL EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming IT Marca di conformità EAC (Comunità Economica Eurasiatica)</p>
	<p>FR Information sur la température (protection thermique) EN Temperature information (thermal protection) DE Information zur Temperatur (Thermoschutz) ES Información sobre la temperatura (protección térmica) RU Информация по температуре (термозащита). NL Informatie over de temperatuur (thermische beveiliging) IT Informazione sulla temperatura (protezione termiche)</p>
	<p>FR Entrée de gaz EN Gas input DE Gaseingang ES Entrada de gas RU Подача газа NL Ingang gas IT Entrata di gas</p>
<p>IP21</p>	<p>FR Protégé contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de diam>12,5mm (équivalent doigt de la main) et contre les chutes verticales de gouttes d'eau. EN Protected against access to dangerous parts of solid bodies with a diameter >12.5mm (equivalent to the finger of the hand) and against vertical drops of water. DE Schutz vor Eindringen von festen Fremdkörpern (Durchmesser >12,5mm = Finger einer Hand). Schutz gegen Berühren mit einem Finger und senkrecht fallendes Tropfwasser. ES Protegido contra el acceso a partes peligrosas de cuerpos sólidos de diámetro > 12,5mm (equivalente al dedo de la mano) y contra gotas verticales de agua. RU Защищен против доступа твердых тел диаметром > 12,5 мм (размером с палец руки) в опасные места. Защищен против доступа пальцев в опасные места и против вертикального попадания капель воды. NL Beschermd tegen de toegang tot gevaarlijke delen van vaste lichamen met een diameter >12,5 mm (gelijk aan de vinger van de hand) en tegen verticale waterdruppels. IT Protetto contro l'accesso a parti pericolose di corpi solidi di diam>12,5mm (equivalente al dito della mano) e contro le gocce d'acqua verticali.</p>
	<p>FR Matériel ventilé EN Fan cooled hardware. DE Lüfter. ES Material ventilado. RU Вентилируемое оборудование. NL Geventileerd materiaal. IT Materiale ventilato PT Material ventilado. PL Wentylacja urządzenia</p>
 <p>START</p>	<p>FR Marche (mise sous tension) EN On (power on) DE Ein (Einschalten) ES On (encendido) RU Вкл (включение) NL Aan (stroom aan) IT On (accensione) PT Ligar (ligar) PL On (accensione) DA On (tændt)</p>
 <p>STOP</p>	<p>FR Arrêt (mise hors tension) EN Off (power off) DE Aus (Ausschalten) ES Off (apagado) RU Выкл (выключение) NL Uit (stroom uit) IT Off (spegnimento) PT Desligar (desligar) PL Off (spegnimento) DA Off (slukket)</p>
	<p>FR Le dispositif de déconnexion de sécurité est constitué par la prise secteur en coordination avec l'installation électrique domestique. L'utilisateur doit s'assurer de l'accessibilité de la prise EN The safety disconnection device is a combination of the power socket in coordination with the electrical installation. The user has to make sure that the plug can be reached. DE Die Stromunterbrechung erfolgt durch Trennen des Netzsteckers vom häuslichen Stromnetz. Der Gerätanwender sollte den freien Zugang zum Netzstecker immer gewährleisten. ES El dispositivo de desconexión de seguridad se constituye de la toma de la red eléctrica en coordinación con la instalación eléctrica doméstica. El usuario debe asegurarse de la accesibilidad de la toma de corriente. RU Устройство безопасности отключения состоит из вилки, соответствующей домашней электросети. Пользователь должен обеспечить доступ к вилке. NL De veiligheidsontkoppeling van het apparaat bestaat uit de stekker samen met de elektrische installatie. De gebruiker moet zich ervan verzekeren dat de elektrische aansluitingen goed toegankelijk zijn. IT Il dispositivo di scollegamento di sicurezza è costituito dalla presa in coordinazione con l'installazione elettrica domestica. L'utente deve assicurarsi dell'accessibilità della presa PT O dispositivo de desconexão de segurança é constituído pela tomada de rede em coordenação com a instalação elétrica doméstica. O usuário deve garantir a acessibilidade da tomada. PL Rozłącznik bezpiecznikowy składa się z wtyczki sieciowej skoordynowanej z domową instalacją elektryczną. Użytkownik musi upewnić się, że ma odpowiedni dostęp do gniazdka.</p>

**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
Vega – Parco Scientifico Tecnologico di
Venezia
Via delle Industrie, 25/4
30175 Marghera - 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



Cette notice **d'utilisation de l'interface (IHM)** fait partie de la documentation complète. Une notice générale est fournie avec le produit. Lire et respecter les instructions de la notice générale, en particulier les consignes de sécurité !

Utilisation et exploitation exclusivement avec les produits suivants

E1 GYS AUTO	✓
E2 GYS AUTO	✓
E3 GYS AUTO	✓

Version du logiciel

Cette notice décrit les versions de logiciel suivantes :

1.0

La version logicielle de l'interface est affichée dans le menu général : Système / Information

Commande du générateur

L'écran principal contient toutes les informations nécessaires avant, pendant et après le soudage.
L'interface est configurable avec 2 modes d'affichage : Easy ou Expert.



- | | | |
|---|---|---|
| 1 | Torche utilisée (E2 / E3)
Horaire | |
| 2 | Réglages en cours | |
| 3 | Appui long BP1
Contrôle du débit de gaz | ← |
| 4 | Choix du mode de soudage :
Soudage/Chaînette | ← |
| 5 | Bouton poussoir n°1 (BP1) | ← |
| | Molette de navigation | |
| 6 | Appui court pour valider
Appui long = Menu général | |
| 7 | Bouton poussoir n°2 (BP2) | |
| 8 | Paramètres du procédé en cours | ← |

- | | | |
|---|---|---|
| 1 | Torche utilisée (E2 / E3)
Horaire | |
| 2 | Réglages en cours | |
| 3 | Appui long BP1
Contrôle du débit de gaz | ← |
| 4 | Paramètres du procédé en cours | ← |
| 5 | Bouton poussoir n°1 (BP1) | ← |
| | Molette de navigation | |
| 6 | Appui court pour valider
Appui long = Menu général | |
| 7 | Bouton poussoir n°2 (BP2) | |
| 8 | Réglages avancés | ← |
| 9 | Appui long BP2
Accès au JOB | ← |

Mode Easy (facile) :

Ce mode d'affichage simplifié est idéal pour obtenir une qualité de soudure optimale.

- 2 modes de soudure : Soudage et Chaînette
- 4 réglages : Choix de la matière à souder (synergies), diamètre du fil d'apport, épaisseur et longueur d'arc

Mode Expert :

Ce mode d'affichage plus complexe est disponible pour les soudeurs expérimentés.

- Modes de soudure : Synergique ou Manuel
- Comportement gâchette : 2T et 4T
- Modes de pointage : Spot et Spot-Délai
- Choix du réglage principal à afficher à l'écran
- Réglage complet du cycle de soudage : Longueur d'arc, Self, Pré-gaz, Hot Start, Burn Back, Post gaz, etc

Menu général

La navigation entre les différents blocs s'effectue grâce à la molette.

À partir de l'écran principal, un appui long sur la molette permet d'accéder au menu général.

Un appui court sur le bouton-poussoir n°1 (◀) permet de revenir au menu précédent ou d'accéder à l'écran principal.



Paramètres

Mode d'affichage

- Easy : affichage simplifié adapté à la grande majorité des utilisateurs.
- Expert : affichage complet adapté au soudeur expérimenté. Il permet d'ajuster les durées des différentes phases du cycle de soudage.

Langue

Choix du langage de l'interface (Français, Anglais, Allemand, etc).

Unités de mesure

Choix d'affichage du système des unités : International (SI) ou Impérial (USA).

Nommage matériaux

Norme Européenne (EN) ou norme Américaine (AWS).

Luminosité

Ajuste la luminosité de l'écran de l'interface (réglage de 1 (apparence sombre) à 10 (très forte luminosité)).

Systeme

Nom de l'appareil

Information relative au nom de l'appareil et possibilité de le personnaliser.

Horloge

Réglage de l'heure, la date et format (AM / PM).

Information

Données de configuration des composants système du produit :

- Modèle
- Numéro de série
- Nom de l'appareil
- Version logiciel



Appui sur le bouton-poussoir n°2 :

Exportation de la configuration machine sur clé USB (non fournie)


Reset

Réinitialise les paramètres du produit :

- Partiel : valeur par défaut du procédé de soudage en cours.
- Total : toutes les données de configuration de l'appareil seront réinitialisées sur les réglages d'usine.

Portabilité

Import Config.

Chargement de la configuration machine depuis la clé USB (*répertoire : Disque amovible\PORTABILITY\CONFIG*) vers la machine. Un appui long sur le bouton-poussoir n°1 () permet de supprimer les configurations de la clé USB.

Export Config.

Exportation de la configuration machine vers la clé USB (*répertoire : Disque amovible\PORTABILITY\CONFIG*).

Import Job

Importation des Jobs selon les procédés présents sous le répertoire *Disque amovible\PORTABILITY* de la clé USB vers la machine.

Export Job

Exportation des Jobs de la machine vers la clé USB selon les procédés (*répertoire : Disque amovible\PORTABILITY\JOB*)

Attention, les anciens jobs de la clé USB risquent d'être supprimés.

Pour éviter la perte de données durant l'importation ou l'exportation de données, ne pas retirer la clé USB et ne pas éteindre la machine. *Le nom du fichier est associé au nom de la machine et son numéro de série.*

La clé USB n'est pas fournie.

Contrôle du débit de gaz

-) Dans l'écran principal, un appui long sur le bouton poussoir n°1 permet de régler son débit de gaz sur le manomètre sans dérouler de fil d'apport. La procédure une fois lancée est expliquée avec une animation sur l'écran. Le contrôle du débit de gaz doit se faire périodiquement pour assurer un soudage optimal.

Chargement du fil

Pour dérouler du fil dans une torche MIG/MAG sans consommer de gaz, veuillez suivre la procédure suivante :



- 1- Faire un appui long gâchette sans relacher, en position **hors soudage**.
- 2- Une procédure s'affiche automatiquement à l'écran.
- 3- Le fil commence à se dérouler. Par défaut, 3 m se déroule à une vitesse de 5 m/min. Vous pouvez modifier ces valeurs avec la molette.

Mémorisations et rappels des jobs

Accessible grâce à l'icône «JOB» de l'écran principal.

Les paramètres en cours d'utilisation sont automatiquement sauvegardés et rappelés au prochain allumage.

En plus des paramètres en cours, il est possible de sauvegarder et rappeler des configurations dites « JOB ». Les JOBS sont au nombre de 200. La mémorisation est basée sur les paramètres du procédé en cours et les réglages en cours.

Job

Ce mode JOB permet la création, la sauvegarde, le rappel et la suppression des JOB.

1- Enregistrez sous - Création d'un Job

Personnaliser le nom du Job en appuyant sur la molette. Valider en appuyant sur le bouton-poussoir n°2.

Affichage du Job en cours

En bas à droite de l'écran, le numéro du Job s'affiche.

Arrêt du Job en cours

Pour fermer le Job en cours, l'utilisateur doit retourner dans le menu Job et sélectionner «Fermer».

2- Ouvrir - Gestion des Jobs

L'écran liste des Jobs précédemment créés.

Un appui long sur le bouton-poussoir n°1 permet de supprimer le Job actif ou tous les Jobs.

Un appui court sur le bouton-poussoir n°1 permet de revenir au menu précédent

Un appui court sur le bouton-poussoir n°2 permet de voir le détail de chacun des Jobs précédemment créés.

Codes erreur

Le tableau suivant présente une liste non exhaustive de messages et codes d'erreur qui peuvent apparaître. Effectuer ces vérifications et contrôles avant de faire appel à un technicien spécialisé GYS agréé.



Si l'utilisateur doit ouvrir son produit, il est obligatoire de couper l'alimentation en débranchant la prise électrique et d'attendre 2 minutes par sécurité.

Codes erreur	Messages	Solutions
001	DÉFAUT SURTENSION Vérifier l'installation électrique	Faire contrôler votre installation électrique par une personne habilitée.
002	DÉFAUT SOUS-TENSION Vérifier l'installation électrique	
005	Défaut courant de terre	Présence d'un courant vagabond. Vérifier le câblage de la partie accessoire de soudage (torche, pince de masse, etc)
010	GÉNÉRATEUR Protection thermique	Attendre quelques minutes le refroidissement du générateur. Veiller à ne pas dépasser le facteur de marche recommandé pour le courant de soudage utilisé. S'assurer que les entrées et sorties d'air ne sont pas obstruées.
011	Ventilateur Défaut ventilateur	Couper l'alimentation en débranchant la prise électrique et vérifier que le ventilateur n'est pas bloqué.
012	GÂCHETTE Une gâchette est appuyée	Vérifier que la gâchette de la torche MIG/MAG n'est pas bloquée.
015	MOTEUR Impossible d'atteindre la vitesse demandée	Vérifier le réglage des pressions des galets du motodévidoir. Vérifier que le fil d'apport n'est pas bloqué dans la gaine de la torche.
019	Surcharge, Veuillez vérifier vos réglages Appuyer relâcher sur la gâchette pour effacer	Vérifier les réglages du générateur et l'installation (fil d'apport, galets, gaz, torche, etc) Si le problème persiste, faire une mise à jour (Via Planet GYS).
020	Problème de démarrage du soudage Veuillez vérifier vos paramètres de soudage Appuyer relâcher sur la gâchette pour effacer	Vérifier les réglages du générateur et l'installation (fil d'apport, galets, gaz, torche, etc) Si le problème persiste, faire une mise à jour (Via Planet GYS).
024	Surcharge USB Débrancher votre USB	Changer la clé USB.
-	Une erreur système interne s'est produite. Veuillez redémarrer votre produit	Éteindre et rallumer le produit. Si le problème persiste, faire une mise à jour (Via Planet GYS)
-	Plus de place mémoire dans la machine	Supprimer des Jobs pour libérer l'espace de stockage interne.
-	Fichier %s non supporté Err %d Continuer quand même ?	Les données de la clé USB sont corrompues. Vérifier vos données.
-	Impossible d'écrire sur la clé USB	Libérer de l'espace sur la clé USB. Si le problème persiste, changer de clé USB.

Si un code erreur non répertorié apparaît ou que vos problèmes persistent, contactez votre distributeur.



This interface (HMI) manual forms part of the complete item documentation. A general manual is included with the product. Read and follow the general manual's instructions, particularly the safety instructions!

For use and application to the following products only

E1 GYS AUTO	✓
E2 GYS AUTO	✓
E3 GYS AUTO	✓

Software version

This manual covers the following software versions:

1.0

The software version of the interface is displayed in the general menu: Système / Information

Control of the power source

The main screen displays all the information needed before, during, and after welding.
The interface is adjustable with 2 different display modes: Easy or Expert.



- 1 Torch used (E2 / E3)
Schedule

- 2 Current settings

- 3 Long press BP1
Gas flow control

- 4 Welding mode choice:
Welding/Stitch Welding

- 5 Push-button no. 1 (BP1)
Navigation thumbwheel

- 6 Short press to confirm
Long press = General menu

- 7 Push-button no. 2 (BP2)

- 8 Current process settings

- 1 Torch used (E2 / E3)
Schedule

- 2 Current settings

- 3 Long press BP1
Gas flow control

- 4 Current process settings

- 5 Push-button no. 1 (BP1)
Navigation thumbwheel

- 6 Short press to confirm
Long press = General menu

- 7 Push-button no. 2 (BP2)

- 8 Advanced settings

- 9 Long press BP2
Access to JOB

Easy Mode:

This streamlined display mode is ideal for achieving optimum weld quality.

- 2 welding modes: Welding and Stitch Welding
- 4 settings : Choice of welding material (synergies), filler wire diameter, thickness, and arc length.

Expert Mode :

This more extensive display mode is designed for more experienced welders.

- Welding modes: Synergic or Manual
- Trigger behaviour: 2T or 4T
- Spot modes: Spot and Spot-Delay
- Selection of the main setting to be presented on the display
- Full adjustment of the welding cycle: Arc length, inductance, Pre-gas, Hot Start, Burn Back, Post gas, etc

General menu

The navigation between the different sections is done with the thumbwheel.

From the home screen, a long press on the thumbwheel takes you to the main menu.
Briefly pressing button no. 1 (◀) returns to the previous menu or accesses the main screen.



Settings

Display mode

- Easy: simplified display suitable for the vast majority of users.
- Expert: comprehensive display suitable for more experienced welders. Allows you to adjust the durations of the different phases in the welding cycle.

Language

Choice of the interface language (French, English, German, etc).

Units of measurement

Choice of measurement units: International (SI) or Imperial (USA).

Name of materials

European standard (EN) or American standard (AWS).

Luminosity

Adjusts the brightness of the interface screen (setting from 1 (dark) to 10 (very bright)).

System

Device name:

Device name information and customisation options.

Clock:

Setting the time, date and format (AM/PM).

Information

Configuration data of the system components:

- Model
- Serial number
- Device name
- Software version



Press push-button no. 2 :

Exporting the machine configuration to the USB stick (not supplied)


Reset

Resets product settings:

- Partial: defaults the values of the current welding process.
- Total: all the machine's configuration will be reset to the factory settings.

Portability

Import Config.

Loading the configuration from the USB stick (directory: *Removable disk\Portability\Config*) to the machine. Holding down on the push-button no. 1 () deletes the configurations on the USB stick.

Export Config.

Export the machine configuration to the USB stick (directory : *Removable disk\Portability\Config*).

Import Job

Importing Jobs to the machine according to the processes available in the USB key's Removable Disk directory.

Export Job

Exporting Jobs from the machine to the USB stick procedure (directory : *Removable disk\Portability\Job*).

Caution, old jobs on the USB stick may be deleted..

To prevent data loss during data import or export, do not remove the USB flash drive or turn off the machine. *The file name is linked to the machine name and serial number.*

The USB stick is not included.

Gas flow control

-) In the main screen, a long press on button N°1 allows you to adjust the gas flow on the manometer without unwinding the supply wire. Once started, the procedure is illustrated with an animation on the screen. The gas flow setting should be checked periodically to ensure optimal welding.

Wire loading

- ⊗ To unwind the wire in the MIG/MAG torch without using gas, please follow the procedure below:
 - 1- In the non-welding position, hold the trigger down without releasing it.
 - 2- A procedure is shown automatically on the display.
 - 3- The wire starts to feed. 3m of wire feeds at a speed of 5m/min by default. You can change these values with the thumbwheel.

Job memory and recalls

Accessible through the «JOB» icon on the main screen.

The settings in use are automatically saved and remembered the next time you turn on the machine.

In addition to the active settings, it is possible to save and recall «JOB» configurations.. There are 200 JOBS. The storage is based on the current process parameters, and the current settings.

Job

This JOB mode allows you to create, save, recall and delete JOBS.

1- Save As - Creating a Job

Customise the job name by pressing the thumbwheel. Confirm by pressing push-button no. 2.

Display the current job

At the bottom right of the screen, the job number is displayed.

Stop the current job

To close the current job, the user must return to the Job menu and select «Close».

2- Open - Jobs Management

The screen lists previously created Jobs.

Holding down push-button no. 1 deletes the active job or all jobs.

Short pressing push-button no. 1 returns to the previous menu

Short pressing push-button no. 2 allows you to see the details of each of the previously created jobs..

Error codes

The following table shows a non-exhaustive list of messages and error codes that may appear. Carry out these checks and inspections before calling in an authorised GYS technician.



If the user needs to open the product, they must turn off the power supply by disconnecting the electrical plug from the socket, and wait two minutes for safety.

Codes Error	Messages	Solutions
001	OVER-VOLTAGE FAULT Check the electrical installation	Have your mains supply checked by an authorised person.
002	UNDER-VOLTAGE FAULT Check the electrical installation	
005	Earth current fault	Presence of a stray current. Check the cabling of the welding accessories (torch, ground clamp, etc.)
010	POWER SOURCE Thermal protection	Wait a few minutes for the power source to cool down. Ensure that the recommended duty cycle for the selected welding current used is not exceeded. Ensure that air inlets and outlets are not obstructed.
011	Fan Fan default.	Switch off the power supply by unplugging the mains connector, and check that the fan is not blocked.
012	TRIGGER A trigger is being pressed	Check that the trigger on the MIG/MAG torch is not blocked or stuck.
015	MOTOR Unable to reach the required speed	Check the pressure settings on the wire-feeding rollers. Check that the welding wire is not blocked in the torch liner.
019	Overload, please check your settings Press and release the trigger to erase	Check the power source settings and installation (welding wire, rollers, gas, torch, etc.) If the problem persists, update the software (via Planet GYS).
020	Problem with welding start-up Please check your welding parameters Press and release the trigger to erase	Check the power source settings and installation (welding wire, rollers, gas, torch, etc.) If the problem persists, update the software (via Planet GYS).
024	USB overload Disconnect your USB	Change the USB stick.
-	An internal system error has occurred. Please restart your product	Turn the product off and on again. If the problem persists, update the software (via Planet GYS)
-	The product's memory space is full.	Delete Jobs to free up internal storage space.
-	File %s not supported Err %d Continue anyway?	The data on the USB stick is corrupted. Check your data.
-	Unable to write to USB stick	Free up some space on the USB key. If the problem persists, change the USB stick..

If an error code which is not listed appears or your problems persist, contact your distributor.



Diese Anleitung **zur Bedienung des Bedienfelds (HMI)** ist Teil der kompletten Dokumentation. Eine allgemeine Anleitung liegt dem Gerät bei. Lesen und beachten Sie die allgemeine Anleitung, vor allem die Sicherheitshinweise!

Nutzung und Betrieb ausschließlich mit den folgenden Produkten

E1 GYS AUTO	✓
E2 GYS AUTO	✓
E3 GYS AUTO	✓

Software-Version

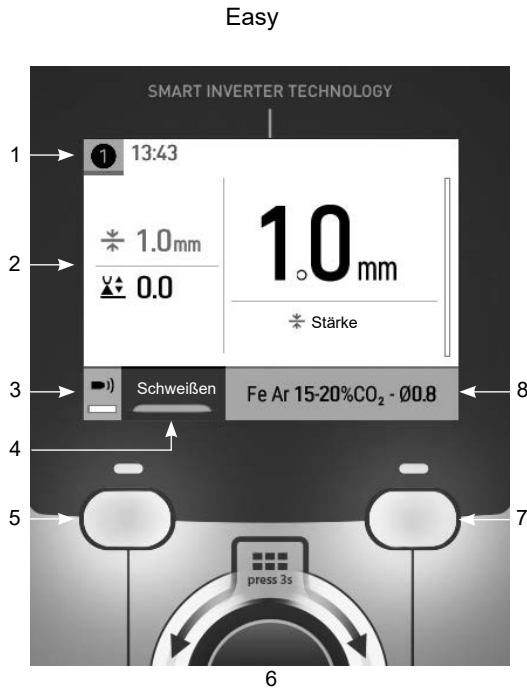
In dieser Anleitung werden die folgenden Software-Versionen beschrieben:

1,0

Die Software-Version des Bedienfelds wird im Menü „Allgemein“ angezeigt: System / Information

Steuerung der Stromquelle

Der Hauptbildschirm enthält alle Informationen, die Sie vor, während und nach dem Schweißen benötigen. Die Schnittstelle ist mit 2 Anzeigemodi konfigurierbar: Easy oder Expert.



- 1 Verwendeter Brenner (E2 / E3)
Uhrzeit

- 2 Aktuelle Einstellungen

- 3 Langes Drücken BP1
Gasflusskontrolle

- 4 Wahl der Schweißart:
Schweißen/Punktheften

- 5 Drucktaste Nr. 1 (BP1)
Navigationspoti

- 6 Langes Drücken zur Bestätigung
Langes Drücken = Menü „ Hauptmenü“

- 7 Drucktaste Nr. 2 (BP2)

- 8 Parameter des aktuellen Verfahrens

- 1 Verwendeter Brenner (E2 / E3)
Uhrzeit

- 2 Aktuelle Einstellungen

- 3 Langes Drücken BP1
Gasflusskontrolle

- 4 Parameter des aktuellen Verfahrens

- 5 Drucktaste Nr. 1 (BP1)
Navigationspoti

- 6 Langes Drücken zur Bestätigung
Langes Drücken = Menü „ Hauptmenü“

- 7 Drucktaste Nr. 2 (BP2)

- 8 Erweiterte Einstellungen

- 9 Langes Drücken BP2
Zugang zu JOB

Modus Easy (einfach):

Dieser vereinfachte Anzeigemodus ist ideal, um eine optimale Schweißqualität zu erzielen.

- 2 Schweißarten: Schweißen und Punktheften
- 4 Einstellungen: Wahl des Schweißmaterials (Synergien), Durchmesser des Schweißdrahts, Materialstärke und Lichtbogenlänge

Modus Expert:

Dieser komplexere Anzeigemodus steht nur erfahrenen Schweißern zur Verfügung.

- Schweißarten: Synergie oder Manuell
- Einstellung des Brennertasters: 2T und 4T
- Punktschweißarten: Spot und Spot-Delay
- Auswahl der Haupteinstellung, die auf dem Bildschirm angezeigt werden soll
- Vollständige Einstellung des Schweißzyklus: Lichtbogenlänge, Drossel, Gasvorströmung, Hot Start, Draht- Rückbrand, Gasnachströmung, usw.

Menü „Allgemein“

Die Navigation zwischen den verschiedenen Blöcken erfolgt mit dem Drehpoti.

Vom Hauptbildschirm aus gelangt man durch langes Drücken auf das Drehpoti in das Menü „Allgemein“. Durch kurzes Drücken der Drucktaste Nr. 1 (◀) kehrt man zum vorherigen Menü zurück oder gelangt zum Hauptbildschirm.



Parameter

Anzeigemodus

- Easy: vereinfachte Anzeige, die für die große Mehrheit der Benutzer geeignet ist.
- Expert: vollständige Anzeige für den erfahrenen Schweißer. Sie ermöglicht die Einstellung der Dauer der verschiedenen Phasen des Schweißzyklus.

Sprache

Wahl der Sprache des Bedienfeldes (Französisch, Englisch, Deutsch, usw.).

Messeinheiten

Auswahl der Anzeige des Einheitensystems: International (SI) oder Imperial (USA).

Benennung von Materialien

Europäische Norm (EN) oder amerikanische Norm (AWS).

Helligkeit

Anpassung der Helligkeit des Bildschirms des Bedienfeldes (Einstellung von 1 (sehr dunkel) bis 10 (sehr hell)).

System

Name des Geräts

Information zum Namen des Geräts und zur Möglichkeit der Personalisierung.

Uhrzeit

Einstellung der Uhrzeit und des Datums im Format (AM / PM).

Information

Konfigurationsdaten der Systemkomponenten des Geräts:

- Modell
- Seriennummer
- Name des Geräts
- Software-Version



Drücken auf die Drucktaste Nr. 2:

Export der Konfiguration des Schweißgeräts auf einen USB-Stick (nicht im Lieferumfang enthalten)


Reset (Rücksetzung)

Einstellungen zurücksetzen :

- Partiiell: . Einstellwerte des aktuellen Schweißprozesses
- Gesamt: Alle Konfigurationsdaten des Geräts werden auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.

Portability (Portabilität)

Import Config. (Import von Konfigurationen)

Laden der Konfiguration des Schweißgeräts von einem USB-Stick (*Verzeichnis: Wechseldatenträger\PORTABILITY\CONFIG*) in das Schweißgerät. Ein langes Drücken auf die Drucktaste Nr. 1 () erlaubt, alle Konfigurationen von dem USB-Stick zu löschen.

Export Config. (Export von Konfigurationen)

Export der Konfiguration des Schweißgeräts auf einen USB-Stick (*Verzeichnis: Wechseldatenträger\PORTABILITY\CONFIG*).

Import Job (Import von Jobs)

Import von Jobs je nach Schweißverfahren aus dem Verzeichnis *Wechseldatenträger\PORTABILITY* des USB-Sticks in das Schweißgerät.

Export Job (Export von Jobs)

Export von Jobs des Schweißgeräts auf einen USB-Stick je nach Schweißverfahren (*Verzeichnis: Wechseldatenträger\PORTABILITY\JOB*)

Bitte beachten Sie, die alten Jobs auf dem USB-Stick könnten überschrieben werden.

Um Datenverlust bei Import oder Export von Daten zu vermeiden, ziehen Sie den USB-Stick nicht vorzeitig ab und schalten Sie das Schweißgerät nicht aus. .

Der USB-Stick ist nicht im Lieferumfang enthalten.

Kontrolle des Gasflusses

-) Im Hauptbildschirm kann man durch langes Drücken der Drucktaste Nr. 1 seinen Gasdurchsatz auf dem Manometer einstellen, ohne Schweißdraht- Vorschub. Der Vorgang wird beim Start durch eine Animation auf dem Bildschirm erklärt. Der Gasfluss muss regelmäßig überprüft werden, um ein optimales Schweißen zu gewährleisten.

Ladung des Drahts

Um Schweißdraht in einem MIG/MAG-Brenner , ohne Gasdurchfluss, einzufädeln, gehen Sie wie folgt vor:

- ⊗) 1- Lange auf den Brennertaster drücken, in der Position **außerhalb des Schweißens**.
- 2- Die Prozedur wird automatisch auf dem Bildschirm angezeigt.
- 3- Der Draht beginnt, sich einzufädeln. Standardmäßig wird Schweißdraht mit einer Geschwindigkeit von 5 m/min abgewickelt. Sie können diese Werte mit dem Poti ändern.

Speicherung und Aufrufe von Jobs

Zugriff über das Symbol „JOB“ auf dem Hauptbildschirm.

Die verwendeten Einstellungen werden automatisch gespeichert und beim nächsten Einschalten des Geräts wieder aufgerufen.

Zusätzlich zu den aktuellen Einstellungen ist es möglich, sogenannte „JOB“-Konfigurationen zu speichern und abzurufen. Es gibt 200 JOBS- Speicherplätze. Die Speicherung erfolgt auf der Grundlage der aktuellen Prozessparameter und der aktuellen Einstellungen.

Job

Der Job-Modus erlaubt die Erstellung, das Speichern, den Aufruf und das Löschen von „JOBS“.

1- Anmeldung unter - Erstellung eines Jobs

Personalisieren Sie den Namen des Jobs, indem Sie auf das Drehpoti drücken. Bestätigung durch Drücken auf die Drucktaste Nr. 2.

Anzeige der laufenden Jobs

Unten rechts im Bildschirm wird die Anzahl der Jobs angezeigt.

Anhalten des laufenden Jobs

Um den aktuellen Job zu schließen, muss der Benutzer zum Job-Menü zurückkehren und „Schließen“ auswählen.

2- Öffnen - Verwaltung von Jobs

Auf dem Bildschirm werden alle zuvor angelegten Jobs aufgelistet.

Durch langes Drücken der Drucktaste Nr. 1 können der aktive Job oder alle Jobs gelöscht werden.

Durch kurzes Drücken der Drucktaste Nr. 1 kehrt man zum vorherigen Menü zurück.

Durch kurzes Drücken der Drucktaste Nr. 2 können die Details aller vorher erstellten Jobs eingesehen werden.

Fehlercodes

Führen Sie diese Prüfungen und Kontrollen durch, bevor Sie einen autorisierten Servicetechniker von GYS heranziehen.



Wenn der Bediener sein Gerät öffnen muss, ist es zwingend vorgeschrieben, die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers zu unterbrechen und zur Sicherheit 2 Minuten zu warten.

Fehler codes	Mitteilungen	Lösungen
001	FEHLER ÜBERSPANNUNG Elektroinstallation überprüfen	Lassen Sie Ihre Elektroinstallation von einer autorisierten Person überprüfen.
002	FEHLER UNTERS PANNUNG Elektroinstallation überprüfen	
005	Schutzleiter- Stromfehler	Streustrom vorhanden. Prüfen Sie die Verkabelung des Schweißzubehörteils (Brenner, Masseklemme, usw.)
010	STROMQUELLE Überhitzungsschutz	Warten Sie ein paar Minuten, bis die Stromquelle abgekühlt ist. Achten Sie darauf, den empfohlenen Arbeitszyklus für den verwendeten Schweißstrom nicht zu überschreiten. Sorgen Sie dafür, dass die Luften- und -auslässe nicht blockiert sind.
011	Lüfter Fehler Lüfter	Unterbrechen Sie die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers und prüfen Sie, ob der Lüfter nicht blockiert ist.
012	BRENNERTASTER Ein Brenntaster wird gedrückt.	Prüfen Sie, ob der Brenntaster des MIG/MAG-Brenners nicht blockiert ist.
015	MOTOR Geforderte Drahtgeschwindigkeit kann nicht erreicht werden.	Prüfen Sie die Druckeinstellungen der Rollen des Drahtvorschubs. Stellen Sie sicher, dass der Schweißdraht nicht im Brennerhülse blockiert ist.
019	Überlastung, überprüfen Sie Ihre Einstellungen Zum Löschen, drücken Sie auf den Brenntaster und lassen Sie ihn los.	Überprüfen Sie die Einstellungen der Stromquelle und der Installation (Schweißdraht, Rollen, Gas, Brenner usw.) Bleibt das Problem bestehen, führen Sie eine Aktualisierung durch (über Planet GYS).
020	Probleme beim Starten des Schweißprozesses. Überprüfen Sie Ihre Schweißparameter Drücken Sie auf den Brenntaster und lassen Sie ihn los, um zu löschen	Überprüfen Sie die Einstellungen der Stromquelle und der Installation (Schweißdraht, Rollen, Gas, Brenner usw.) Bleibt das Problem bestehen, führen Sie eine Aktualisierung durch (über Planet GYS).
024	USB- Überlastung Ziehen Sie den USB-Stick ab	Wechseln Sie den USB-Stick.
-	Es ist ein interner Systemfehler aufgetreten. Starten Sie das Gerät neu	Schalten Sie das Gerät aus und wieder ein. Bleibt das Problem bestehen, führen Sie eine Aktualisierung durch (über Planet GYS)
-	Kein Speicherplatz mehr auf dem Gerät	Löschen Sie Jobs, um internen Speicherplatz freizugeben.
-	Datei %s nicht unterstützt Err %d Trotzdem fortfahren?	Die Daten von dem USB-Stick sind beschädigt. Prüfen Sie Ihre Daten.
-	Nicht möglich, auf den USB-Stick zu schreiben	Geben Sie Speicherplatz auf dem USB-Stick frei. Bleibt das Problem bestehen, wechseln Sie den USB-Stick.

Wenn ein nicht aufgelisteter Fehlercode erscheint oder Ihre Probleme weiterhin bestehen, wenden Sie sich an Ihren Händler.



Este manual de la interfaz (HMI) forma parte de la documentación completa. Se suministra un manual general con el producto. Lea y observe las instrucciones del manual de instrucciones generales suministrado con el producto, ¡especialmente las instrucciones de seguridad!

Uso y funcionamiento exclusivamente con los productos siguientes

E1 GYS AUTO	✓
E2 GYS AUTO	✓
E3 GYS AUTO	✓

Versión del software

Este manual describe las siguientes versiones de software:

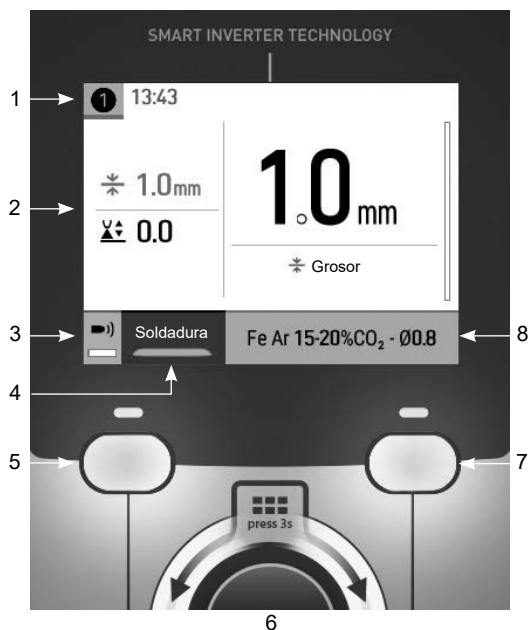
1.0

La versión de software de la interfaz se muestra en el menú general: Sistema / Información

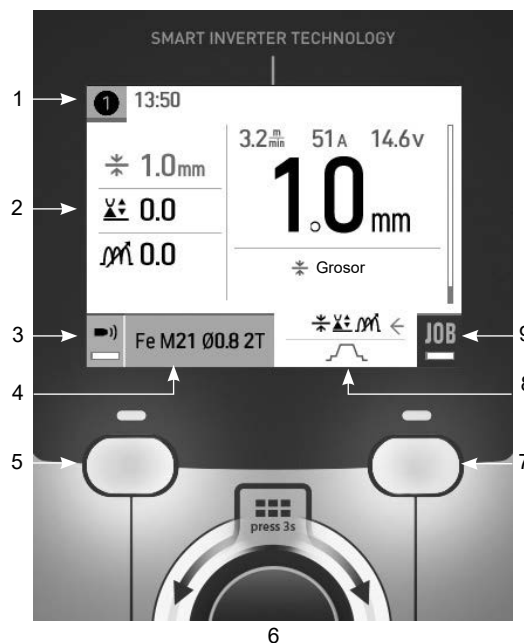
Control del generador

La pantalla principal contiene toda la información necesaria antes, durante y después de la soldadura. La interfaz es configurable con 2 modos de visualización: Easy (Fácil) o Experto.

Easy (Fácil)



Experto



- 1 Antorcha utilizada (E2 / E3)
Horario

- 2 Ajustes en curso

- 3 pulsación larga BP1
Control del flujo de gas

- 4 Elección del modo de soldadura :
Soldadura/puntillaje/encadenamiento

- 5 Bouton poussoir n°1 (BP1)

- 6 Pulsación corta para confirmar
Pulsación larga = Menú general

- 7 Botón pulsador n°2(BP2)

- 8 Parámetros del proceso actual

- 1 Antorcha utilizada (E2 / E3)
Horario

- 2 Ajustes en curso

- 3 pulsación larga BP1
Control del flujo de gas

- 4 Parámetros del proceso actual

- 5 Bouton poussoir n°1 (BP1)

- 6 Ruedas de navegación
Pulsación corta para confirmar
Pulsación larga = Menú general

- 7 Botón pulsador n°2(BP2)

- 8 Configuración avanzada

- 9 Pulsación larga BP2
Acceso a JOB

Modo Easy (fácil) :

Este modo de visualización simplificado es ideal para conseguir una calidad de soldadura óptima.

- 2 modos de soldadura : Soldadura y Cadeneta
- 4 Ajustes : Elección del material de soldadura (sinergias), diámetro del hilo de relleno, grosor y longitud del arco

Modo Experto :

Este modo de visualización más complejo está disponible para los soldadores experimentados.

- Modos de soldadura : Sinérgico o manual
- Comportamiento del gatillo : 2T y 4T
- Modos de punteado: Spot y Spot-Délai
- Selección de la configuración principal que se mostrará en la pantalla
- Ajuste completo del ciclo de soldadura : Longitud del arco, Auto, Pre-gas, Hot Start, Burn Back, Post-gas, etc.

Menú general

La navegación entre los diferentes bloques se realiza con el botón.

Desde la pantalla principal, una pulsación larga de la rueda selectora te lleva al menú principal. Presione brevemente el pulsador nº 1 (◀) para volver al menú anterior o para acceder a la pantalla principal.



Parámetros

Modo de visualización

- EASY (Fácil) : pantalla simplificada adecuada para la gran mayoría de los usuarios.
- EXPERT : pantalla completa adecuada para el soldador experimentado. Permite ajustar los tiempos de las diferentes fases del ciclo de soldadura.

Idioma

Elección del idioma de la interfaz (francés, inglés, alemán, etc.).

Unidades de medida

Elección de la visualización del sistema de unidades: Internacional (SI) o Imperial (USA).

Denominación del material

Norma europea (EN) o norma americana (AWS).

Luminosidad

Ajusta el luminosidad de la pantalla de la interfaz (ajuste de 1 (apariencia oscura) a 10 (muy luminosa)).

Sistema unitario

Nombre del dispositivo

Información sobre el nombre del dispositivo y la posibilidad de personalizarlo.

Reloj

Ajuste de la hora, fecha y formato (AM / PM).

Información

Datos de configuración de los componentes del sistema del producto:

- Modelo
- Número de serie
- Nombre del dispositivo
- Versión del software



Pulsar el botón nº 2:

Exportación de la configuración de la máquina a una memoria USB (no incluida)


RESET

Restablece los parámetros del producto:

- Parcial : Valor por defecto del proceso de soldadura actual.
- Total : Todos los datos de configuración del dispositivo se restablecerán a los valores de fábrica.

Portabilidad

Import Config.

Carga de la configuración de la máquina desde la memoria USB (directorio : *Disco extraíble\Portabilidad\Config*) a la máquina. Una pulsación prolongada del botón nº 1 () borra las configuraciones de la memoria USB.

Exportar Config.

Exportar la configuración de la máquina a la memoria USB (directorio : *Disco extraíble*).

Importar Jobs

Importación de los trabajos según los procesos presentes en el directorio Disco Amovible\Portabilidad de la llave USB a la máquina..

Exportación de JOBS

Exportar los trabajos de la máquina a la memoria USB según los procesos (directorio : *Disco amovible\Portability\Job*)

Atención, los antiguos trabajos en la unidad flash USB pueden ser eliminados.

Para evitar la pérdida de datos durante la importación o exportación de datos, no retirar la memoria USB y no apagar la máquina.. *El nombre del archivo está asociado al nombre de la máquina y su número de serie.*

Memoria USB no incluida.

Control del flujo de gas

-) En la pantalla principal, una pulsación larga en el pulsador n°1 permite ajustar el caudal de gas en el manómetro sin desenrollar el cable de alimentación. Una vez el proceso iniciado, el procedimiento se explica por medio de una animación en la pantalla. El flujo de gas debe comprobarse periódicamente para garantizar una soldadura óptima.

Cambio del hilo

Para desenrollar el alambre en una antorcha MIG/MAG sin consumir gas, siga el siguiente procedimiento :



- 1- Pulsación larga del gatillo sin soltar, en posición **de no soldar**.
- 2- Un procedimiento se muestra automáticamente en la pantalla.
- 3- El hilo comienza a desenrollarse. Por defecto, 3 m funciona a una velocidad de 5 m/min.. Puede cambiar estos valores con el botón.

Memoria y recuerdo de jobs

Accesible a través del icono «JOB» de la pantalla principal.

Los parámetros en uso se registran automáticamente y siguen memorizados la próxima vez que se encienda el generador.

Además de los parámetros actuales, es posible guardar y recuperar las configuraciones llamadas «JOB».

El número de JOBS son 200. El almacenamiento se basa en los parámetros actuales del proceso y en los ajustes actuales.

Job

Ce mode JOB vous permet de créer, sauvegarder, récupérer et supprimer des JOBS..

1- Guardar como - Crear un JOB

Personaliza el nombre del JOB pulsando la ruedecilla. Validar presionando el pulsador n°2.

Visualización del JOB actual

En la parte inferior derecha de la pantalla aparece el número de JOB

Detener el JOB en curso

Para cerrar el trabajo actual, el usuario debe volver al menú de trabajos y seleccionar «Cerrar».

2- Abrir - Gestión de Jobs

La pantalla muestra una lista de los JOBS creados anteriormente.

Una presión prolongada sobre el pulsador n°1 permite borrar el trabajo activo o todos los JOBS.

Presione brevemente el pulsador n° 1 para volver al menú anterior

Presione brevemente el pulsador n° 2 para ver los detalles de cada uno de los JOBS creados anteriormente.

Código de error

La siguiente tabla presenta una lista no exhaustiva de mensajes y códigos de error que pueden aparecer. Realice estas comprobaciones y controles antes de llamar a un servicio técnico autorizado de GYS.



Si el usuario necesita abrir el producto, es obligatorio cortar la alimentación desenchufando la toma de corriente y esperar 2 minutos por seguridad.

Código ERROR	Mensajes	Soluciones
001	FALLO DE SOBRETENSIÓN Comprobar la instalación eléctrica	Haga que una persona cualificada compruebe su instalación eléctrica.
002	FALLO DE SUBTENSIÓN Comprobar la instalación eléctrica	
005	Fallo de corriente a tierra	Presencia de una corriente parásita.. Comprobar el cableado de la pieza accesorio de soldadura (antorcha, pinza de masa, etc.)
010	Generador Protección térmica	Espere unos minutos para que el generador se enfríe. No superar el ciclo de trabajo recomendado para la corriente de soldadura utilizada. Asegúrese de que las entradas y salidas de aire no estén obstruidas.
011	Ventilador Fallo de ventilador	Desconecte la fuente de alimentación desenchufando la clavija eléctrica y compruebe que el ventilador no está bloqueado.
012	GATILLO Un Gatillo está presionado	Compruebe que el gatillo de la antorcha MIG/MAG no está bloqueado.
015	MOTOR Imposible alcanzar la velocidad requerida	Compruebe los ajustes de presión de los rodillos del alimentador de alambre. Compruebe que el hilo de soldadura no está bloqueado en la funda de la antorcha.
019	Sobrecarga, por favor compruebe su configuración Suelte el gatillo para borrar	Compruebe los ajustes del generador y la instalación (cable de relleno, rodillos, gas, soplete, etc.) Si el problema persiste, haga una actualización (Vía Planeta GYS)
020	Problema de inicio de soldadura Compruebe los parámetros de soldadura Suelte el gatillo para borrar	Compruebe los ajustes del generador y la instalación (cable de relleno, rodillos, gas, soplete, etc.) Si el problema persiste, haga una actualización (Vía Planeta GYS)
024	Sobrecarga USB Desconecte su USB	Cambie la pen USB.
-	Se ha producido un error interno del sistema. Por favor, reinicie su producto	Apagar y encender el producto. Si el problema persiste, haga una actualización (Vía Planeta GYS)
-	Sin espacio de memoria en la máquina	Borra los Jobs para liberar el espacio de almacenamiento interno.
-	Archivo %s no soportado Err %d ¿Continuar de todos modos?	Los datos del lápiz de memoria USB son incorrectos o están dañados. Compruebe sus datos.
-	Imposible escribir sobre la pen USB	Libere espacio en la tarjeta USB. Si el problema persiste, cambie la unidad flash USB.

Si aparece un código de error que no aparece en la lista o sus problemas persisten, póngase en contacto con su distribuidor.



Deze handleiding voor het gebruik van de Human Machine Interface (HMI) bediening maakt deel uit van een volledige documentatie. Een algemene en volledige handleiding wordt meegeleverd met het apparaat. Lees de instructies zoals beschreven in deze algemene handleiding en respecteer ze te allen tijde, in het bijzonder de veiligheidsmaatregelen !

Gebruik uitsluitend met de volgende producten

E1 GYS AUTO	✓
E2 GYS AUTO	✓
E3 GYS AUTO	✓

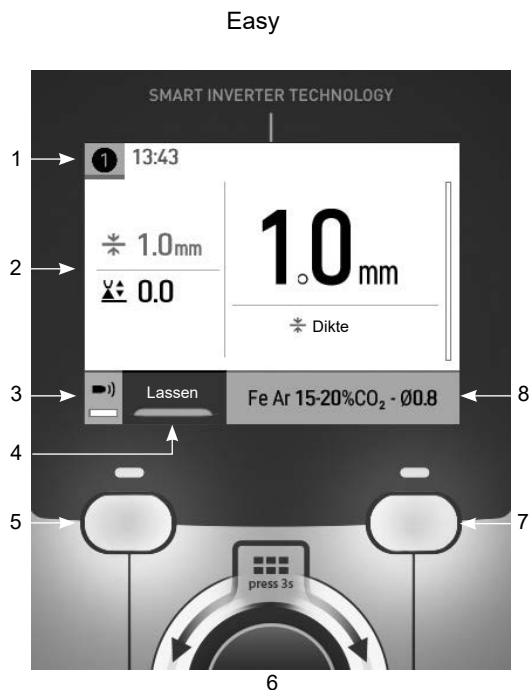
Software versie

Deze handleiding beschrijft de volgende software versies :
1.0

De software versie van de interface wordt getoond in het algemene menu : Systeem / Informatie

Bediening van de generator

Het hoofdscherm bevat alle informatie die u nodig heeft voor, tijdens en na het lassen.
De bediening kan worden ingesteld met 2 weergave-modules : Easy of Expert.



- 1 Gebruikte toorts (E2 / E3)
Uur

- 2 In gang zijnde instellingen

- 3 Langere druk BP1
Controle gastoevoer

- 4 Keuze van de lasmodule :
Lassen/Rups Lassen

- 5 Drukknop n°1 (BP1)

- 6 Navigatie-wieltje
Korte druk om te bevestigen
Lange druk = Algemeen menu

- 7 Drukknop n°2 (BP2)

- 8 Instellingen van de in gang zijnde
procedure



- 1 Gebruikte toorts (E2 / E3)
Uur

- 2 In gang zijnde instellingen

- 3 Langere druk BP1
Controle gastoevoer

- 4 Instellingen van de in gang zijnde
procedure

- 5 Drukknop n°1 (BP1)

- 6 Navigatie-wieltje
Korte druk om te bevestigen
Lange druk = Algemeen menu

- 7 Drukknop n°2 (BP2)

- 8 Geavanceerde instellingen

- 9 Langere druk BP2
Toegang tot JOB

Module Easy (eenvoudig) :

Deze eenvoudige weergave-module is voor iedere lasser toegankelijk.

- 2 lasmodules : Lassen en Rups Lassen
- 4 Instellingen : Keuze van het te lassen materiaal (synergieën), diameter van het draad, dikte en lengte van de boog.

Expert module :

Deze iets complexere weergave-module is bij uitstek geschikt voor de meer ervaren lassers.

- Lasmodules : Synergetisch of Handmatig
- Gebruik van de trekker : 2T en 4T
- Punt-modules : Spot en Spot Delay
- Keuze van de hoofd-instelling op het scherm
- Complete instelling van de lascyclus : Lengte van de boog, Self, Pre-gas, Hot Start, Burn Back, Post gas etc.

Algemene menu

U kunt met het draaiwielje door de verschillende blokken navigeren.

Als u in het hoofdmenu bent, kunt u met een langere druk op het wielje toegang krijgen tot het algemene menu. Met een korte druk op de drukknop n°1 (◀) kunt terugkeren naar het vorige menu, of naar het hoofdscherm gaan.



Instellingen

Weergave modules

- Easy : eenvoudige weergave, geschikt voor de meeste lassers.
- Expert : complete weergave, speciaal voor de meer ervaren lassers. Hierin kunt u de duur van de verschillende fases van de lascycli bijstellen.

Taal

Keuze van de taal van de interface (Frans, Engels, Duits enz.)

Meet-eenheden

Keuze weergave eenheden : Internationaal (SI) of Imperiaal (USA).

Naamgeving materialen

Europese norm (EN) of Amerikaanse norm (AWS).

Helderheid

Past de helderheid van het scherm van de interface aan (in te stellen van 1 (donker) tot 10 (zeer helder)).

Stelsysteem

Naam van het apparaat

Informatie betreffende de naam van het apparaat en de mogelijkheid tot personaliseren.

Klok

Instellen tijd, datum en formaat (AM / PM).

Informatie

Gegevens configuratie van de componenten van het apparaat :

- Model
- Serienummer
- Naam van het apparaat
- Software versie



Druk op de drukknop n°2 :

Het exporteren van de instelling van het apparaat op een USB-stick (niet meegeleverd)

Reset

Reset van de instellingen van het apparaat :

- Gedeeltelijk : standaardwaarde van de actief zijnde lasprocedure.
- Totaal : alle gegevens betreffende de instellingen van het apparaat zullen worden gereset en teruggebracht naar de fabriekswaarden.

Portability

Import Config.

Overzetten van de instelling naar een apparaat vanaf een USB-stick (repertoire : *USB stick\Portability\Config*) naar het apparaat. Met een langere druk op de drukknop n°1 (⏏) kunt u instellingen op de USB-stick wissen.

Export Config.

Exporteren van de instelling van het apparaat naar de USB-stick (repertoire : *USB stick\Portability\Config*).

Import Job

Importeren van Jobs volgens de procedures aanwezig onder het repertoire *USB-stick\Portability* van de USB stick naar het apparaat.

Export Job

Exporteren van Jobs van het apparaat naar de USB stick volgens de procedures (repertoire : *USB stick\Portability\Job*)
Waarschuwing : de vorige jobs van de USB stick kunnen gewist worden.

Om verlies van gegevens tijdens het importeren of exporteren ervan te voorkomen, moet u de USB stick niet verwijderen en het apparaat niet uitschakelen tijdens de procedure. *De naam van het file is gelinkt aan de naam en het serie n° van het apparaat.*

De USB stick wordt niet meegeleverd.

Controle gastoevoer

-) Op het hoofdscherm kunt u, met een langere druk op de drukknop n°1, de gastoevoer op de nanometer regelen zonder dat het draad aangevoerd wordt. Wanneer de procedure gelanceerd wordt, wordt deze uitgelegd aan de hand van een animatiefilmpje op het scherm. De toevoer van het gas moet regelmatig worden gecontroleerd om een optimale laskwaliteit te garanderen.

Inbrengen van de draad

- ⊗ Om het draad in een MIG/MAG toorts aan te voeren zonder gas te verbruiken kunt u de volgende procedure volgen :
 - 1 - Druk de trekker langer in, zonder los te laten, buiten het lassen om.
 - 2 - Er zal automatisch een procedure op het scherm worden getoond :
 - 3 - Het draad zal aangevoerd worden. Standaard zal er 3 m aangevoerd worden met een snelheid van 5m/min. U kunt deze waarden wijzigen met behulp van het wielje.

Opslaan en oproepen van jobs

Toegankelijk via het icoon «JOB» op het hoofdscherm.

De in gebruik zijnde instellingen worden automatisch opgeslagen, en weer opgeroepen wanneer het lasapparaat opnieuw opgestart wordt.

Naast de in gebruik zijnde instellingen is het mogelijk om instellingen genaamd « JOBS » op te slaan en weer op te roepen. Er zijn 200 JOBS. Het memoriseren is gebaseerd op de instellingen van de in gang zijnde procedure.

Job

Met deze module JOB kunnen JOBS gecreëerd, opgeslagen, weer opgeroepen en verwijderd worden.

1 - Opslaan onder - Creëren van een Job

Personaliseren van de naam van de Job met een druk op het wielje. Bevestigen met een druk op de drukknop n°2.

Weergave van de Job die wordt uitgevoerd

Rechtsonder in het scherm wordt het nummer van de Job getoond.

De in uitvoering zijnde Job wordt gestopt

Om de in uitvoering zijnde Job af te sluiten moet u terugkeren naar het menu Job en «Afsluiten» kiezen.

2- Openen - Organiseren van Jobs

Het scherm toont Jobs die recent zijn gecreëerd.

Met een langere druk op de drukknop n°1 kunt u de actieve Job of alle Jobs wissen.

Met een korte druk op de drukknop n°1 kunt u terugkeren naar het vorige menu

Met een korte druk op de drukknop n°2 kunt u in detail iedere eerder gecreëerde Job inzien.

Error codes

De volgende tabel toont een (niet complete) lijst met meldingen en error codes die op uw apparaat kunnen verschijnen. Voer eerst de beschreven controles uit, voordat u een beroep doet op een door GYS erkende technicus.



Wanneer de lasser het apparaat moet openen, moet eerst de stroom worden afgesloten en de stekker uit het stopcontact worden gehaald. Daarna nog minstens 2 minuten wachten alvorens het apparaat te openen.

Codes error	Meldingen	Oplossingen
001	STORING OVERSPANNING Controleer de elektrische installatie	Laat uw elektrische installatie nakijken door een gekwalificeerde persoon.
002	STORING ONDERSPANNING Controleer de elektrische installatie	
005	Fout in de aarding	Aanwezigheid van stray voltage. Controleer de bekabeling van het accessoire van het lasapparaat (toorts, massaklem, enz).
010	GENERATOR Thermische beveiliging	Wacht enkele minuten totdat de generator is afgekoeld. Waarschuwing : let er op dat de aanbevolen inschakelduur voor de gebruikte lasstroom niet wordt overschreden. Verzekert u zich ervan dat de ingangen en de uitgangen niet zijn geblokkeerd.
011	Ventilator Storing ventilator	Haal de stekker uit het stopcontact en controleer of de ventilator niet geblokkeerd is.
012	TREKKER Een trekker is ingedrukt	Controleer of de trekker van de MIG/MAG toorts niet geblokkeerd is.
015	MOTOR Onmogelijk om de gevraagde snelheid te bereiken	Controleer de druk op de aandrijfrollen van het draadaanvoersysteem. Controleer of het draad niet geblokkeerd is in de mantel van de toorts.
019	Overladen, Controleer uw instellingen Druk op de trekker en laat weer los om te wissen	Controleer de instellingen van de generator en de installatie (draad, rollers, gas, toorts enz) Indien het probleem voortduurt moet u een update uitvoeren (Via Planet GYS)
020	Probleem met het opstarten van het lassen Controleer uw lasinstellingen Druk op de trekker en laat weer los om te wissen	Controleer de instellingen van de generator en de installatie (draad, rollers, gas, toorts enz) Indien het probleem voortduurt moet u een update uitvoeren (Via Planet GYS)
024	Overladen USB Koppel uw USB af	Vervang de USB stick.
-	Intern system error. Start uw apparaat opnieuw op	Schakel het apparaat uit en daarna weer aan. Indien het probleem voortduurt moet u een update uitvoeren (Via Planet GYS)
-	Geen geheugenplaats meer vrij in het apparaat	Verwijder Jobs, om zo ruimte vrij te maken in uw interne geheugen.
-	File %s niet geaccepteerd Err %d Toch doorgaan ?	De data op de USB-stick is onleesbaar of beschadigd. Controleer uw gegevens.
-	Onmogelijk om gegevens op de USB stick op te slaan	Maak ruimte vrij op de USB-stick Indien het probleem aanhoudt moet u de USB stick vervangen.

Als er een niet vermelde error code verschijnt, of als uw problemen voortduren, neem dan contact op met uw dealer.



Questo manuale dell'interfaccia (IHM) fa parte della documentazione completa. Un manuale generale è fornito con il prodotto. Leggere e rispettare le istruzioni del manuale generale, in particolare le istruzioni di sicurezza!

Utilizzo e sfruttamento solamente con i seguenti prodotti

E1 GYS AUTO	✓
E2 GYS AUTO	✓
E3 GYS AUTO	✓

Versione del software

Questo manuale descrive le versioni dei seguenti software:

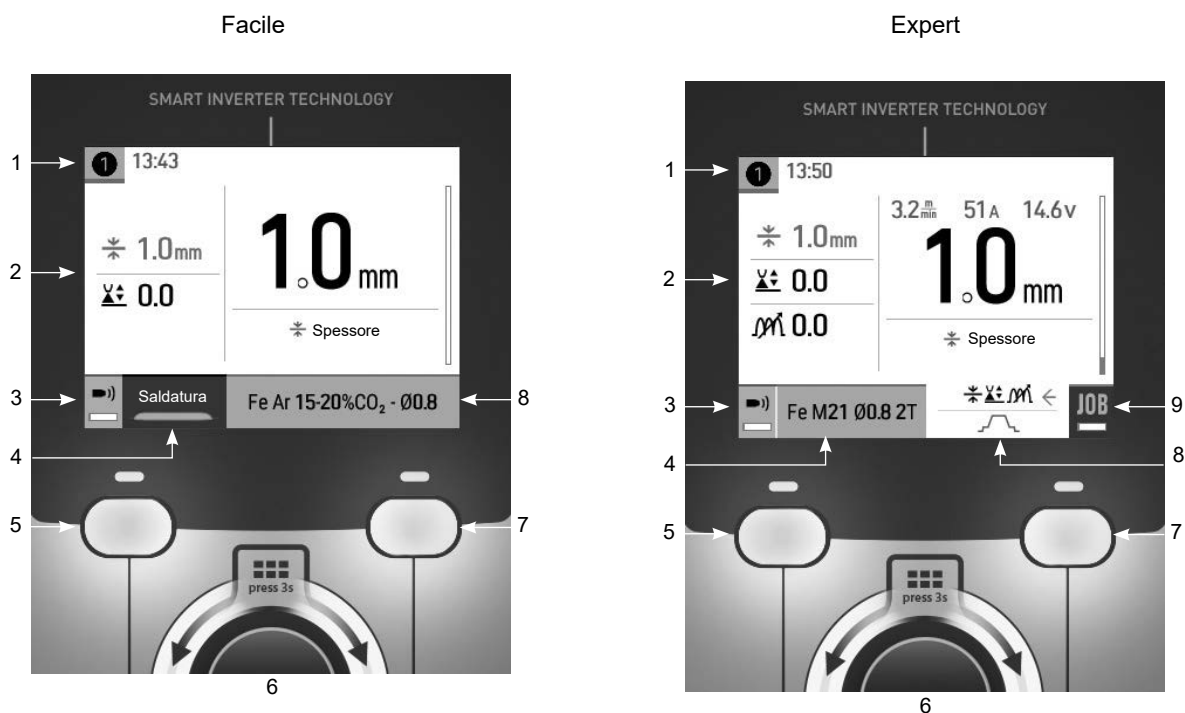
1.0

La versione software dell'interfaccia viene visualizzata nel menù generale: Sistema / Informazioni

Comando del generatore

Il display principale contiene tutte le informazioni necessarie per il procedimento di saldatura prima, durante e dopo la saldatura.

L'interfaccia è configurabile con 2 modalità di visualizzazione: Easy o Expert.



- 1 Torcia utilizzata (E2 / E3)
Orario

- 2 Regolazioni in corso

- 3 Premere a lungo BP1
Controllo del flusso di gas

- 4 Scelta della modalità di saldatura :
Saldatura/Catenella

- 5 Pulsante 1 (BP1)

- Manopola di navigazione
- 6 Premere brevemente per confermare
Pressione prolungata = Menu generale

- 7 Pulsante 2 (BP2)

- 8 Parametri del processo in corso

- 1 Torcia utilizzata (E2 / E3)
Orario

- 2 Regolazioni in corso

- 3 Premere a lungo BP1
Controllo del flusso di gas

- 4 Parametri del processo in corso

- 5 Pulsante 1 (BP1)

- Manopola di navigazione
- 6 Premere brevemente per confermare
Pressione prolungata = Menu generale

- 7 Pulsante 2 (BP2)

- 8 Impostazioni avanzate

- 9 Premere a lungo BP2
Accesso al JOB

Modalità Facile :

Questa modalità di visualizzazione semplificata è ideale per ottenere una qualità di saldatura ottimale.

- 2 modalità di saldatura: Saldatura e Catenella
- 4 regolazioni: Scelta del materiale di saldatura (sinergie), del diametro del filo d'apporto, dello spessore e della lunghezza d'arco

Modalità Expert :

Questa modalità di visualizzazione più complessa è disponibile per i saldatori esperti.

- Modalità di saldatura : Sinergica o Manuale
- Comportamento pulsante torcia: 2T e 4T
- Modalità di puntatura: Spot e Spot-Delay
- Selezione dell'impostazione principale da visualizzare sullo schermo
- Regolazione completa del ciclo di saldatura : Lunghezza dell'arco, Self, Pre-gas, Hot Start, Burn Back, Post-gas, ecc

Menù generale

La navigazione tra i diversi blocchi avviene con la rotella.

Dalla schermata principale, premendo a lungo la rotellina si accede al menu principale.

Premendo brevemente il pulsante n. 1 (◀) si torna al menu precedente o si accede alla schermata principale.



Parametri

Modalità di visualizzazione

- Facile : visualizzazione semplificata adatta alla grande maggioranza degli utenti.
- Expert : display completo adatto al saldatore esperto. Consente di regolare i tempi delle diverse fasi del ciclo di saldatura.

Lingua

Scelta della lingua dell'interfaccia (Francese, Inglese, Tedesco, ecc...)

Unità di misura

Scelta della visualizzazione del sistema delle unità: Internazionale (SI) o Imperiale (USA).

Denominazione materiali

Norma Europea (EN) o norma Americana(AWS).

Luminosità

Regola la luminosità dello schermo dell'interfaccia (regolazione da 1 (aspetto scuro) a 10 (luminosità molto forte)).

Sistema

Nome dell'apparecchio

Informazioni sul nome del dispositivo e sulla possibilità di personalizzarlo.

Orologio

Regolazione dell'ora, data e formato (AM / PM).

Informazione

Dati della configurazione dei componenti sistema del prodotto:

- Modello
- Numero di serie
- Nome dell'apparecchio
- Versione del software



Premere il pulsante 2:

Esportazione della configurazione macchina alla chiavetta USB (non fornita)

Reset

Reinizializzare i parametri del prodotto :

- Parziale: valore predefinito del processo di saldatura in corso.
- Totale : tutti i dati di configurazione dell'apparecchio saranno ripristinati sulle regolazioni della fabbrica.

Portability

Import Config.

Caricamento della configurazione macchina dalla chiavetta USB (repertorio : *Disco mobile\Portability\Config*) alla macchina. Una pressione prolungata sul pulsante n. 1 (☒) cancella le configurazioni della chiavetta USB.

Export Config.

Esportazione della configurazione macchina alla chiavetta USB (repertorio : *Disco mobile\Portability\Config*).

Import Job

Importazione dei Job a seconda dei procedimenti sotto il repertorio *Disco mobile\Portability* dalla chiavetta USB alla macchina.

Export Job

Esportazione dei Job macchina alla chiavetta USB (repertorio : *Disco mobile\Portability\Job*)

Attenzione, i Job vecchi della chiavetta USB rischiano di essere eliminati.

Per evitare la perdita di dati durante l'importazione o l'esportazione di dati, non rimuovere la chiavetta USB e non spegnere la macchina. *Il nome della cartella è associato al nome della macchina e al suo numero di serie.*

La chiavetta USB non è fornita.

Controllo del flusso di gas

-) Nella schermata principale, una pressione prolungata sul pulsante n°1 consente di regolare il flusso di gas sul manometro senza srotolare il filo d'apporto. Una volta avviata la procedura, viene spiegata con un'animazione sullo schermo. Il flusso di gas deve essere controllato periodicamente per garantire una saldatura ottimale.

Caricamento del filo

- ⊗ Per svolgere il filo in una torcia MIG/MAG senza consumare gas, seguire la procedura seguente:
 - 1- premere a lungo il pulsante torcia senza rilasciare, in posizione di non saldatura.
 - 2- Sullo schermo viene visualizzata automaticamente una procedura.
 - 3- Il filo inizia a svolgersi. Per impostazione predefinita, 3m funziona a una velocità di 5m/min. È possibile modificare questi valori con la manopola.

Memorizzazione e richiamo dei job

Accessibilità grazie all'icona «JOB» dello schermo principale.

I parametri in uso sono automaticamente memorizzati e richiamati all'accensione successiva.

Oltre ai parametri in corso, è possibile salvare e richiamare le configurazioni chiamate «JOB»
I JOB sono 50. La memorizzazione si basa sui parametri di processo attuali e sulle impostazioni correnti.

Job

Questa modalità JOB permette la creazione, il salvataggio, il richiamo e la cancellazione dei JOB.

1- Salva con nome - Creare un job

Personalizzare il nome del Job premendo sulla manopola. Convalidare premendo il pulsante n°2.

Visualizzazione del Job in corso

In basso a destra dello schermo viene visualizzato il numero del Job.

Arresto del Job in corso

Per chiudere il Job in corso, l'utente deve tornare al menu Job e selezionare «Chiudi».

2- Aprire - Gestione dei Job

La schermata elenca i Job creati in precedenza.

Una pressione prolungata sul pulsante n. 1 cancella il lavoro attivo o tutti i lavori.

Premere brevemente il pulsante n. 1 per tornare al menu precedente

Premendo brevemente il pulsante n°2 è possibile visualizzare i dettagli di ciascuno dei lavori precedentemente creati.

Codici errore

La seguente tabella presenta una lista non esaustiva dei messaggi e codici di errore che possono apparire. Effettuare queste verifiche e controlli prima di ricorrere all'aiuto di un tecnico specializzato GYS autorizzato.



Se l'utilizzatore deve aprire il suo prodotto, è obbligatorio staccare l'alimentazione scollegando la presa di corrente elettrica e aspettare 2 minuti per sicurezza.

Codici errore	Messaggi	Soluzioni
001	DIFETTO SOVRATENSIONE Verificare l'installazione elettrica	Fai controllare il tuo impianto elettrico da una persona autorizzata.
002	DIFETTO SOTTO-TENSIONE Verificare l'installazione elettrica	
005	Difetto corrente di terra	Presenza di una corrente vagabonda. Verificare il cablaggio della parte accessoria di saldatura (torcia, pinza di massa, ecc)
010	GENERATORE Protezione termica	Aspettare qualche minuto per il raffreddamento del generatore. Fare attenzione a non superare il ciclo di lavoro raccomandato per la corrente di saldatura utilizzata. Assicurarsi che le entrate e le uscite d'aria non siano ostruite.
011	Ventilatore Difetto ventilatore	Togliere l'alimentazione staccando la presa elettrica e verificare che la ventola non sia bloccata.
012	PULSANTE DI AVANZAMENTO Un pulsante torcia è premuto	Verificare che il pulsante della torcia MIG/MAG non sia bloccato.
015	MOTORE Impossibile raggiungere la velocità richiesta	Verificare la regolazione delle pressioni dei rulli del trainafile. Verificare che il filo d'apporto non sia bloccato nella guaina della torcia.
019	Sovraccarica. Verificare le vostre regolazioni Premere e rilasciare il pulsante torcia per cancellare	Verificare le regolazioni del generatore e l'installazione (filo d'apporto, rulli, gas, torcia, ecc) Se il problema persiste, fare l'aggiornamneto (attraverso Planet GYS).
020	Problema di avviamento saldatura Verificare i vostri parametri di saldatura Premere e rilasciare il pulsante torcia per cancellare	Verificare le regolazioni del generatore e l'installazione (filo d'apporto, rulli, gas, torcia, ecc) Se il problema persiste, fare l'aggiornamneto (attraverso Planet GYS).
024	Sovraccarica USB Scollegare la vostra USB	Cambiare la chiavetta USB.
-	Un'errore di sistema interno è stato prodotto. Riavviare il prodotto	Attendere e poi riaccendere il prodotto. Se il problema persiste, fare l'aggiornamneto (attraverso Planet GYS)
-	Memoria della macchina piena	Eliminare dei Job per liberare lo spazio di stoccaggio interno.
-	Scheda %s non supportata Err %d Continuare lo stesso?	I dati della chiavetta USB sono danneggiati. Verificare i vostri dati
-	Impossibile scrivere sulla chiavetta USB	Liberare spazio nella chiavetta USB Se il problema persiste, cambiare chiavetta USB.

Se un codice errore non epertoriato appare o nnel caso in cui il problema persista, contattare il vostro distributore.



Ta instrukcja interfejsu użytkownika (HMI) jest częścią kompletnej dokumentacji. Wraz z produktem dostarczana jest ogólna instrukcja obsługi. Przeczytać i przestrzegać wskazówek zawartych w instrukcji ogólnej, zwłaszcza wskazówek dotyczących bezpieczeństwa!

Stosowanie i eksploatacja tylko z następującymi produktami

E1 GYS AUTO	✓
E2 GYS AUTO	✓
E3 GYS AUTO	✓

Wersja oprogramowania

W niniejszej instrukcji opisano następujące wersje oprogramowania:

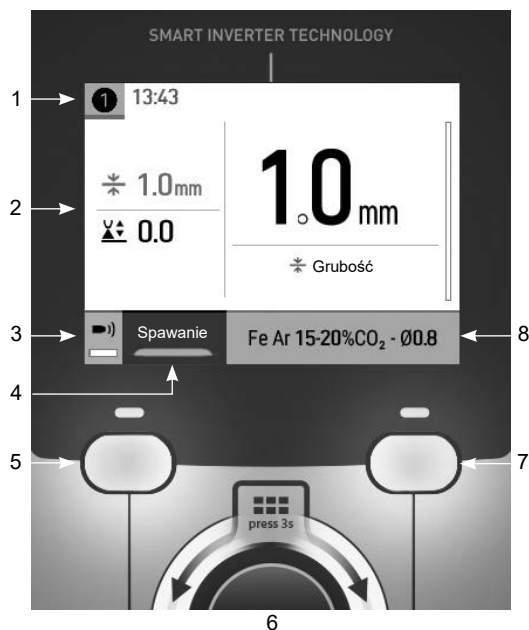
1.0

Wersja oprogramowania interfejsu jest wyświetlana w menu ogólnym: System / Informacje

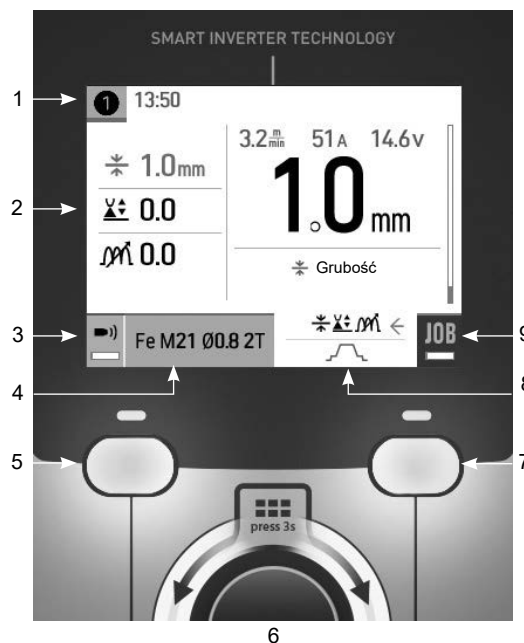
Sterowanie źródła prądu

Główny ekran zawiera wszystkie niezbędne informacje przed, podczas i po spawaniu. Interfejs jest konfigurowalny z 2 trybami wyświetlania: Easy lub Expert.

Łatwy



Expert



1 Używany palnik (E2 / E3)
Harmonogram

2 Bieżące ustawienia

3 Długie naciśnięcie BP1
Kontrola przepływu gazu

4 Wybór trybu spawania :
Spawanie/Zgrzewanie ciągłe

5 Przycisk 1 (BP1)

Pokrętko nawigacyjne

6 Krótko naciśnij, aby potwierdzić
Długie naciśnięcie = Menu ogólne

7 Przycisk 2 (BP2)

8 Aktualne parametry procesu

1 Używany palnik (E2 / E3)
Harmonogram

2 Bieżące ustawienia

3 Długie naciśnięcie BP1
Kontrola przepływu gazu

4 Aktualne parametry procesu

5 Przycisk 1 (BP1)

Pokrętko nawigacyjne

6 Krótko naciśnij, aby potwierdzić
Długie naciśnięcie = Menu ogólne

7 Przycisk 2 (BP2)

8 Ustawienia zaawansowane

9 Długie naciśnięcie BP2
Dostęp do JOB

Tryb łatwy :

Ten uproszczony tryb wyświetlania jest idealny do osiągnięcia optymalnej jakości spoiny.

- 2 tryby spawania: Spawanie i zgrzewanie ciągłe

- 4 ustawienia : Wybór materiału spawalniczego (synergia), średnicy drutu spawalniczego, grubości i długości łuku

Tryb Expert :

Ten bardziej złożony tryb wyświetlania jest dostępny dla doświadczonych spawaczy.

- Tryby spawania : Synergiczne czy ręczne

- Zachowanie spustu : 2T i 4T

- Tryby zgrzewania : Spot i Spot-Delay

- Wybór głównego ustawienia, które ma być wyświetlane na ekranie

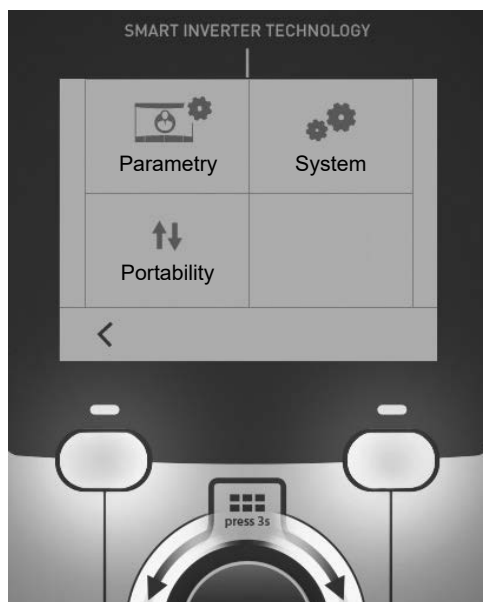
- Pełna regulacja cyklu spawania : Długość łuku, Self, Pre-gas, Hot Start, Burn Back, Post-gas, itd

Menu ogólne

Nawigacja pomiędzy poszczególnymi blokami odbywa się za pomocą pokrętła.

Z ekranu głównego, długie naciśnięcie na pokrętło przenosi nas do menu głównego.

Naciśnięcie przycisku nr 1 (◀) powoduje krótki powrót do poprzedniego menu lub przejście do ekranu głównego.



Parametry

Tryb wyświetlania

- Łatwy : uproszczony wyświetlacz odpowiedni dla zdecydowanej większości użytkowników.
- Expert : kompletny pokaz odpowiedni dla doświadczonego spawacza. Pozwala na regulację czasów poszczególnych faz cyklu spawania.

Język

Wybór języka interfejsu (francuski, angielski, niemiecki itp.).

Jednostki miary

Wybór wyświetlania systemu jednostek : International (SI) lub Imperial (USA).

Nazewnictwo materiałowe

Norma europejska (EN) lub norma amerykańska (AWS).

Jasność

Reguluje jasność ekranu interfejsu (ustawienie od 1 (ciemny wygląd) do 10 (bardzo jasny)).

System

Nazwa urządzenia

Informacja o nazwie urządzenia i możliwości jego personalizacji.

Zegar

Ustawienie czasu, daty i formatu (AM/PM).

Informacja

Dane konfiguracyjne dla elementów systemu produktu:

- Model
- Numer seryjny
- Nazwa urządzenia
- Wersja oprogramowania



Nacisnąć przycisk nr 2:

Eksport konfiguracji maszyny do pamięci USB (niepołączona)

Reset

Resetuje ustawienia produktu:

- Częściowe : wartość domyślna aktualnego procesu spawania.
- Ogółem : wszystkie dane konfiguracyjne urządzenia zostaną przywrócone do ustawień fabrycznych.

Portability

Import Config.

Ładowanie konfiguracji maszyny z pamięci USB (katalog : *Removable disk*) do urządzenia. Długie naciśnięcie przycisku nr 1 (⏏) powoduje usunięcie konfiguracji z pamięci USB.

Export Config.

Eksportowanie konfiguracji maszyny do pamięci USB (katalog : *Removable disc*).

Import Job

Importuj Jobs zgodnie z procedurami obecnymi w katalogu Removable Disk w kluczu USB do maszyny.

Export Job

Eksportowanie zadań z maszyny do pamięci USB zgodnie z procedurami (katalog : *Disque amovible\PORTABILITY\JOB*)

Należy pamiętać, że stare zadania w pamięci USB mogą zostać usunięte.


Aby zapobiec utracie danych podczas importu lub eksportu danych, nie należy wyjmować pamięci USB ani wyłączać urządzenia. *Nazwa pliku jest powiązana z nazwą urządzenia i numerem seryjnym.*

Pamięć USB nie jest dołączona do zestawu.

Kontrola przepływu gazu

-) Na ekranie głównym długie naciśnięcie przycisku n°1 pozwala na regulację przepływu gazu na manometrze bez odwijania przewodu zasilającego. Procedura po uruchomieniu jest wyjaśniana za pomocą animacji na ekranie. Przepływ gazu powinien być okresowo sprawdzany, aby zapewnić optymalne spawanie.

Ładowanie drutu

-  Aby odwijać drut w palniku MIG/MAG bez zużywania gazu, należy postępować zgodnie z poniższą procedurą:
 - 1- Przytrzymaj spust w dół w pozycji bez spawania, nie zwalniając go.
 - 2- Procedura jest automatycznie wyświetlana na ekranie.
 - 3- Nić zaczyna się odwijać. Domyślnie 3m działa z prędkością 5m/min. Wartości te można zmieniać za pomocą pokrętki.

Przechowywanie i przywoływanie zadań

Dostęp poprzez ikonę «JOB» na ekranie głównym.

Bieżące ustawienia są zapisywane automatycznie i odtwarzane przy uruchomieniu urządzenia.

Oprócz bieżących ustawień istnieje możliwość zapisania i odtworzenia tak zwanych konfiguracji „zadań”. Jest 200 miejsc do zapisania trybów. Przechowywanie odbywa się na podstawie aktualnych parametrów procesu i bieżących ustawień.

Job

Ten tryb JOB umożliwia tworzenie, zapisywanie, przywoływanie i usuwanie JOB.

1- Zapisz jako - Tworzenie zadania

Dostosuj nazwę zadania, naciskając kółko. Zatwierdzić przyciskiem nr 2.

Wyświetlanie aktualnego zlecenia

W prawej dolnej części ekranu wyświetlany jest numer zadania.

Zatrzymanie bieżącego zadania

Aby zamknąć bieżące zlecenie, użytkownik musi wrócić do menu Zlecenie i wybrać «Zamknij».

2- Otwarte - Zarządzanie zadaniami

Na ekranie znajduje się lista wcześniej utworzonych zadań.

Długie naciśnięcie przycisku nr 1 powoduje usunięcie aktywnego zlecenia lub wszystkich zleceń.

Krótko nacisnąć przycisk nr 1, aby powrócić do poprzedniego menu

Krótkie naciśnięcie przycisku n°2 pozwala zobaczyć szczegóły każdej z wcześniej utworzonych prac.

Kody błędów

Poniższa tabela przedstawia niewyczerpującą listę komunikatów i kodów błędów, które mogą się pojawić. Wykonać te sprawdzenia i kontrole przed wezwaniem autoryzowanego technika GYS.



W przypadku konieczności otwarcia produktu przez użytkownika należy obowiązkowo odciąć zasilanie poprzez wyjęcie wtyczki elektrycznej i odczekać 2 minuty dla bezpieczeństwa.

Kody błęd	Wiadomości	Rozwiązania
001	USTERKA PRZEPIĘCIOWA Sprawdź instalację elektryczną	Zleć sprawdzenie instalacji elektrycznej osobie upoważnionej.
002	USTERKA PODNAPIĘCIOWA Sprawdź instalację elektryczną	
005	Usterka prądu uziemienia	Obecność prądu błądzącego. Sprawdzić okablowanie części akcesoriów spawalniczych (palnik, zacisk uziemienia, itp.)
010	ŹRÓDŁO PRĄDU Zabezpieczenie termiczne	Odczekaj kilka minut, aż źródło prądu ostygnie. Upewnij się, że nie został przekroczony zalecany cykl pracy dla stosowanego prądu spawania. Upewnij się, że wloty i wyloty powietrza nie są zatkane.
011	Wentylator Błąd wentylatora	Wyłączyć zasilanie przez wyjęcie wtyczki i sprawdzić, czy wentylator nie jest zablokowany.
012	SPUST Pociągnięto za spust	Sprawdź, czy spust palnika MIG/MAG nie jest zablokowany.
015	SILNIK Brak możliwości osiągnięcia wymaganej prędkości obrotowej	Sprawdzić ustawienia nacisku rolek bębna silnika. Sprawdź, czy przewód wypełniający nie jest zablokowany w osłonie palnika.
019	Przeciążenie, proszę sprawdzić swoje ustawienia Naciśnij i zwolnij spust, aby wymazać	Sprawdź ustawienia źródła prądu i instalację (druć wypełniający, rolki, gaz, palnik itp.) Jeśli problem nadal występuje, wykonaj aktualizację (poprzez Planet GYS).
020	Problem z rozpoczęciem spawania Proszę sprawdzić parametry spawania Naciśnij i zwolnij spust, aby wymazać	Sprawdź ustawienia źródła prądu i instalację (druć wypełniający, rolki, gaz, palnik itp.) Jeśli problem nadal występuje, wykonaj aktualizację (poprzez Planet GYS).
024	Przeciążenie USB Odłączanie USB	Zmień pamięć USB.
-	Wystąpił wewnętrzny błąd systemu. Proszę zrestartować produkt	Wyłączyć i ponownie włączyć produkt. Jeśli problem nadal występuje, dokonaj aktualizacji (Via Planet GYS)
-	Więcej miejsca w pamięci urządzenia	Usuń zadania, aby zwolnić miejsce w pamięci wewnętrznej.
-	Plik %s nie jest obsługiwany Err %d Kontynuować mimo wszystko ?	Dane w pamięci USB są uszkodzone. Sprawdź swoje dane.
-	Nie można zapisać w pamięci USB	Zwolnij miejsce na pamięci USB. Jeśli problem nadal występuje, zmień pamięć USB.

Jeśli pojawi się kod błędu niewymieniony na liście lub problemy, nie ustąpią, skontaktuj się z dystrybutorem.



Acest manual **de utilizare al interfeței (IHM)** face parte din ansamblu complete de documente. Un manual de utilizare general este furnizat împreună cu acest produs. Citiți și respectați instrucțiunile din manualul general de utilizare, în special informațiile cu privire la securitate !

Utilizarea și exploatarea exclusivă a următoarelor produse

E1 GYS AUTO	✓
E2 GYS AUTO	✓
E3 GYS AUTO	✓

Versiune software

Acest manual descrie versiunea softului :

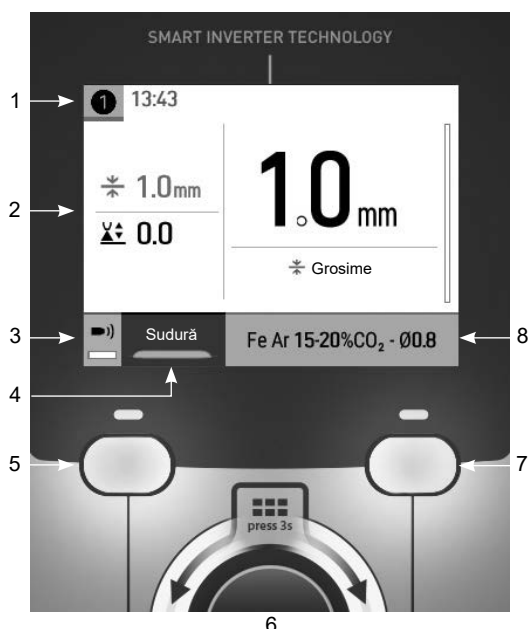
1.0

Versiune softului interfeței este afișată în cadrul meniului principal : Sistem / Informații

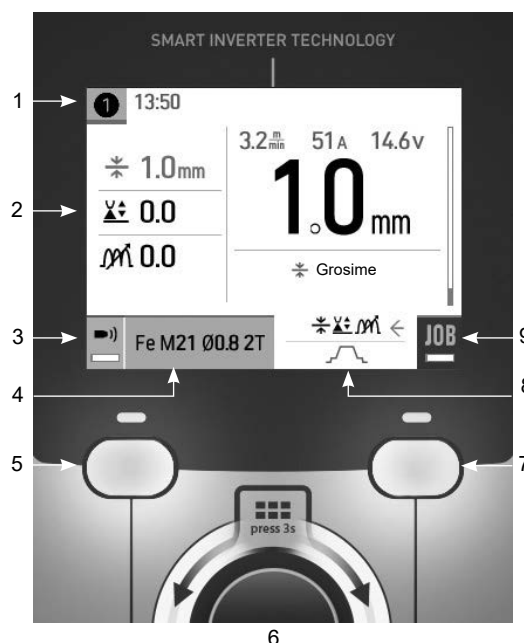
Comenzile generatorului

Ecranul principal conține toate informațiile necesare înainte, în timpul și după sudare. Interfața este configurabilă cu 2 moduri de afișare: Easy sau Expert.

Ușor



Expert



- | | | |
|---|---|---|
| 1 | Pistolet utilizat (E2 / E3)
Orar | |
| 2 | Reglaj în curs | |
| 3 | Apăsăți lung BP1
Controlul debitului de gaz | ← |
| 4 | Alegerea modului de sudare :
Sudură/Înlănțuire | ← |
| 5 | Butonul nr. 1 (BP1) | ← |
| 6 | Rotiță pentru navigare
Apăsăți scurt pentru a confirma
Apăsăți lung = Meniu general | |
| 7 | Butonul nr. 2 (BP2) | |
| 8 | Parametri procedurii în curs | ← |

- | | | |
|---|---|---|
| 1 | Pistolet utilizat (E2 / E3)
Orar | |
| 2 | Reglaj în curs | |
| 3 | Apăsăți lung BP1
Controlul debitului de gaz | ← |
| 4 | Parametri procedurii în curs | ← |
| 5 | Butonul nr. 1 (BP1) | ← |
| 6 | Rotiță pentru navigare
Apăsăți scurt pentru a confirma
Apăsăți lung = Meniu general | |
| 7 | Butonul nr. 2 (BP2) | |
| 8 | Setări avansate | ← |
| 9 | Apăsăți lung BP2
Acces la JOB | ← |

Mod Ușor :

Acest mod de afișare simplificat este ideal pentru a obține o calitate optimă a sudurii.

- 2 moduri de sudare : Sudură și Înlănțuire
- 4 setări : Alegerea materialului de sudare (sinergii), a diametrului sârmei de aport, a grosimii și a lungimii arcului electric

Modul Expert :

Acest mod de afișare mai complex este disponibil pentru sudori experimentați.

- Moduri de sudare : Sinergetic sau Manual
- Comportamentul declanșatorului : 2T și 4T
- Moduri de punctare : Spot și Spot-Delay
- Selectarea setării principale care urmează să fie afișată pe ecran
- Reglarea completă a ciclului de sudare : Lungimea arcului electric, Auto, Pre-gaz, Hot Start, Burn Back, Post gaz, etc

Meniu principal

Navigarea între diferitele blocuri se face cu ajutorul roțiței.

Din ecranul principal, o apăsare lungă pe roțița vă duce la meniul principal.

O apăsare scurtă a butonului nr. 1 (◀) permite revenirea la meniul anterior sau accesarea ecranului principal.



Parametri

Mod de afișare

- Ușor : afișaj simplificat, potrivit pentru majoritatea utilizatorilor.
- Expert : afișaj complet potrivit pentru sudorii experimentați. Acesta vă permite să reglați timpii diferitelor faze ale ciclului de sudare.

Limbă

Alegerea limbii interfeței (Franceză, Engleză, Germană etc).

Unități de măsură

Alegerea afișajului sistemului de unități : Internațional (SI) sau Imperial (USA).

Denumire echipamente

Normă Europeană (EN) sau normă Americană (AWS).

Luminozitate

Ajustați luminozitatea ecranului interfeței (reglaj de la 1 (întunecat) la 10 (foarte luminos)).

Sistem

Nume aparat

Informații despre numele dispozitivului și posibilitatea de a-l personaliza.

Ceas

Reglaj oră, dată și format (AM/PM).

Informații

Datele de configurare a componentelor aparaturii :

- Model
- Serie
- Nume echipament
- Versiune soft



Apăsăți butonul nr. 2:

Exportul configurației mașinii pe un stick USB (stick-ul nu este furnizat)

Resetare

Reinițierea parametrilor postului :

- Parțial : valoarea implicită a procesului de sudare în curs.
- Total : toate datele de configurare ale dispozitivului vor fi resetate la setările din fabrică.

Portabilitate

Import Config.

Schimbarea configurației mașinii de pe stick-ul USB (fișier : *Unitate detașabilă (USB)\PORTABILITATE\CONFIG*) către mașină. O apăsare lungă a butonului nr. 1 (☒) permite ștergerea configurațiilor de pe cheia USB.

Export Config.

Exportul configurației postului către USB (fișier : *Unitate detașabilă (USB)\PORTABILITATE\CONFIG*).

Importă JOB-uri

Importarea Job-urilor în funcție de procedeele prezente în folder *Unitate detașabilă (USB)\PORTABILITATEA* stick-ului USB pe aparat.

Exportul Job-urilor

Exportul Job-urilor de pe aparat pe un stick USB după pașii următori (fișier : *Unitate detașabilă (USB)\PORTABILITATE\JOB*)

Atenție, job-urile anterioare de pe stick pot fi șterse.

Pentru a evita pierderea datelor în timpul importării sau exportării de date, nu scoateți stick-ul USB și nu închideți aparatul. *Numele fișierului este asociat cu numele postului și seria acestuia.*

Stick-ul USB nu este inclus.

Controlul debitului de gaz

-) În ecranul principal, o apăsare lungă pe butonul nr. 1 vă permite să reglați debitul de gaz pe manometru fără a derula cablul de alimentare. Odată lansat procedeul, pe ecran se vor afișa o serie de explicații animate. Fluxul de gaz trebuie verificat periodic pentru a asigura o sudare optimă.

Montarea bobinei de sârmă

- ⊗) Pentru a derula sârma dintr-un pistol MIG/MAG fără a consuma gaz, urmați procedura de mai jos:
 - 1- Țineți trăgaciul apăsat în poziția de „**nesudare**” fără a-l elibera.
 - 2- Pe ecran se afișează automat o procedură.
 - 3- Sârma începe să se deruleze. În mod implicit, 3m derulează la o viteză de 5 m/min. Puteți modifica aceste valori cu ajutorul roțiței.

Stocați și reamintiți job-uri

Accesibilă prin intermediul pictogramei «JOB» de pe ecranul principal.

Parametri utilizați sunt automat salvați și accesibili la următoarea pornire.

Pentru setările în curs, este posibilă salvarea și mai apoi accesarea unor configurări numite „JOB”. Există 200 de JOB-uri. Stocarea se bazează pe parametrii actuali ai procesului și pe setările curente.

JOB

Acest mod JOB permite crearea, salvarea, reamintirea și ștergerea JOB-urilor.

1- Salvați ca - Crearea unui JOB

Personalizați numele JOB-ului prin apăsarea roțiței. Validați prin apăsarea butonului nr. 2.

Afișarea JOB-ului curent

În partea din dreapta jos a ecranului este afișat numărul JOB-ului.

Oprirea JOB-ului curent

Pentru a închide JOB-ul curent, utilizatorul trebuie să se întoarcă la meniul Job și să selecteze «Close» (Închidere).

2- Deschis - Managementul Job-urilor

Ecranul enumeră Job-urile create anterior.

O apăsare lungă a butonului nr. 1 șterge Job-ului activ sau toate Job-urile.

Apăsăți scurt butonul nr. 1 pentru a reveni la meniul anterior

O apăsare scurtă a butonului nr. 2 vă permite să vedeți detaliile fiecărui job creat anterior.

Coduri de eroare

Tabelul următor prezintă o listă neexhaustivă de mesaje și coduri de eroare care pot apărea. Efectuați aceste verificări și controale înainte de a apela un tehnician autorizat GYS.



Dacă utilizatorul trebuie să demonteze postul, acesta este obligat să oprească alimentarea decuplând postul de la priză și să aștepte 2 minute din motive de securitate.

Coduri erori	Mesaje	Soluții
001	DEFECT SUPRATENSIUNE Verificați instalația electrică	Numiți o persoană abilitată pentru a verifica instalația electrică.
002	DEFECT SUBTENSIUNE Verificați instalația electrică	
005	Defect la curentul de împământare	Prezența curentului străin. Verificați cablajul accesoriilor pentru sudare (pistolet, clemă de masă, etc)
010	GENERATOR Protecție termică	Așteptați câteva minute pentru ca generatorul să se răcească. Aveți grijă să nu depășiți ciclul de funcționare recomandat pentru curentul de sudare utilizat. Asigurați-vă că intrările și ieșirile de aer nu sunt blocate.
011	Ventilator Eroare ventilator	Decuplați alimentatorul de la priză și verificați dacă ventilatorului este blocat.
012	DECLANȘATOR Un declanșator este apăsat	Verificați ca declanșatorul pistolului MIG/MAG să nu fie blocat.
015	MOTOR Imposibil de a atinge viteza specificată	Verificați reglajele presiunii rotelor alimentatorului motorizat. Verificați dacă sârma este blocată în duza pistolului.
019	Supraîncărcare, Verificați reglajele Apăsați și eliberați trăgaciul pentru a șterge	Verificați reglajele generatorului și instalația (sârmă de aport, role, gaz, pistol etc) Dacă problema persistă, realizați o actualizare (Via Planet GYS).
020	Probleme de demaraj în momentul sudării Verificați parametri de sudare Apăsați și eliberați trăgaciul pentru a șterge	Verificați reglajele generatorului și instalația (sârmă de aport, role, gaz, pistol etc) Dacă problema persistă, realizați o actualizare (Via Planet GYS).
024	Supraîncărcare stick USB Deconectați stick-ul USB	Înlocuiți stick-ul USB.
-	S-a produs o eroare la sistemul intern. Vă rugăm redemarați aparatul	Închideți și reporniți aparatul. Dacă problema persistă, realizați o actualizare (Via Planet GYS)
-	Spațiu de stocare al aparatului este plin	Ștergeți JOB-urile pentru a elibera spațiul de stocare intern.
-	Fișier %s nu este suportat Err %d Doriți să continuați?	Datele de pe USB sunt corupte. Verificați informațiile.
-	Nu se poate scrie pe USB	Eliberați spațiu pe stick-ul USB. Dacă problema persistă, schimbați stick-ul USB.

Dacă apare un cod de eroare care nu este menționat sau dacă problemele persistă, contactați distribuitorul dumneavoastră.



Tato příručka **rozhraní (HMI)** je součástí kompletní dokumentace. K výrobku je přiložen obecný návod. Přečtěte si pokyny v obecné příručce a dodržujte je, zejména bezpečnostní pokyny!

Použití a provoz pouze s následujícími výrobky

E1 GYS AUTO	✓
E2 GYS AUTO	✓
E3 GYS AUTO	✓

Verze softwaru

Tato příručka popisuje následující verze softwaru:

1.0

Verze softwaru rozhraní se zobrazuje v obecném menu: Systém / Informace

Ovládání generátoru

Hlavní obrazovka obsahuje všechny potřebné informace před, během a po svařování. Rozhraní je konfigurovatelné se 2 režimy zobrazení: Easy nebo Expert.



- | | | |
|---|--|---|
| 1 | Použitý hořák (E2 / E3)
Časový plán | |
| 2 | Aktuální nastavení | |
| 3 | Dlouhé stisknutí tlačítka BP1
Řízení průtoku plynu | ← |
| 4 | Volba režimu svařování :
Svařování / bodování / intervalové svařování | |
| 5 | Tlačítko 1 (BP1) | ← |
| 6 | Navigační kolečko
Krátké stisknutí pro potvrzení
Dlouhé stisknutí = obecná nabídka | |
| 7 | Tlačítko 2 (BP2) | ← |
| 8 | Aktuální parametry procesu | |

- | | | |
|---|--|---|
| 1 | Použitý hořák (E2 / E3)
Časový plán | |
| 2 | Aktuální nastavení | |
| 3 | Dlouhé stisknutí tlačítka BP1
Řízení průtoku plynu | ← |
| 4 | Aktuální parametry procesu | |
| 5 | Tlačítko 1 (BP1) | ← |
| 6 | Navigační kolečko
Krátké stisknutí pro potvrzení
Dlouhé stisknutí = obecná nabídka | |
| 7 | Tlačítko 2 (BP2) | ← |
| 8 | Rozšířená nastavení | |
| 9 | Dlouhé stisknutí tlačítka BP2
Přístup do JOB | |

Režim Easy (Standardní):

Tento zjednodušený režim zobrazení je ideální pro dosažení optimální kvality svaru.

- 2 režimy svařování: Svařování a Řetězové bodování
- 4 nastavení : Volba svařovacího materiálu (synergie), průměru přídavného drátu, tloušťky a délky oblouku

Režim Expert:

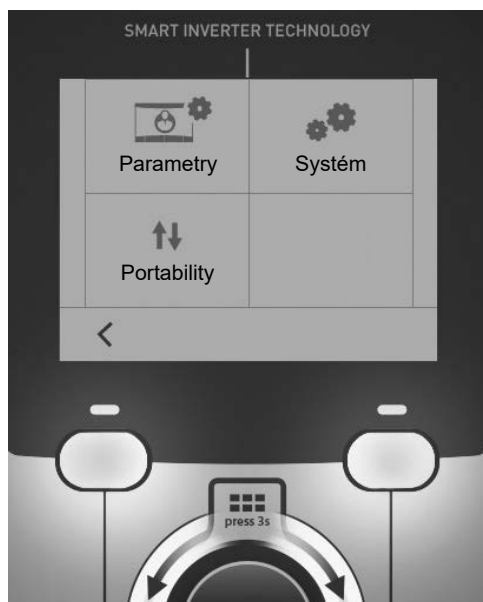
Tento složitější režim zobrazení je k dispozici pro zkušené svářeče.

- Režimy svařování : Synergický nebo manuální
- Chování spouště : 2T a 4T
- Režimy bodování : Spot a Spot-Delay
- Výběr hlavního nastavení, které se má zobrazit na obrazovce
- Kompletní nastavení svařovacího cyklu : Délka oblouku, Tlumivka, Předfuk plynu, Hot start, Burnback, Dofuk plynu, atd

Obecné menu

Navigace mezi jednotlivými bloky se provádí pomocí kolečka.

Na hlavní obrazovce se dlouhým stisknutím ovládacího kolečka dostanete do hlavní nabídky.
Krátkým stisknutím tlačítka č. 1 (◀) se vrátíte do předchozí nabídky nebo přejdete na hlavní obrazovku.



Parametry

Režim zobrazení

- Easy: zjednodušené zobrazení vhodné pro naprostou většinu uživatelů.
- Expert: kompletní displej vhodný pro zkušené svářeče. Umožňuje nastavit časy jednotlivých fází svařovacího cyklu.

Jazyk

Výběr jazyka rozhraní (francouzština, angličtina, němčina atd.).

Jednotky měření

Volba zobrazení systému jednotek : International (SI) nebo Imperial (USA).

Pojmenování materiálů

Evropská norma (EN) nebo americká norma (AWS).

Svítivost

Upravuje jas obrazovky rozhraní (nastavení od 1 (tmavý vzhled) do 10 (velmi jasný)).

System

Název zařízení

Informace o názvu zařízení a možnosti jeho personalizace.

Hodiny

Nastavení času, data a formátu (AM/PM).

Informace

Konfigurační údaje pro systémové součásti produktu:

- Model
- Sériové číslo
- Název zařízení
- Verze softwaru



Stiskněte tlačítko 2:

Export konfigurace stroje na USB disk (není součástí dodávky)


Reset

Obnoví nastavení produktu:

- Částečné : výchozí hodnota aktuálního svařovacího procesu.
- Celkové : všechna konfigurační data zařízení budou obnovena na tovární nastavení.

Portability

Import Config.

Načtení konfigurace stroje z paměti USB (*adresář : Vyměnitelný diskPORTABILITY\CONFIG*) do stroje. Dlouhým stisknutím tlačítka č. 1 () lze odstranit konfigurace klíče USB.

Export Config.

Exportování konfigurace počítače na paměťové zařízení USB (*adresář : Vyměnitelný diskPORTABILITY\CONFIG*).

Import jobů

Import jobů podle procesů přítomných v adresáři *Vyměnitelný diskPortability Z PAMĚTI USB DO POČÍTAČE*.

Export jobů

Exportování jobů ze stroje na paměťové zařízení USB podle postupů (*adresář : Vyjimatelný disk \ Portability \ Job*)
Dejte si pozor, že staré joby na disku USB mohou být odstraněny.

Abyste zabránili ztrátě dat během importu nebo exportu dat, nevyjímejte paměťovou kartu USB ani nevytáhněte přístroj. *Název souboru je spojen s názvem stroje a sériovým číslem.*
USB disk není součástí dodání.

Řízení průtoku plynu

-) Na hlavní obrazovce můžete dlouhým stisknutím tlačítka č. 1 nastavit průtok plynu na manometru, aniž byste museli odvíjet přívodní vodič. Spuštěný proces je vysvětlen pomocí animace na obrazovce. Průtok plynu by měl být pravidelně kontrolován, aby bylo zajištěno optimální svařování.

Nakládání drátu

- ⊗) Chcete-li odvíjet drát v hořáku MIG/MAG bez spotřeby plynu, postupujte podle níže uvedeného postupu:
 - 1- Držte spoušť v **nesvařovací** poloze, aniž byste ji uvolnili.
 - 2- Na obrazovce se automaticky zobrazí postup.
 - 3 - Drát se začne odvíjet. Ve výchozím nastavení pracuje 3m rychlostí 5 m/min. Tyto hodnoty můžete změnit pomocí kolečka.

Ukládání a vyvolání jobů

Přístupné přes ikonu «JOB» na hlavní obrazovce.

Nastavení při svařování jsou automaticky uložena a vyvolána při další zapnutí.

Kromě nastavení při svařování, je možné uložit a vyvolat různé konfigurace, nazvané JOBy. Je zde 200 pracovních míst (jobů). Ukládání je založeno na aktuálních parametrech procesu a aktuálním nastavení.

Job

Tento režim JOB umožňuje vytvářet, ukládat, vyvolávat a mazat Joby.

1- Uložit jako - Vytvoření Jobu

Stisknutím kolečka přizpůsobíte název Jobu. Ověřte stisknutím tlačítka č. 2.

Zobrazení aktuálního Jobu

V pravé dolní části obrazovky se zobrazí číslo Jobu.

Zastavení aktuálního Jobu

Pokud chce uživatel aktuální Job zavřít, musí se vrátit do nabídky úlohy a vybrat možnost «Zavřít».

2 - Otevřít - Správa Jobů

Na obrazovce se zobrazí seznam dříve vytvořených Jobů.

Dlouhým stisknutím tlačítka č. 1 se vymaže aktivní Job nebo všechny Joby.

Krátkým stisknutím tlačítka č. 1 se vrátíte do předchozí nabídky

Krátkým stisknutím tlačítka č. 2 zobrazíte podrobnosti o každé z dříve vytvořených Jobů.

Chybové kódy

V následující tabulce je uveden neúplný seznam zpráv a chybových kódů, které se mohou objevit.

Před přivoláním autorizovaného technika GYS proveďte tyto kontroly a ověření.



Pokud uživatel potřebuje výrobek otevřít, musí povinně odpojit napájení vytažením zástrčky ze zásuvky a z bezpečnostních důvodů počkat 2 minuty.

Chybové kódy	Zprávy	Řešení
001	PŘEPĚŤOVÁ PORUCHA Zkontrolujte elektrickou instalaci	Nechte si zkontrolovat elektrickou instalaci autorizovanou osobou.
002	PODPĚŤOVÁ PORUCHA Zkontrolujte elektrickou instalaci	
005	Porucha zemního proudu	Přítomnost bludného proudu. Zkontrolujte zapojení svařovacího příslušenství (hořák, zemnicí svorka, držák elektrody atd.)
010	ZDROJ Teplotní ochrana	Počkejte několik minut, než generátor vychladne. Dbejte na to, aby nebyl překročen doporučený pracovní cyklus pro použitý svařovací proud. Ujistěte se, že vstupy a výstupy vzduchu nejsou ucpané.
011	Ventilátor Porucha ventilátoru	Vypněte zdroj napájení vytažením zástrčky ze zásuvky a zkontrolujte, zda není zablokován ventilátor.
012	SPOUŠŤ' Stiskne se spoušť	Zkontrolujte, zda není zablokován spouštěcí mechanismus hořáku MIG/MAG.
015	POHON Nelze dosáhnout požadované rychlosti	Zkontrolujte nastavení přítlaku motorových válců. Zkontrolujte, zda není drát zablokován v plášti hořáku.
019	Přetížení, Zkontrolujte prosím své nastavení Stisknutím a uvolněním spouště vymažete	Zkontrolujte nastavení a instalaci generátoru (drát, válečky, plyn, hořák atd.) Pokud problém přetrvává, proveďte aktualizaci (prostřednictvím služby Planet GYS).
020	Problém při spuštění svařování Zkontrolujte prosím parametry svařování Stisknutím a uvolněním spouště vymažete	Zkontrolujte nastavení a instalaci generátoru (drát, válečky, plyn, hořák atd.) Pokud problém přetrvává, proveďte aktualizaci (prostřednictvím služby Planet GYS).
024	Přetížení USB Odpojte USB klíč	Vyměňte USB klíč.
-	Došlo k interní systémové chybě. Restartujte prosím svůj produkt	Vypněte a znovu zapněte výrobek. Pokud problém přetrvává, proveďte aktualizaci (prostřednictvím služby Planet GYS)
-	Zádný paměťový prostor v zařízení	Odstraněním joby uvolníte místo v interním úložišti.
-	Soubor %s není podporován Chyba %d Pokračovat i tak?	Data na klíči USB jsou poškozená. Zkontrolujte svá data.
-	Nelze zapisovat na USB klíč	Uvolněte místo na USB klíči. Pokud problém přetrvává, vyměňte USB klíč.

Pokud se objeví chybový kód, který není uveden v seznamu, nebo pokud problémy přetrvávají, obraťte se na svého distributora.