

GYSPOT 100R

INVERTER



RESUMO

1 - APRESENTAÇÃO, INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA E PRECAUÇÕES GERAIS.....	2
2 - DESCRIÇÃO DA MÁQUINA	3
- Face frontal	3
- Face traseira	3
- Pinça	3
3 - INSTALAÇÃO DO DISPOSITIVO.....	4
4 - OPERAÇÃO DO DISPOSITIVO	5
- uso das teclas	5
- Uso da pinça em C	6-7
- Uso da pinça em X	8-9
- Uso da pistola	10
- Gerenciamento de erros	11
- Contador de pontos.....	12
- Recursos de registro (identificação - programa do usuário).....	13-14
- Cartão de memória SD	15
- Programa GYSPOT para PC.....	15-16
PRECAUÇÕES DE UTILIZAÇÃO E MANUTENÇÃO	17
- Trocar as caps / eletrodos	17
- limpeza ou substituição de ferramentas de soldagem	17
- purgar o filtro pneumático	17
- manutenção do gerador.....	17
- mudança ou ajuste dos braços em X	18
- Mudança dos braços da pinça em C:	19
6- INSTRUÇÕES DE MONTAGEM	20-21
7 - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	22
8- ANOMALIAS / CAUSAS / REMÉDIOS	23
9- PICTOGRAMAS	24
10- DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE.....	24
11- CONDIÇÕES DE GARANTIA.....	25
12- ESQUEMAS ELÉTRICOS	26-27



Outros idiomas disponíveis no cartão SD.
Other languages available on the SD card.
Weitere auf SD-Karte verfügbare Sprachen.

Obrigado pela sua escolha! Antes da instalação, comissionamento, qualquer manutenção, leia atentamente as instruções listadas abaixo nas instruções de segurança, a fim de evitar acidentes com o pessoal ou danos à instalação de soldagem.

A GYS não pode, de forma alguma, ser responsabilizada por danos a pessoas ou propriedades que possam resultar do uso da máquina nas seguintes circunstâncias:

- modificação ou neutralização dos elementos de segurança,
- incumprimento das recomendações constantes do folheto informativo,
- modificação das características do aparelho,
- O uso de acessórios que não sejam fornecidos por GYS ou acessórios inadequados,
- não conformidade com os regulamentos e disposições especiais do estado ou país onde o dispositivo está instalado.

1 - APRESENTAÇÃO, INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA E PRECAUÇÕES GERAIS

Esta unidade foi projetada para executar as seguintes operações de carroçaria:

- soldadura por pontos de chapas metálicas com pinça pneumática,
- solda de chapa metálica com pistola
- Soldagem de pregos, rebites, anilhas, pinos, molduras,
- eliminação de solavancos e impactos (granizo impactos com opção pinça de tração)..

GENERALIDADES

1. Os operadores da máquina devem ter recebido treinamento adequado.
2. - Manutenção e reparos só podem ser realizados por pessoal qualificado
3. O operador é responsável pela conformidade com as recomendações dos fabricantes de automóveis em relação à proteção de dispositivos elétricos e eletrônicos (computadores de bordo, rádios automotivos, alarmes, airbags, etc.)
4. Antes de qualquer trabalho de manutenção ou reparo, o fornecimento de ar comprimido deve ser desligado e despressurizado.
5. Os eletrodos, braços e outros condutores secundários podem atingir uma temperatura muito alta e permanecerem quentes por um longo tempo após a máquina ter sido desligada. Aviso de risco de queimaduras graves.
6. É necessário garantir a manutenção preventiva regular.

ELETRICIDADE

1. Certifique-se de que a unidade está ligada para a ligação à terra e a ligação à terra do cabo de potência não está danificado.
2. Certifique-se de que a bancada de trabalho está ligado à ligação à terra.
3. O operador não deve tocar nas partes metálicas a serem soldadas sem proteção ou com roupas molhadas.
4. Evite o contato com a peça a ser soldada
5. Não faça pontos de solda em ambientes muito úmidos ou em solo molhado.
6. Não soldar com cabos gastos ou perfurados. Certifique-se de que não há falhas de isolamento, fios desencapados ou conexões soltas.
7. Antes de realizar qualquer inspeção ou manutenção, desligue e desconecte a unidade diretamente da tomada.

PROTEÇÃO DOS OLHOS E DO CORPO

1. Durante a soldagem, o operador deve proteger-se de quaisquer projeções de metal fundido usando roupas de proteção, tais como: luvas de couro, avental de couro, sapatos de segurança, máscaras ou óculos de proteção. Da mesma forma, durante operações de lixamento ou martelamento, o operador deve proteger os olhos.
 2. O aperto da pinça pode chegar a 550 daN. Mantenha todas as partes do corpo longe de partes móveis para evitar beliscar e em particular os dedos das pontas dos eletrodos.
 3. Não use anéis, relógios ou jóias que carreguem corrente, pois podem causar queimaduras graves.
 4. Todos os painéis de proteção devem estar em boas condições e mantidos no lugar.
- Proteja o ambiente perto do dispositivo contra projeções.

INCÊNDIO

1. Certifique-se de que as faíscas não causam fogo, especialmente perto de materiais inflamáveis.
2. Certifique-se de que os extintores de incêndio estejam perto do operador.
3. Coloque a unidade numa sala equipada com aspiradores de ar.
4. Não solde em recipientes de combustível ou lubrificante, mesmo vazios, ou em recipientes nos quais materiais inflamáveis são encontrados.
5. Não soldar em uma atmosfera cheia de gases inflamáveis ou vapores de combustível.

COMPATIBILIDADE ELETRO-MAGNÉTICA

Ao usar a máquina de solda, verifique:

- que não existem outros cabos de alimentação ou linhas de controlo, cabos telefónicos, receptores de rádio ou TV, relógios, celulares, cartões magnéticos, computadores, ou outro equipamento eletrónico.
- que nas proximidades não há pessoas usando dispositivos médicos ativos (marca-passos, próteses acústicas ...)

Execute proteções adicionais para outros dispositivos que trabalham no mesmo ambiente.

Para proteger os elementos eletrônicos do veículo, recomenda-se:

- desconecte a bateria do veículo.
- desligue a caixa de controlo do airbag.
- desconecte qualquer outra caixa eletrónica ou remova-as se estiverem perto da área de soldagem.

Este dispositivo foi projetado para uso em ambiente industrial ou profissional, conforme definido pelo CISPR11. Em um ambiente diferente, pode ser difícil garantir a compatibilidade eletromagnética.

MARCAÇÃO CE

A GYS atesta que este dispositivo foi concebido e fabricado de acordo com os requisitos das seguintes directivas europeias:

- Diretiva 2006/95 / CE sobre baixa tensão, em conformidade com as normas harmonizadas EN 62135-1
- Diretiva de Compatibilidade Eletromagnética EMC 2004/108 / CE em conformidade com a norma EN62135-2 harmonizada
- Diretiva de máquinas 2006/42 / CE em conformidade com a norma harmonizada EN 60204-1

ALIMENTAÇÃO

- Este equipamento foi concebido para ser utilizado numa instalação eléctrica trifásica 380 V / 400 V (50-60 Hz) de quatro fios, com um neutro ligado à terra, com 32 A, 40 A ou 50 A de curva retardada de disjuntor D (ou fusível tipo aM). A corrente permanente absorvida (I1p ou ILp) é indicada na seção "características eléctricas" deste manual e corresponde às condições máximas de operação. Verifique se a fonte de alimentação e suas proteções (fusível e / ou disjuntor) são compatíveis com a corrente requerida durante seu uso. Em alguns países, pode ser necessário alterar a tomada para condições máximas de uso.

- Recomendado na linha de alimentação eléctrica:

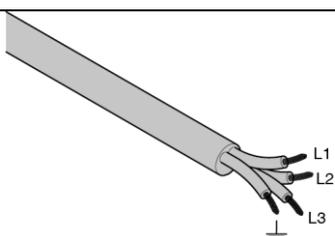
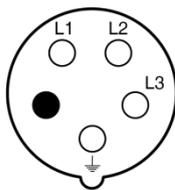
A fim de limitar a queda de tensão na linha de alimentação e evitar qualquer risco de desconexão da protecção, é imperativo ligar o equipamento a uma tomada "dedicada". Esta tomada deve ser ligada ao painel eléctrico e fornecer energia apenas a este equipamento. A calibragem da protecção deve ser determinada tendo em conta as seguintes restrições:

50A	A fim de explorar toda a potência do seu equipamento e, em particular, a sua utilização no ciclo de trabalho mais elevado, recomenda-se que forneça uma linha de alimentação especial protegida com um disjuntor de 50 A retardado curva D
40A	No entanto, é possível utilizar o equipamento numa linha protegida com um disjuntor D de curva atrasada 40 A. Ao montar em espessuras pesadas (> 4 mm), o utilizador deve aplicar um tempo de recuperação de pelo menos 30 segundos entre cada ponto de soldadura.
32A	É também possível utilizar o equipamento numa linha protegida com um disjuntor retardado da curva D 32 A. No entanto, ao montar em espessuras elevadas (> 4 mm), o utilizador deve aplicar um tempo de recuperação de pelo menos 60 segundos entre cada ponto de soldadura.

Se o usuário não respeitar esses tempos de recuperação, a proteção da linha eléctrica pode ser acionada após alguns pontos de soldagem. A secção transversal condutora da linha de abastecimento deve ser determinada de acordo com a seguinte regra :

Calibre da protecção	Comprimento da linha eléctrica	Secção dos condutores da linha eléctrica
32A	< 100 m (30 ft)	10 mm ² (8 AWG)
	> 100 m (30 ft)	16 mm ² (6 AWG)
40A	< 50 m (15 ft)	10 mm ² (8 AWG)
	> 50 m (15 ft)	16 mm ² (6 AWG)
50A	< 100 m (30 ft)	16 mm ² (6 AWG)
	> 100 m (30 ft)	25 mm ² (4 AWG)

Se for utilizada uma extensão, esta deve ter um comprimento e uma secção transversal adequados à tensão do equipamento. Use um cabo de extensão de acordo com os regulamentos nacionais.

Cordão setor	Ficha 400 V / 3 fases + terra
	
<p>L1 : Fase 1 L2 : fase 3</p> <p>L2: Fase 2: Terra (verde/amarelo ou verde) </p>	<p> Neutro (não usado)</p>

• A fonte de alimentação de soldadura entra em proteção se a tensão de alimentação estiver abaixo ou acima de 15% de voltagens especificadas (um código de falha aparecerá no display do teclado). Para obter a operação ideal do equipamento, verifique se o circuito de ar comprimido pode fornecer 8 bar (116 Psi) e, em seguida, conecte esta rede de ar comprimido à parte traseira da máquina. A máquina não deve ser usada em um sistema de ar com uma pressão menor que 4 bar (58 psi) ou maior que 10 bar (145 psi).

2 - DESCRIÇÃO DA MÁQUINA

Face frontal

Leitor de cartão SD



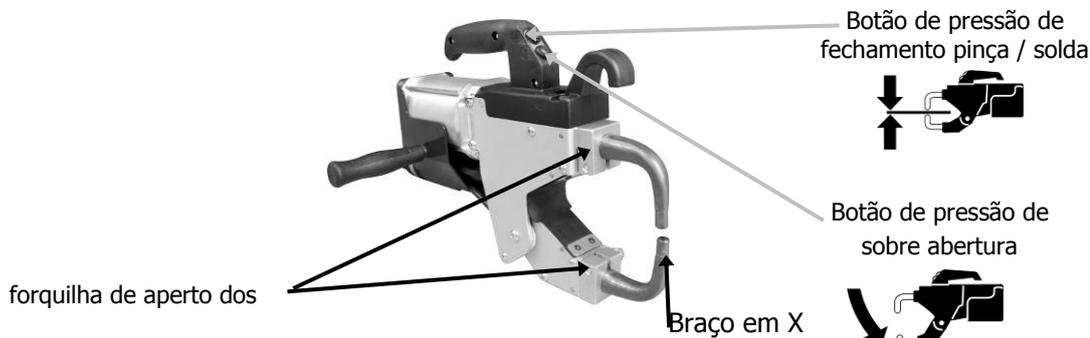
Display e teclado para diálogo do usuário

Face traseira



Filtro pneumático, conexão de rede pneumática

Pinça em X



Pinça em C



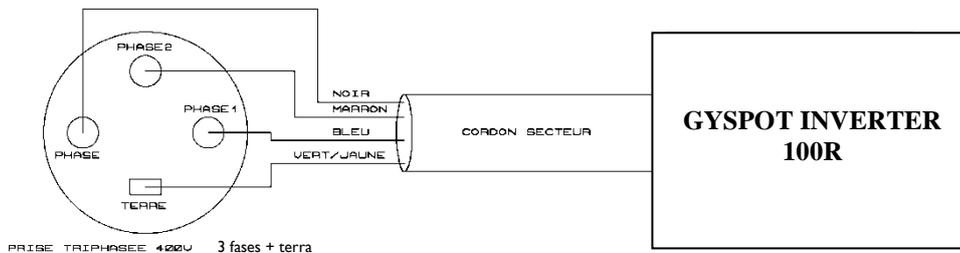
3 - INSTALAÇÃO DO DISPOSITIVO

Antes de comissionamento

Várias verificações são necessárias antes do comissionamento para um futuro funcionamento da máquina.

Aqui estão as verificações para fazer:

- verifique a tensão da linha de alimentação, deve ser 400VAC trifásico com um disjuntor de 32A atrasado, curva D (ou tipo de fusível aM).
- Verifique a seção do cabo que atinge a tomada de conexão: 4x6 mm². Se a linha de energia do quadro de distribuição for maior que 10m, use uma seção de condutor de 10mm². Se você usar um cabo de extensão, forneça uma seção transversal mínima de 6mm² (10mm² se o comprimento da linha de alimentação + extensão for maior que 10m).
- Conecte uma ficha de 3 fases + terra (mínimo de 32 A) ao cabo de alimentação.



- Aviso: Para evitar quedas de tensão que podem gerar pontos de solda ruim, nunca tenha linhas sobrecarregadas, diâmetro insuficiente do condutor e tomadas localizadas muito longe do disjuntor.
- Uma máquina sob energia pode não fornecer soldagem aceitável.
- Verifique se o sistema de ar comprimido pode fornecer pelo menos 7 bar (ar seco) e, em seguida, conecte a rede de ar comprimido à parte traseira da máquina. A máquina não deve ser usada em um sistema de ar com pressão menor que 3 bar .

Fixação do cabo de massa

Cabo de massa

Fixe a placa de cobre na extremidade do cabo de massa

Este cabo de massa é para uso com a pistola



Conector de ar

Conecte o conector de ar ao filtro de ar.



Comissionamento da máquina

Coloque o disjuntor na posição ON. A placa eletrônica inicia um ciclo de teste e inicialização de parâmetro, que dura cerca de 10 segundos. No final deste ciclo, a máquina está pronta para uso.

Conectar ar comprimido com conector rápido.

Resfriamento dos cabos

Os cabos da pinça e da pistola são arrefecidos por ar soprado.

Arrefecimento dos cabos da pinça:

O ar é soprado no cabo da pinça assim que o usuário puxa o gatilho da pinça.

O ar continua a ser soprado no cabo cinco minutos após o último ponto de soldagem.

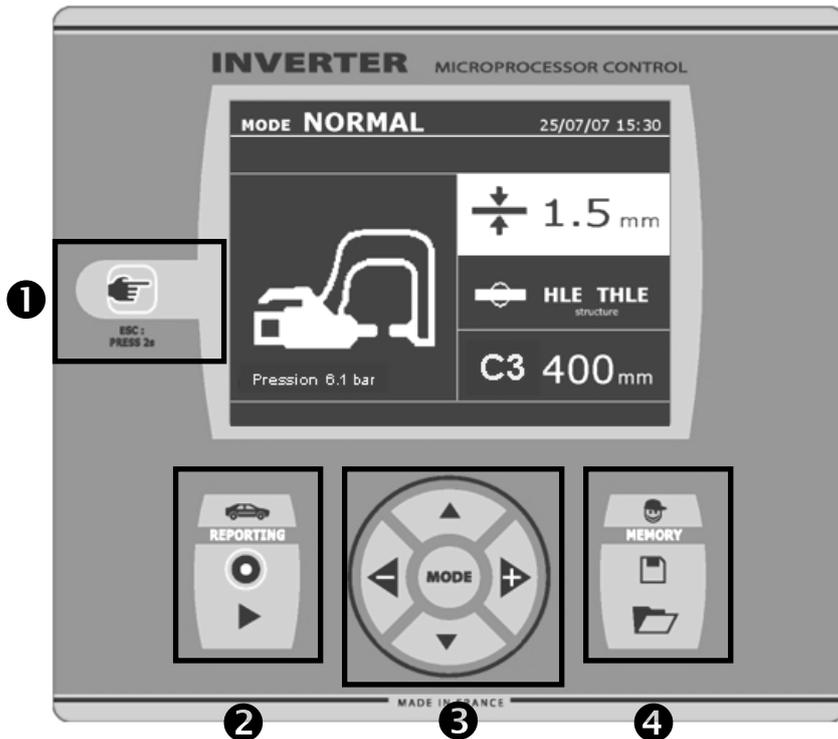
Arrefecimento dos cabos da pistola:

O ar é soprado no cabo da pistola assim que o usuário puxa o gatilho da pistola.

O ar continua a ser soprado no cabo cinco minutos após o último ponto de soldagem com a pistola.

4 - OPERAÇÃO DO DISPOSITIVO

uso das teclas



1 tecla 

uma pressão simples da tecla permite escolher entre o modo de pinça, pistola ou "ajuste pinça".
 Apertar a tecla por 2 segundos permite de retorna ao modo "normal" a partir dos outros modos.
 _Pressionando a tecla por 2 segundos, redefine o contador de pontos quando ele é exibido.
 Duas pressões sucessivas apagam o jornal que é exibido na tela no modo de exibição de jornais.
 Pressione rapidamente a tecla em modo de memorização dos programas apaga o programa selecionado.

2 Registro de relatórios

Esta funcionalidade está detalhada no capítulo correspondente
 A tecla "on / off" é usada para ativar ou não a gravação de um relatório 

A tecla «View» permite visualizar a série de pontos feitos 

3 Uso os modos

A tecla MODE permite que você se mova em 4 categorias: Normal, Manual, Multichapas, Gysteel. Uma pressão prolongada no tecla MODE ativa o modo de configuração que permite de selecionar o idioma ajuste a data e ative o alarme som "corrente muito fraca" ou "pressão muito fraco». As setas verticais permitem a seleção do valor a ser modificado e as teclas + e - permitir aumentar ou diminuir a seleção.

4 Memorização dos parâmetros

A tecla "SAVE" permite salvar um configuração da máquina (parâmetros que foram ajustados no modo manual:

intensidade, tempo e esforço de aperto). 
 A tecla "Recall" é usada para restaurar uma configuração registrada anteriormente com o mesmo nome A máquina entra automaticamente no modo manual com os parâmetros de soldadura (intensidade, tempo e esforço de aperto) e a ferramenta (alicate ou pistola lembrado).



Uso de pinças pneumáticas

Quando se utiliza a pinça pneumática, é necessário separar a partir do veículo a placa de massa utilizada no modo pistola.

Pinça em C

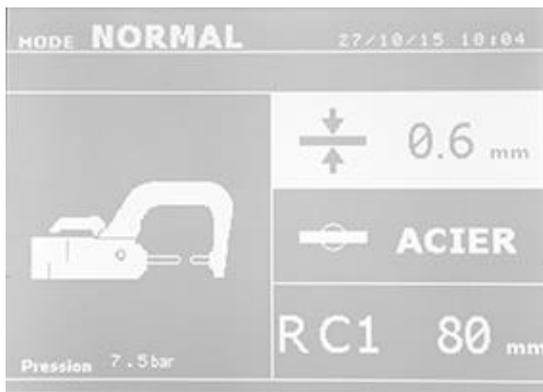
Ajuste pinça



A tecla  permite escolher a função ajuste do pinça A função «ajuste do alicate» permite fechar a alicate e aplicar o esforço de aperto programado nos eletrodos sem a passagem de corrente O alicate é fechado enquanto o operador puxa o gatilho.  Esta função permite verificar a centralização das caps.

MODO NORMAL

O modo normal é opcional, é configurável no menu de configuração que é ativado pressionando por 2 segundos. Este modo é exibido por padrão quando a máquina é iniciada, se estiver ativada no menu de configuração. Ele permite a realização dum ponto facilmente, escolhendo:



- espessura das chapas do conjunto: a escolher entre 0,6, 0,8, 1,0, 1,2, 1,5, 1,8, 2,0, 2,5, 3,0.
- O tipo de aço (aço revestido, aço HLE / THLE, aço UHLE, aço boro ou BORON
- Tipo de braço usado

A seleção dos campos de espessura, tipo de chapsa e tipo de braço é feita usando as teclas de seta (seta para cima ou seta para baixo). Cada ajuste é feito pressionando as teclas laterais + e -.

Pressionando o botão fechar pinça / soldagem, torna-se possível fazer um ponto, usando as configurações definidas na tela.

Modo Multichapas

O modo Multichapas é opcional, é configurável no menu de configuração que é ativado pressionando por 2 segundos. Este modo permite um ajuste preciso da espessura e tipo de cada uma das 2 ou 3 chapas



O primeiro elemento (espessura da chapa 1) é selecionado As teclas para cima e para baixo permitem selecionar o parâmetro a ser modificado, enquanto as teclas direita e esquerda aumentam ou diminuem seu valor. O destaque permite que você selecione o parâmetro a ser modificado.

Os parâmetros para ajustar neste modo são:

- Espessura de cada chapa: escolha entre 0,6, 0,8, 1,0, 1,2, 1,5, 1,8, 2,0, 2,5, 3,0.
- O tipo de cada chapa (aço revestido, aço HLE / THLE, aço UHLE, aço boro ou BORO
- Para ativar a chapa 3, pressione as teclas setas para cima ou para baixo até que a chapa 3 apareça na tela depois pressione as teclas + e - para selecionar o tipo e a espessura das chapas.
- Tipo de braço usado

Pressionando o botão fechar pinça / soldagem, torna-se possível

fazer um ponto, usando as configurações definidas na tela.

Uma pressão de 2 segundos na tecla  permite retornar ao modo "NORMAL".

MODO GYSTEEL



O modo Gysteel é opcional, é configurável no menu de configuração que é ativado pressionando por 2 segundos

Este modo automático é idêntico ao modo normal, a menos que o usuário insira o limite elástico das chapas. Este RE (= ajuste) pode ser conhecido usando um durômetro como o Gysteel Vision.

Re: 1-10 corresponde aos aços doces.

Re: 11-18 corresponde aos aços HLE / THLE

Re: 19-35 corresponde aos aços da UHLE

Re: 36-99 corresponde aos aços ao boro.

♦ - espessura das chapas do conjunto: a escolher entre 0,6, 0,8, 1,0, 1,2, 1,5, 1,8, 2,0, 2,5, 3,0.

♦ Tipo de braço usado

A seleção dos campos de espessura, tipo de chapa e tipo de braço é feita usando as teclas de seta (seta para cima ou seta para baixo).▲▼

Cada ajuste é feito pressionando as teclas laterais + e -.

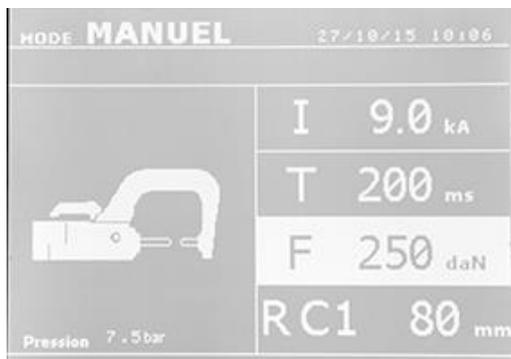
Pressionando o botão fechar pinça / soldagem, torna-se possível fazer um ponto, usando as configurações definidas na tela.

Uma pressão de 2 segundos na tecla  permite retornar ao modo "NORMAL".

MODO MANUAL

Este modo é exibido por padrão quando a máquina é iniciada, se o modo normal estiver ativado no menu de configuração.

Este modo permite que você ajuste manualmente os parâmetros do ponto de solda, seguindo as instruções de um caderno de reparos, por exemplo. As definições fornecidas por defeito no modo manual corresponde a uma conversão das ajustes efetuados no modo normal (conversão da espessura e tipo de chapa em intensidade, tempo de soldagem e esforço).



Os parâmetros podem ser incrementados pela tecla + e decrementados pela tecla -. As teclas para cima e para baixo permitem selecionar o parâmetro a ser modificado:

- Intensidade (1.000 a 10.000 A, passo de 100 A) em Quilo Ampere.

- Tempo (100 a 850 ms, passo de 10 ms)

- Esforço de aperto em C de acordo com os braços:

100 a 350 daN, passo de 5 daN.

- O tipo de braço usado na pinça (número e comprimento do braço)

Pressionando o botão fechar pinça / soldagem, torna-se possível fazer um ponto, usando as configurações definidas na tela.

Uma pressão de 2 segundos na tecla  permite retornar ao modo "NORMAL".

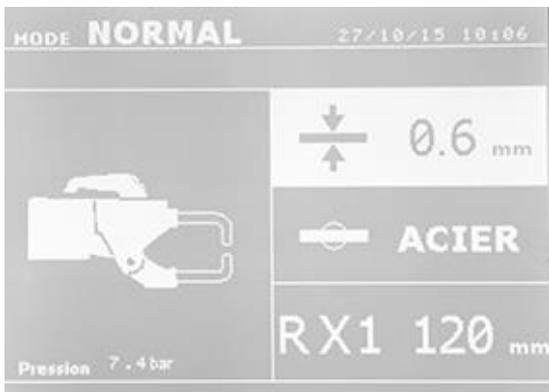
Pinça em X

Ajuste pinça



A tecla permite escolher a função ajuste do pinça A função «ajuste do alicate» permite fechar a alicate e aplicar o esforço de aperto programado nos eletrodos sem a passagem de corrente O alicate é fechado enquanto o operador puxa o gatilho. Esta função permite verificar a centralização das caps.

MODO NORMAL



O modo normal é opcional, é configurável no menu de configuração que é ativado pressionando por 2 segundos. Este modo é exibido por padrão quando a máquina é iniciada, se estiver ativada no menu de configuração. Ele permite a realização dum ponto facilmente, escolhendo:

- espessura das chapas do conjunto: a escolher entre 0,6, 0,8, 1,0, 1,2, 1,5, 1,8, 2,0, 2,5, 3,0.
- O tipo de aço (aço revestido, aço HLE / THLE, aço UHLE, aço boro ou BORON
- Tipo de braço usado

A seleção dos campos de espessura, tipo de chapsa e tipo de braço é feita usando as teclas de seta (seta para cima ou seta para baixo). Cada ajuste é feito pressionando as teclas laterais + e -.

Pressionando o botão fechar pinça / soldagem, torna-se possível fazer um ponto, usando as configurações definidas na tela.

Modo Multichapas

O modo Multichapas é opcional, é configurável no menu de configuração que é ativado pressionando por 2 segundos.



Este modo permite um ajuste preciso da espessura e tipo de cada uma das 2 ou 3 chapas

O primeiro elemento (espessura da chapa 1) é selecionado As teclas para cima e para baixo permitem selecionar o parâmetro a ser modificado, enquanto as teclas direita e esquerda aumentam ou diminuem seu valor. O destaque permite que você selecione o parâmetro a ser modificado.

Os parâmetros para ajustar neste modo são:

- Espessura de cada chapa: escolha entre 0,6, 0,8, 1,0, 1,2, 1,5, 1,8, 2,0, 2,5, 3,0.
- O tipo de cada chapa (aço revestido, aço HLE / THLE, aço UHLE, aço boro ou BORO
- Para ativar a chapa 3, pressione as teclas setas para cima ou para baixo até que a chapa 3 apareça na tela depois pressione as teclas +

e - para selecionar o tipo e a espessura das chapas.

- Tipo de braço usado

Pressionando o botão fechar pinça / soldagem, torna-se possível fazer um ponto, usando as configurações definidas na tela.

Uma pressão de 2 segundos na tecla permite retornar ao modo "NORMAL".

MODO GYSTEEL



O modo Gysteel é opcional, é configurável no menu de configuração que é ativado pressionando por 2 segundos

Este modo automático é idêntico ao modo normal, a menos que o usuário insira o limite elástico das chapas. Este RE (= ajuste) pode ser conhecido usando um durômetro como o Gysteel Vision.

Re: 1-10 corresponde aos aços doces.

Re: 11-18 corresponde aos aços HLE / THLE

Re: 19-35 corresponde aos aços da UHLE

Re: 36-99 corresponde aos aços ao boro.

♦ - espessura das chapas do conjunto: a escolher entre 0,6, 0,8, 1,0, 1,2, 1,5, 1,8, 2,0, 2,5, 3,0.

♦ Tipo de braço usado

A seleção dos campos de espessura, tipo de chapsa e tipo de braço é feita usando as teclas de seta (seta para cima ou seta para baixo).▲▼

Cada ajuste é feito pressionando as teclas laterais + e -.

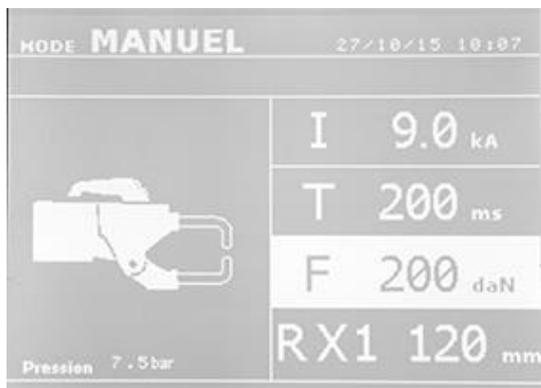
Pressionando o botão fechar pinça / soldagem, torna-se possível fazer um ponto, usando as configurações definidas na tela.

Uma pressão de 2 segundos na tecla  permite retornar ao modo "NORMAL".

MODO MANUAL

Este modo é exibido por padrão quando a máquina é iniciada, se o modo normal estiver ativado no menu de configuração.

Este modo permite que você ajuste manualmente os parâmetros do ponto de solda, seguindo as instruções de um caderno de reparos, por exemplo.



As definições fornecidas por defeito no modo manual corresponde a uma conversão das ajustes efetuados no modo normal (conversão da espessura e tipo de chapa em intensidade, tempo de soldagem e esforço).

Os parâmetros podem ser incrementados pela tecla + e decrementados pela tecla -. As teclas para cima e para baixo permitem selecionar o parâmetro a ser modificado:

- Intensidade (1000 a 10000 A, passo de 100 A) para a pinça em C e (2000 a 10000 A, passo de 100 A) para a pinça em X com braços de 120 mm. A exibição está em Quilo Amperes.

- Tempo (100 a 850 ms, passo de 10 ms)

- Esforço de aperto em X de acordo com os braços:

100 a 350 daN, passo de 5 daN.

- O tipo de braço usado na pinça (número e comprimento do braço)

Pressionando o botão fechar pinça / soldagem, torna-se possível fazer um ponto, usando as configurações definidas na tela.

Uma pressão de 2 segundos na tecla  permite retornar ao modo "NORMAL".

Uso da pistola

- ◆ Conecte a placa de massa ao terminal do cabo do gerador.
- ◆ Fixe firmemente a placa de massa o mais próximo possível da peça a ser soldada.

No caso de uma soldadura de ponto único com uma pistola, coloque sempre a placa de massa na chapa que não está em contato com o eletrodo de solda (de tal forma que o corrente passe através das duas chapas a serem soldadas).

- ◆ • Selecione a ferramenta PISTOLA graças à tecla  ou pressionando o gatilho da pistola.
- ◆ O modo normal com solda em estrela começa por padrão.



Nunca deixe martelo de inércia no final da pistola quando este estiver suspensa ao suporte.



- A pistola pode ser usada no modo normal ou manual.

- ◆ No modo NORMAL, a pistola será limitada a chapas máximas de 1,5 mm.

Com a pistola, o operador pode selecionar várias ferramentas (mono ponto, estrela, impacto, remoção de calor, pino, rebites, porcas, rodelinha). A seleção da ferramenta é feita graças às teclas + e -.

- ◆ No modo MANUAL, a intensidade máxima admitida será de 9 kA durante um período que não pode exceder 500 ms. As configurações que aparecem na tela serão bloqueadas nesses valores máximos.

Ajuste o gerador especificando a espessura da chapa a ser soldada pelas teclas + e -. É possível modificar os parâmetros da corrente e do tempo no modo manual.

Uma pressão de 2 segundos na tecla  permite retornar ao modo "NORMAL".

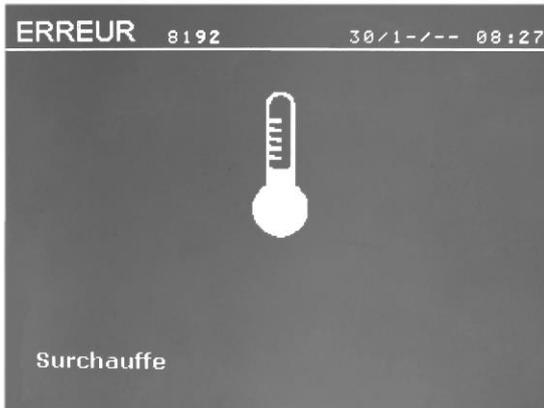
O destaque permite que você selecione o parâmetro a ser modificado. use os botões  e  para que você selecione o parâmetro a ser modificado. Os parâmetros podem ser incrementados pela tecla + e decrementados pela tecla -.

Atenção!

Os alicates e a pistola do dispositivo estão conectados à mesma fonte de energia. Isto significa que ao usar uma dessas 3 ferramentas, há tensão presente na segunda ferramenta. Portanto, é necessário que a ferramenta que não é usada seja colocada no suporte fornecido no carrinho (o suporte da pinça localiza-se no lado lateral do carrinho e o suporte pistola na haste).

Não fazer isso pode resultar em danos severos às ferramentas do gerador e a possibilidade de faíscas ou respingos de metal fundido.

Gerenciamento de erros



Vários eventos podem gerar erros. Eles podem ser classificados em três categorias:

- Avisos, que avisam o utilizador de sobreaquecimento, falta de pressão ou intensidade, etc...
- Essas dicas aparecem na tela e permanecem visíveis até que alguém pressione uma tecla.
- Os defeitos que correspondem a uma má instalação (pressão de ar, rede elétrica).
- Defeitos graves, que bloqueiam o uso da máquina. Neste caso, entre em contato com o serviço pós-venda.
- A proteção térmica é realizada por um termistor na ponte de diodos que bloqueia o uso da máquina com a mensagem "superaquecimento"

Corrente fraca



Se a corrente obtida durante um ponto for inferior ao valor do setpoint (6%), a máquina indica, uma vez efetuada o ponto uma mensagem de aviso de "corrente fraca" que o convida a verificar o ponto.

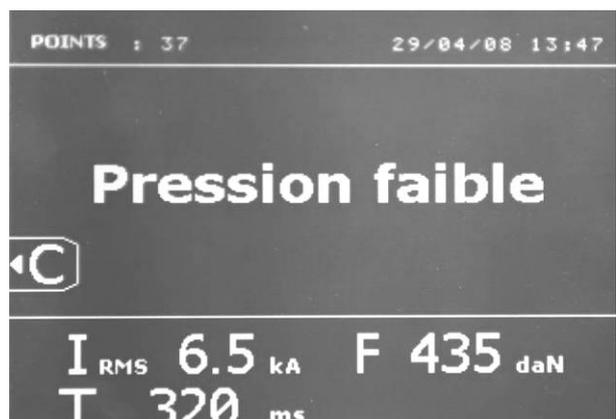
Em todos os casos, uma mensagem aparece no final do ponto para indicar a intensidade e pressão medidas. Esta mensagem permanece na tela, desde que o usuário não tenha pressionado uma tecla no teclado.

Se a máquina não conseguir obter a corrente necessária, a mensagem de erro será exibida. O ponto não é feito e o defeito deve ser resolvido para fazer um novo ponto.

Pressão de rede fraca

Se a pressão de entrada for insuficiente para garantir a esforço de aperto necessário, a máquina emite um sinal sonoro e indica, antes da conclusão do ponto, a seguinte mensagem de erro "pressão de rede insuficiente".

Uma segunda pressão no gatilho permite "Forçar" a realização do ponto com a pressão disponível. Se a esforço de aperto medida for insuficiente, a máquina indica "Pressão fraca" na tela e "P fraca" é mencionado no relatório ativo.



Contador de pontos

Um contador de pontos permite contar os pontos feitos com as mesmas caps. Se o ponto foi feito sem problema, a seguinte mensagem aparece.

O valor do contador aparece na parte superior, à esquerda da tela. Uma pressão de 2 segundos na tecla  permite retorno ao zero do contador de pontos após a troca das caps. 

Se mais de 200 pontos tiverem sido feitos com as mesmas caps, uma mensagem de aviso aparecerá na tela e permanecerá depois cada ponto seja feito até que o contador seja reiniciado. O valor máximo de 200 pontos pode ser alterado ativando o modo de configuração.



Funcionalidades de memorização

O diário permite que você memorize os parâmetros dos pontos feitos com o alicate. Está disponível em todos os modos, pressionando as 2 teclas localizadas sob o ícone "reporting".

O programa do usuário está disponível em todos os modos, pressionando as teclas sob o ícone "memória".

Relatório (diário)



Memorizar um relatório permite que você recupere os dados de uma série de pontos feitos com o alicate, e salvá-los no cartão SD para que eles possam ser transferidos de um computador, por exemplo. A GYS fornece um software chamado GYSPOT para ler o cartão SD e editar os diários em um PC. Este software GYSPOT está arquivado no cartão SD com o manual do usuário.

Por padrão, essa funcionalidade é desativada quando a máquina é iniciada. Pressionar a tecla memorização (on / off) e a tecla «MODE» permite que você comece a memorizar o relatório no diário escolhido. Uma nova pressão na tecla memorização (on / off) para a memorização em progresso. 

O diário assim criado contém: um identificador inserido pelo usuário, então para cada ponto feito, a ferramenta e o braço usados, as configurações da máquina (intensidade e pressão). Ele também contém possíveis mensagens de erro que apareceriam durante a memorização: I FRACA, P FRACA, PB CAPS.

O identificador é inserido com as 4 teclas +, -, seta para a cima e para baixo. Ao inserir um identificador que já tenha sido usado, a máquina registrará os novos pontos como resultados, sem excluir os anteriores.

A tecla de leitura (view)  permite recuperar um relatório anteriormente lembrado e lê-lo novamente na tela. É necessário interromper a memorização em andamento, pressionando a tecla memorização (on / off) para exibi-lo na tela.



A tecla «mode» permite remover o modo de exibição do relatório.

Para apagar o conteúdo de um relatório, selecione o

Na lista na tela usando a tecla play "view". 



Então você tem que pressionar a tecla 

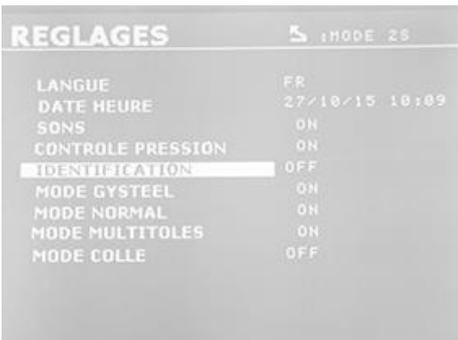
A mensagem a seguir aparece na tela.



Quando o triângulo aparece, um segundo pressionamento na tecla  suprime o conteúdo do relatório.

O triângulo desaparece da tela automaticamente após 3 segundos

Modo IDENTIFICAÇÃO:



Se o modo identificação estiver "ON", então você deve inserir todos os campos obrigatórios da ordem de reparo para fazer pontos de soldagem, caso contrário a máquina emitirá a "falha de identificação".

Para ativar e desativar o modo de identificação, um cartão SD deve ser inserido no leitor da BP, em vez do cartão SD que contém os programas.

A tela de configuração abaixo é ativada pressionando o botão MODE por 2 segundos.



A tela de monitoramento oposto é aparece na tela, quando você insere o cartão SD "ID" e quando seleciona o programa "Identificação ON".

Esta tela torna os campos "registro, marca do veículo, modelo do veículo, número do chassi »necessários ao inserir a ordem de reparo.

Para sair desta tela, pressione a tecla mode por 2 segundos.

Em seguida, substitua o cartão SD que contém os programas no leitor da máquina.

Lista de telas que podem ser usadas para inserir uma ordem de reparo:

Quando uma ordem de reparo já foi criada, ela não pode ser modificada ou excluída na máquina. Para suprimi-lo, você tem que usar o software Gyspot do PC. No máximo 100 ordens de reparo podem ser criadas.

Tela: 'Ordem de reparação'



Tela: "Identificação do operador"



As teclas 'esquerda' e 'direita' permitem mover o cursor no campo.
 As teclas para cima e para baixo permitem que você altere as letras ou números.
 Um pressionamento curto na tecla "Esc" permite que você suprima o campo.
 A tecla Mode permite a navegação de campos para modificar ou ler.

Tela: 'Matricula' (opcional)



Tela: 'marca de veículo' (opcional)



Tela: 'Modelo do veículo' (opcional)



Tela: "número do chassi (opcional)

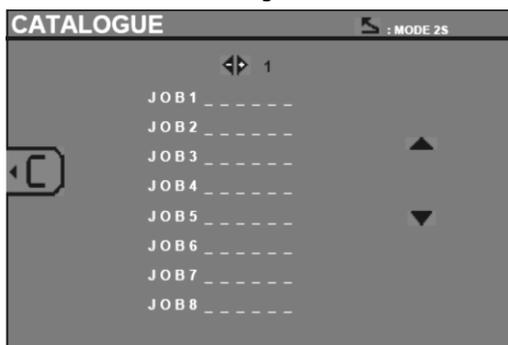


Catálogo

A tecla View permite-lhe consultar as ordens de reparação, a tela CATALOG aparece: ▶

O número da página aparece (13 maxi)

As teclas "esquerda" e "direita" são usadas para alterar as páginas, e as teclas para cima e para baixo são usadas para selecionar o trabalho seguinte ou anterior.. A tecla Mode permite visualizar a ordem de reparo selecionada.



N°	X/C	I(kA)	F(daN)	Observation
1	X1	8.1	200	
2	X1	8.0	200	
3	X1	8.0	515	P FAIBLE
4	X1	8.1	515	P FAIBLE
5	X1	8.0	110	

A tecla «mode» permite remover o modo de exibição do relatório.

- ♦ - A biblioteca de gerenciamento do cartão SD permite gerenciar cartões SD > 2 Go.
- ♦ - Para cada ordem de reparo, um arquivo diário xxx.dat é associado. (com xxx = identificador de 001 a 100). Em cada diário, 500 pontos de soldadura podem ser registrados no máximo. Ao consultar, os nomes da ordem de reparação e o operador que aparecem.
- ♦ - O número da página é indicado no canto superior esquerdo.
- ♦ - O conjunto de ordens de reparo é memorizado no arquivo catalog.GYS.
- ♦ - Este ficheiro contém o número total de ordens de reparação, o nome de cada ordem de reparação e o nome de cada operador Existem 100 ordens de reparo no máximo.

Programas usuário

A memorização dos parâmetros permite definir um programa do operador para recuperar facilmente as configurações para uso futuro. 20 divisões de memória estão disponíveis. Cada um deles contém as seguintes configurações: ferramenta, intensidade de soldadura, tempo de soldadura e esforço de aperto.

Um programa pode ser associado ao alicate ou a pistola.

A tecla de memória permite lembrar as configurações do modo manual (intensidade, tempo e esforço de aperto). Os 20 locais de memória são então indicados pelo seu identificador (para aqueles usados) ou pelo símbolo "----" para locais livres.



O identificador é inserido com as 4 teclas +, -, seta para a cima e para baixo. Durante a entrada de um identificador existente, a máquina suprime os parâmetros registrados anteriormente.

A tecla "recall» permite o acesso a configurações salvas anteriormente. A seleção de uma divisão vazia não tem efeito.



Um toque curto na tecla suprime o programa selecionado da lista de programas salvos. 

A tecla «mode» permite-lhe sair do modo de seleção do programa, alterna a máquina para o modo manual com os parâmetros e a ferramenta salvos no programa.

Para desativar um programa, simplesmente altere o valor de um parâmetro em um dos três modos manual,

normal ou multichapas ou troque as ferramentas (alicate, pistola) usando a tecla. 

Cartão de memória SD

Referência do cartão SD: 050914

Este cartão permite que o operador faça a conexão entre sua máquina e um PC para:

- - Recuperar os diários (relatórios), para manter um registro do seu trabalho e, eventualmente, apresentá-lo a uma empresa de seguro.
- - Atualize os parâmetros de soldadura, adicione novos idiomas.
- - O software GYSPOT para iniciar os parâmetros no PC está no cartão de memória SD.
- - O manual do usuário está no cartão de memória SD.



O espaço de memória será suficiente para garantir autonomia de mais de 1.000 pontos.

A máquina pode operar sem cartão de memória apenas no modo "manual". Se o cartão de memória não estiver no leitor de cartão, a mensagem a seguir será exibida. A máquina deve ser desligada e ligada novamente após a inserção do cartão SD.

Importante: É necessário desconectar a máquina da fonte de alimentação antes de retirar o cartão SD do seu leitor e ligar a máquina novamente somente após inserir o cartão no seu leitor, caso contrário, os dados salvos no cartão SD podem ser destruídos.

Programa GYSPOT

Este software tem como objetivo editar e salvar os relatórios de pontos feitos usando um GYSPOT equipado com um leitor de cartão SD. Para usar este software, o PC deve estar equipado com um leitor de cartão SD.

Seleção de idioma

O programa contém vários idiomas. Atualmente, os idiomas disponíveis são:

Francês, inglês, alemão, espanhol, holandês.

Para escolher um idioma, clique no menu em Opções e depois em Idioma.

Atenção, uma vez que o idioma escolhido, é necessário fechar e reabrir o programa GYSPOT para que seja levado em conta o idioma.

Identidade do usuário

Para personalizar as edições com informações sobre sua empresa, é necessário registrar algumas informações. Para isso, vá para o menu em Opções e, em seguida, em Identidade. Uma nova janela aparece com as seguintes informações:

Nome da empresa

Endereço / Código Postal / Cidade

Telefone / Fax (Fax)

E-mail / site / logotipo

Esta informação será então exibida nas edições.

Importar relatórios de pontos feitos a partir de um cartão SD

Para importar para o PC os diários dos pontos feitos com um GYSPOT, insira o cartão SD no leitor de cartões do PC e inicie o software GYSPOT.

Em seguida, escolha o leitor no qual o cartão SD está e clique em Importar

Quando a importação é feita, os pontos feitos são agrupados pelo identificador das ordens de serviço. Este Identificador corresponde ao nome do relatório especificado na máquina de solda. Este identificador aparece no guia «Em andamento».

Depois que os relatórios são importados, é possível pesquisar, editar ou arquivar cada relatório. Para visualizar os pontos feitos em um relatório, selecione um relatório, os pontos exibidos aparecem na tabela.

Para realizar uma pesquisa, insira os dados no campo de pesquisa e clique no botão

Para editar um relatório, selecione-o e clique no botão

Para arquivar um relatório, selecione-o e clique no botão

Atenção, você não pode excluir diário importado sem arquivá-lo antes.

Consultar os diários dos pontos arquivados

Para consultar os relatórios arquivados, clique na aba Arquivos. Os relatórios são agrupados por ano e mês.

Para visualizar os pontos feitos em um relatório, selecione um relatório, os pontos exibidos aparecem na tabela.

Para relatórios arquivados, é possível pesquisar, editar ou excluir um relatório.

Atenção, um relatório arquivado e, em seguida, excluído será exibido novamente durante uma nova importação, se o cartão SD não tiver sido removido antes.

Para realizar uma pesquisa, insira os dados no campo de pesquisa e clique no botão

Para editar um relatório, selecione-o e clique no botão

Para excluir um relatório, selecione-o e clique no botão

Purgar um cartão SD

Uma eliminação excluirá todos os relatórios de pontos feitos, gravados no cartão SD.

Para purgar um cartão SD, insira o cartão SD no leitor de cartões do PC e, no menu, clique em Opções e Purgar o cartão SD.

Atenção, durante uma purga, os relatórios de pontos feitos que não foram importados serão automaticamente importados.

Para completar as informações em um relatório

Para completar a informação em um relatório Em cada relatório, você pode inserir as seguintes informações:

- Operador
- Tipo de veículo,
- 'Ordem de reparação'
- Registro,
- Colocado em circulação,
- Intervenção,
- Comentários

Para inserir essas informações, selecione um relatório e insira as informações no cabeçalho do relatório.

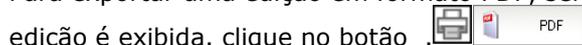
Imprimir um jornal

Para editar um relatório, selecione-o e clique no botão . Uma visão geral da edição é exibida. clique no



Exportar edição para PDF

Para exportar uma edição em formato PDF, selecione o arquivo e clique no botão . Uma visão geral da



edição é exibida. clique no botão . Abaixo está um exemplo de memorização dos parâmetros impressos Use o software GYS POT.

	Raison sociale : S.A.S. GYS	Téléphone : 0243012360
	Adresse : 134 BOULEVARD DES LOGES	Télécopie : 0243683521
	...	Email : contact@gys.fr
	Code postal : 53941	Site Web : www.gys-soudure.com
	Ville : SAINT BERTHEVIN	

Intervenant : DUPOND JEAN-PIERRE	Véhicule : MEGANE CC 1.6L 16V
Ordre de réparation : 455B	Immatriculation : 1600SW53
Date du journal : 13/05/2008	Mise en circulation : 21/01/2005
Commentaires : RAS	Intervention : REDRESSAGE AILE ARRIERE GAUCHE

GYS POT INVERTER BP. LC (0000001000)

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

GYS POT INVERTER (01 23456789)

Point n°	Date / Heure	Mode	Outil	Consignes			Mesures		Etat
				Temps (ms)	Intensité (kA)	Serrage (dall)	Intensité (kA)	Serrage (dall)	
7	06/05/2008 11:18:36	Normal	Pince C n°1	310	6,6	195	6,4	190	Point OK
8	06/05/2008 11:18:48	Normal	Pince C n°1	310	6,6	195	6,6	190	Point OK
9	06/05/2008 11:18:53	Normal	Pince C n°1	310	6,6	195	6,5	190	Point OK
10	06/05/2008 11:19:00	Normal	Pince C n°1	310	6,6	195	6,5	190	Point OK
11	06/05/2008 11:19:04	Normal	Pince C n°1	310	6,6	195	6,6	190	Point OK

5- PRECAUÇÕES DE UTILIZAÇÃO E MANUTENÇÃO

Treinamento de usuários

Os usuários desta máquina devem receber treinamento adaptado para o uso da máquina, a fim de aproveitar ao máximo o desempenho da máquina e realizar o trabalho em conformidade (exemplos: treinamento específico carroçaria).

Preparação das peças para montagem

É essencial desmontar e encaixar a área a ser soldada.

No caso de uma aplicação de proteção, certifique-se de que é condutivo, primeiro testando uma amostra.

Solda de eletrodo de ponto único

Soldadura de eletrodo de ponto único Ao consertar um veículo, verifique se o fabricante autoriza esse tipo de processo de soldadura.

Uso do braço de baixo de guarda-lamas

A pressão máxima é de 200 daN.

purgar o filtro pneumático

Certifique-se de purgar regularmente o filtro desumidificador colocado na parte traseira do dispositivo.

manutenção do gerador

Manutenção e reparo do gerador só podem ser realizados por um técnico da GYS. Toda modificação não efetuada por um técnico da empresa fabricante leva à anulação da garantia. A GYS declina qualquer responsabilidade por qualquer incidente ou acidente que ocorra após esta intervenção.

limpeza ou substituição de ferramentas de soldagem

Todas as ferramentas de soldagem sofrem deterioração da sua utilização.

Certifique-se de que essas ferramentas sejam mantidas limpas para que a máquina ofereça o máximo de suas possibilidades.

Antes de usar a pinça pneumática, verifique o estado dos eletrodos / tampas (planos, curvos ou biselados). Se este não for o caso, limpe-os com uma lixa (grão fino) ou substitua-os (consulte a (s) referência (s) na máquina).

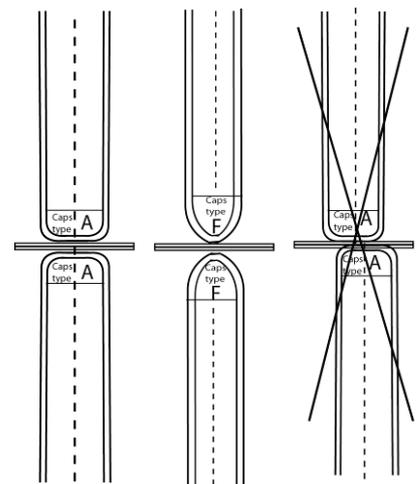
Antes de usar a pistola, verifique a condição das várias ferramentas (estrela, eletrodo de ponto único, eletrodo de carbono, ...) e, em seguida, limpe-as ou substitua-as se elas aparecerem em más condições.

O filtro de poeira na parte traseira da unidade deve ser limpo regularmente para evitar o superaquecimento do gerador.

Trocar as caps / eletrodos

- Para garantir um ponto de soldadura eficiente, é necessário substituir as tampas/caps cada 200 pontos. aproximadamente, usando a chave desmonta as tampas.
- Encaixe as tampas com gordura (ref: 050440)
- Caps Tipo A réf. 049987
- Caps Tipo A réf. 049970
- Caps chanfrado (ref: 049994)

Atenção: as tampas/caps devem estar perfeitamente alinhadas. Se este não for o caso, verifique o alinhamento dos eletrodos (consulte o capítulo "Montagem e troca de braços" 18 et 19



Troca dos braços da pinça em X:

Ao trocar de braços, faça o seguinte:

- A máquina deve estar fora de tensão
- Desapertar os parafusos das forquilhas de aperto do braço.
- Pegue os outros braços, coloque um pouco de gordura de contato ao redor da extremidade do braço. (ref 050440)
- Coloque os braços na parada, ajuste-os de modo que os eletrodos fiquem bem no lado oposto e, em seguida,

X (Ø 25mm) + Caps Ø 13mm

X1 Ref 050501 **8 bar / 550 daN** *l = 120 mm*

X2 Ref 050518 **8 bar / 400 daN** *l = 220 mm*

X3 Ref 050525 **8 bar / 100 daN** *l = 350 mm*

X5 Ref 050549 **8 bar / 200 daN** *l = 180 mm* (Ref 049253)

X6 Ref 050587 **8 bar / 400 daN** *l = 220 mm*

X7 Ref 050600 **8 bar / 100 daN** *l = 350 mm*

X4 Ref 050532 **8 bar / 120 daN** *l = 440 mm*

X11 Ref 051607 **3 bar / 150 daN** (Ref 051614) *l = 200 mm*

X4 (A, B & C) combinations

X4A + X4A X4A + X4C

X4B + X4B X4A + X4B

X4C + X4C X4C + X4B

X (Ø 25mm)

RX1 *l = 120 mm* Ref 051034 **8 bar / 500 daN**

RX2 *l = 220 mm* Ref 051041 **8 bar / 300 daN**

RX3 *l = 220 mm* Ref 051058 **8 bar / 300 daN**

Panneaux de bras

X2 + X3 + X5
Ref 018785 (LIQUID)

X4A (x2) + X4B + X4C + X2
Ref 020733 (LIQUID)

aperte os 2 parafusos forquilha de aperto do braço (torque 25 Nm).

Aquecimento da pinça em X

Número de pontos antes da primeira quebra térmica

	0,6mm	0,8mm	1mm	1,2mm	1,5mm	1,8mm	2mm	2,5mm	3mm
AÇO	77	65	55	46	37	31	28	23	20
HLE	60	50	44	39	33	27	25	21	18
UHLE	45	37	33	30	25	21	19	16	14
BORON	50	44	39	35	28	24	20	17	15

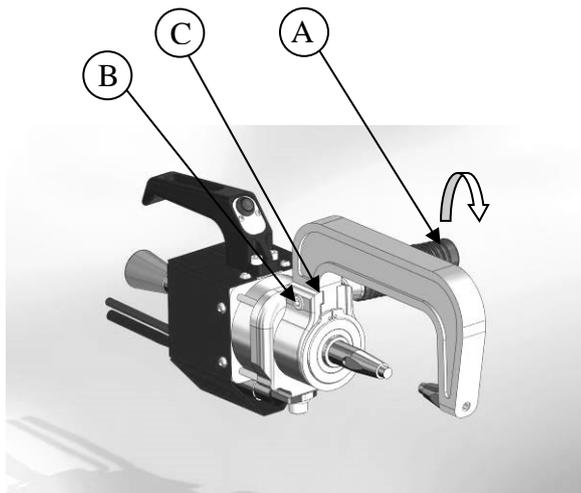
O tempo de resfriamento pode chegar a 15 minutos.

Número de pontos entre dois acionamentos térmicos

	0,6mm	0,8mm	1mm	1,2mm	1,5mm	1,8mm	2mm	2,5mm	3mm
AÇO	23	20	16	15	14	13	12	10	8
HLE	18	16	14	13	12	11	10	8	7

UHLE	14	12	11	10	9	8	7	6	5
BORON	16	14	13	12	10	9	8	7	6

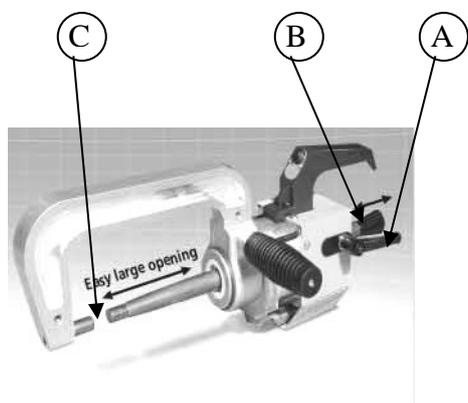
1. Mudança dos braços da pinça em C:



Proceder como tal:

1. Desapertar a pega que segura o braço do dispositivo da pinça (A)
2. Desaperte o parafuso de fixação do braço na forquilha de aperto (B) com uma chave de fenda sextavada.
3. Deslize o braço para remover-lo(C)
4. Pegue outro braço, coloque um pouco de gordura ao redor da extremidade do braço (ref 050440), e insira-o na guia da pinça.
5. Aparafuse o parafuso de fixação do braço na pinça
6. Aparafuse a alça de fixação do braço na pinça

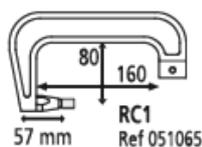
Ajustar o eléctrodo móvel da pinça em C:



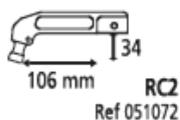
Proceder como tal:

1. A máquina deve estar fora de tensão
2. Solte o eletrodo móvel da forquilha desaparafusando a alavanca de trava (A).
3. Ajustar o eléctrodo móvel da posição por deslizamento com a manga (B).
4. a abertura entre as duas tampas (C) deve ser de cerca de 10 mm.
5. Prenda o eletrodo móvel na da forquilha apertando a alavanca de trava (A).

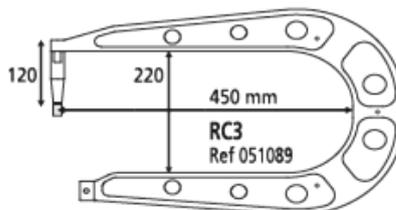
Tipos de braço para a pinça em C



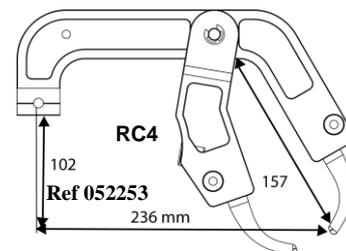
8 bar / 300 daN



8 bar / 300 daN



8 bar / 300 daN



8 bar / 120 daN

Aquecimento da pinça em C

Número de pontos antes da primeira quebra térmica

	0,6mm	0,8mm	1mm	1,2mm	1,5mm	1,8mm	2mm	2,5mm	3mm
AÇO	110	90	76	61	48	39	36	22	18
HLE	90	75	62	48	38	32	26	18	15
UHLE	62	48	44	36	28	23	19	15	12
BORON	75	60	47	40	33	25	22	16	13

O tempo de resfriamento pode chegar a 15 minutos.

Número de pontos entre dois acionamentos térmicos

	0,6mm	0,8mm	1mm	1,2mm	1,5mm	1,8mm	2mm	2,5mm	3mm
AÇO	64	56	42	32	20	16	14	10	8
HLE	54	36	32	22	16	13	12	10	8
UHLE	32	22	18	15	12	10	9	8	7

BORON	42	36	20	16	14	11	10	8	7
--------------	----	----	----	----	----	----	----	---	---

6- INSTRUÇÕES DE MONTAGEM

M8 x 12



X41

M5 x 20



X8

M6 x 20



X12

M5



X8

M8



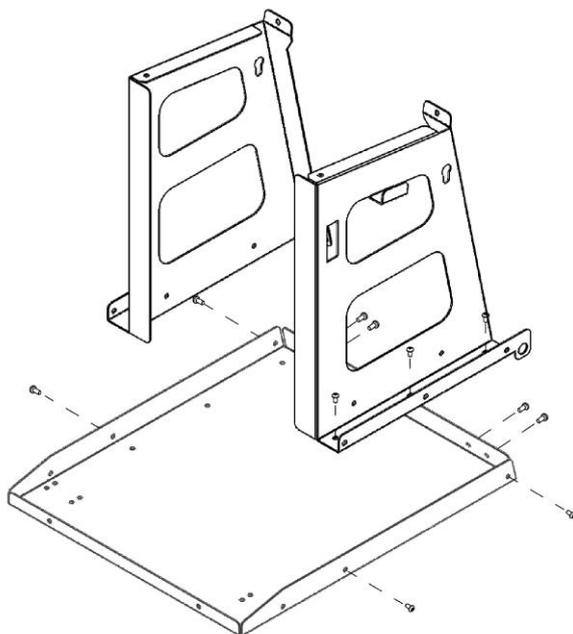
X37

Parafu



X2

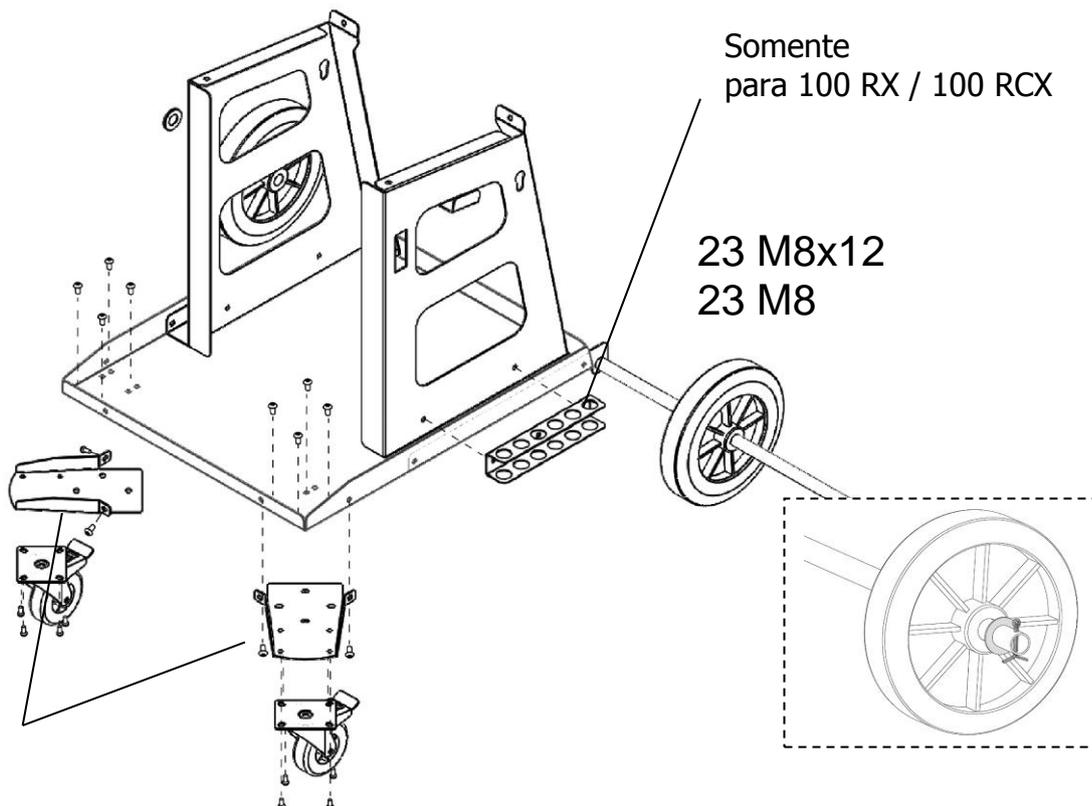
1



14 M8x12

14 M8

2



Somente

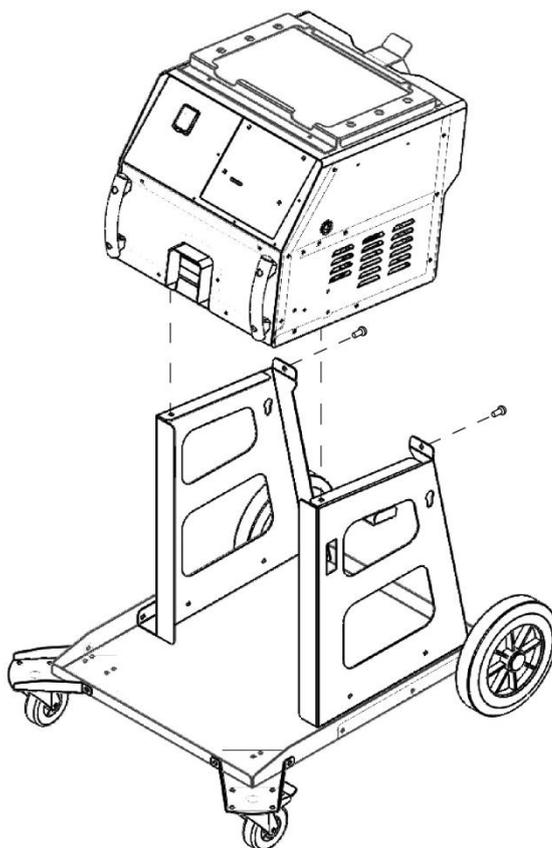
para 100 RX / 100 RCX

23 M8x12

23 M8

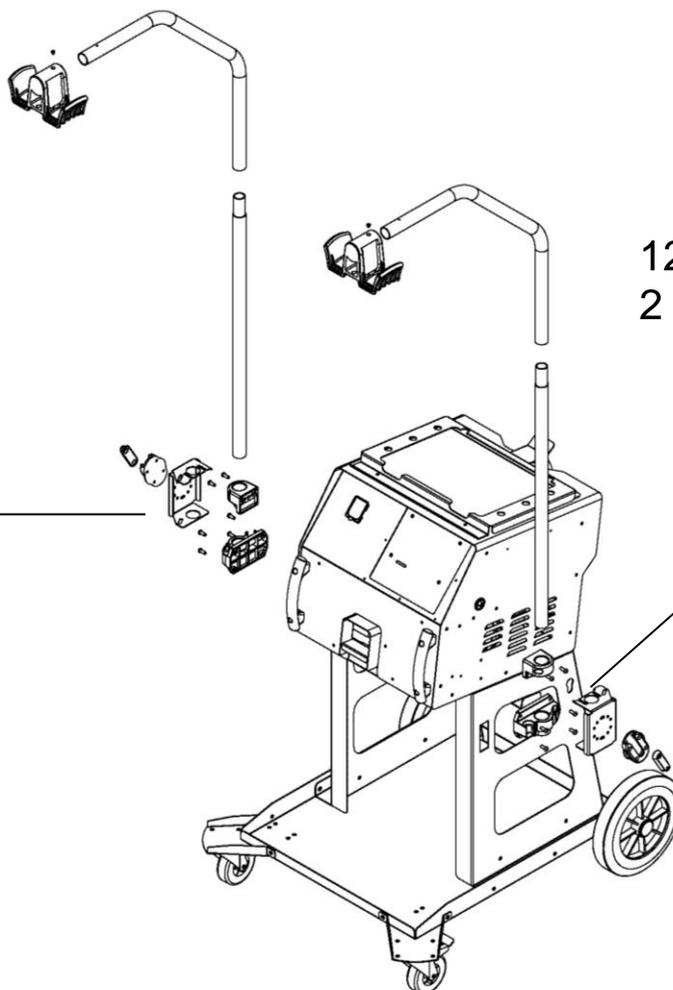
Apenas no
100 R CX

3



4 M8x12

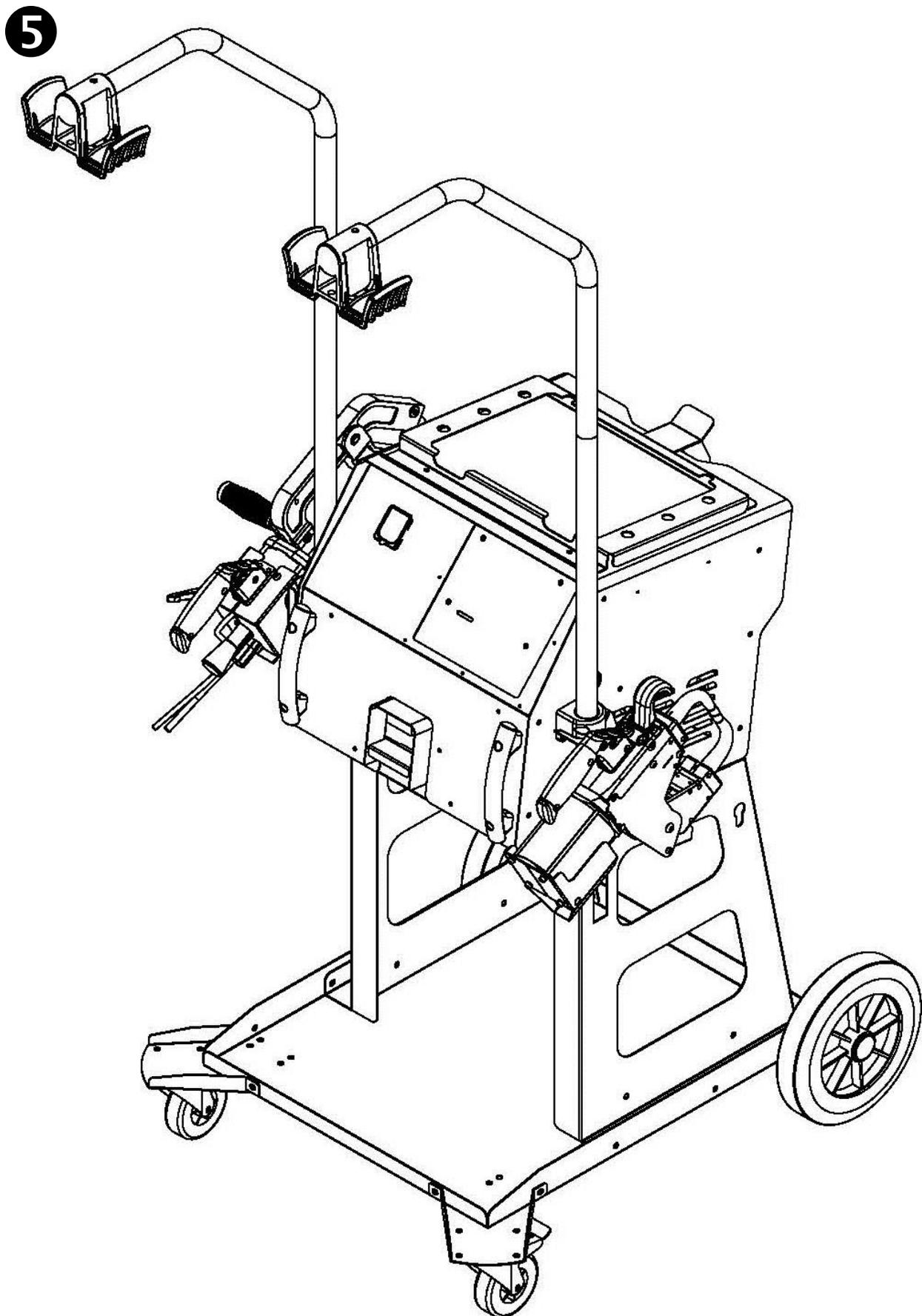
4



12 M6x20
2 chapas

Suporte pinça em C
X4 Parafuso M5 x20
X4 Porca de freio M5

Suporte pinça em X
X4 Parafuso M5 x20
X4 Porca de freio M5



7 - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CARACTERÍSTICAS ELÉTRICAS	
Tensão de alimentação nominal: U1N	400V trifásico + terra 50 / 60Hz
Corrente primária: I1N	32 A
Potência a 50 % do ciclo de trabalho: S50	6,4 kVA
Potência permanente: Sp	14 kVA
Potência máxima instantânea: Smax	70 kVA
Tensão secundária: U2d	16 VDC
Corrente secundária em curto-circuito: I2cc	10 000 A
Corrente secundária permanente: I2P	0,85 kA
Corrente máxima de soldadura regulada	10 000 A
Disjuntor ou fusíveis aM. Potência da linha (kVA)	32A (tipo D) 22kVA
	40A (tipo D) 27kVA
	50A (tipo D) 34kVA
Ciclo de trabalho	0.5 %
F1-F2: Fusível 6.3x32	T2A - 500 VAC
F3: Fusível 6.3x32	AR1.6A - 1000 VDC
CARACTERÍSTICAS TÉRMICAS	
Temperatura ambiente de funcionamento	+5°C +45°C
Temperatura ambiente de armazenamento e de transporte	-20°C +70°C
higrometria	80 %
altitude	2000m
Proteção térmica por termistor sobre ponte de diodos	70 °C
CARACTERÍSTICAS MECÂNICAS	
Índice de proteção	IP21
Largura	700mm
Profundidade	990 mm
Altura	208 mm
Peso	105 kg
CARACTERÍSTICAS PNEUMÁTICAS	
Pressão máxima P1	(8 bar)
Esforço mínimo regulado: F min	100 daN
Esforço máximo com a pinça em X braço 120 mm: F máx sob 8 bar	550 daN
Esforço máximo com a pinça em C: F máx sob 8 bar	350 daN
Esforço máximo com a pinça em C: braço RC4 F máx sob 8 bar	120 daN

8- ANOMALIAS; CAUSAS; SOLUÇÕES

ANOMALIAS		CAUSAS	SOLUÇÕES
soldadura Pinça	O ponto feito não resiste / resiste mal	Má decapagem das chapas	Verifique a preparação da superfície
		As Caps são usadas	Trocar as caps
		O braço registrado na máquina não corresponde ao braço instalado	Verifique o braço registrado no software
	O perfurador perfura a chapa	Pressão de ar insuficiente	Verifique a pressão da rede (7 bar min.) (7 bar)
		As Caps são usadas	Trocar as caps
		A superfície não está bem preparada	Preparar a superfície
	Falta de potencia com pinça C ou X	Problema de alimentação elétrica	Verifique a estabilidade da tensão do setor
		Caps sujas ou danificadas	Trocar as caps
	O gerador entra em proteção térmica	Uso excessivamente intensivo	Consulte as tabelas de aquecimento das pinças (p. 18 et 19)
		Arrefecimento muito fraco, pressão de ar insuficiente	Verifique a pressão da rede (7 bar min.) (7 bar)
pistola	Falta de potencia da pistola	Mau contato da placa de massa	Verifique o contato da massa
		O mandril ou seus acessórios estão mal apertados	Verifique se o mandril e seus acessórios estão bem apertados, e também o estado da bainha
		Consumíveis danificados	Substituir consumíveis
	Aquecimento anormal da pistola	O mandril está mal apertado	Verifique se o mandril está bem pressionado e também o estado da bainha
	O ponto não segura	A placa de massa está mal colocada	Verifique se a placa de massa está bem em contato com a chapa.

9- PICTOGRAMAS

V	Volts
A	Ampères
3 ~	Fonte de alimentação trifásica
U 1n	Tensão de alimentação nominal
S p	Potência permanente
S max	Potência máxima instantânea
U 20	Tensão alternativa atribuída sem carga
I 2 cc	Corrente secundária em curto circuito
IP 21	Acesso às partes perigosas protegido, e contra quedas verticais de gotas de água
	Atenção! Ler o manual de instruções antes de usar
	Produto objeto de coleta seletiva - Não jogar no lixo doméstico.
	Não use o dispositivo ao ar livre. Não utilize o aparelho debaixo de salpicos de água. IP 21
	Os usuários de marca-passo devem consultar um médico antes de usar este equipamento. Risco de interrupção do funcionamento de marca-passos perto da unidade.
	Atenção! Campo magnético importante. Pessoas com implantes ativos ou passivos devem ser informadas.
  	Use proteção para os olhos ou use óculos de segurança. Proteção obrigatória do corpo. Proteção obrigatória das mãos. Risco de queimaduras

10- DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

A GYS atesta que este dispositivo foi concebido e fabricado de acordo com os requisitos das seguintes directivas europeias:

- Diretiva 2006/95 / CE sobre baixa tensão, em conformidade com as normas harmonizadas EN 62135-1
- Diretiva de Compatibilidade Eletromagnética EMC 2004/108 / CE em conformidade com a norma EN62135-2 harmonizada
- Diretiva de máquinas 2006/42 / CE em conformidade com a norma harmonizada EN 60204-1

ICÔNES / SYMBOLS / SYMBOLE / ICONOS / ZEICHENERKLÄRUNG / СИМВОЛЫ

	<ul style="list-style-type: none"> - Appareil(s) conforme(s) aux directives européennes. La déclaration de conformité est disponible sur notre site internet. - Machine(s) compliant with European directives. The declaration of conformity is available on our website. - Die Anlage entspricht den folgenden europäischen Bestimmungen: Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU und EMV-2014/30/EU. Dieses Gerät entspricht den harmonisierten Normen EN60974-1, EN60974-10 und EMV-2014/30/EU. - Aparato conforme a las directivas europeas. La declaración de conformidad está disponible en nuestra página web. - Аппарат соответствует директивам Евросоюза. Декларация о соответствии есть в наличии на нашем сайте. - Appara(a)t(en) conform(e) de Europese richtlijnen. Het certificaat van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site. - Dispositivo(i) conforme(i) alle direttive europee. La dichiarazione di conformità è disponibile sul nostro sito internet.
	<ul style="list-style-type: none"> - Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne). - EAC Conformity marking (Eurasian Economic Community). - EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft) - Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática). - Знак соответствия ЕАС (Евразийское экономическое сообщество). - EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming. - Marchio di conformità EAC (Comunità economica Eurasiatica).
	<ul style="list-style-type: none"> - Matériel conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). - Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page). - Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die Konformitätserklärung für Grossbritannien ist auf unserer Internetseite verfügbar (siehe Titelseite). - Equipo conforme a los requisitos británicos. La Declaración de Conformidad Británica está disponible en nuestra página web (véase la portada). - Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на нашем веб-сайте (см. главную страницу). - Materiaal conform aan de Britse eisen. De Britse verklaring van overeenkomst is beschikbaar op onze website (zie omslagpagina). - Materiale conforme alla esigenza britanniche. La dichiarazione di conformità britannica è disponibile sul nostro sito (vedere pagina di copertina).
	<ul style="list-style-type: none"> - Matériel conforme aux normes Marocaines. La déclaration C_M (CMIM) de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). - Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C_M (CMIM) of conformity is available on our website (see cover page). - Das Gerät entspricht die marokkanischen Standards. Die Konformitätserklärung C_M (CMIM) ist auf unserer Webseite verfügbar (siehe Titelseite). - Equipamiento conforme a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C_M (CMIM) está disponible en nuestra página web (ver página de portada). - Товар соответствует нормам Марокко. Декларация C_M (CMIM) доступна для скачивания на нашем сайте (см на титульной странице). - Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C_M (CMIM) van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag). - Materiale conforme alle normative marocchine. La dichiarazione C_M (CMIM) di conformità è disponibile sul nostro sito (vedi scheda del prodotto)
	<ul style="list-style-type: none"> - Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri. - Producto reciclable que requiere una separación determinada. - Этот продукт подлежит утилизации. - Product recyclebaar, niet met het huishoudelijk afval weggoaien. - Prodotto riciclabile soggetto a raccolta differenziata. - Recyclebares Produkt, das sich zur Mülltrennung eignet

11- CONDIÇÕES DE GARANTIA

A garantia cobre todo defeitos ou vícios de fabricação durante 2 ano, a partir da data de compra (peças e mão de obra).

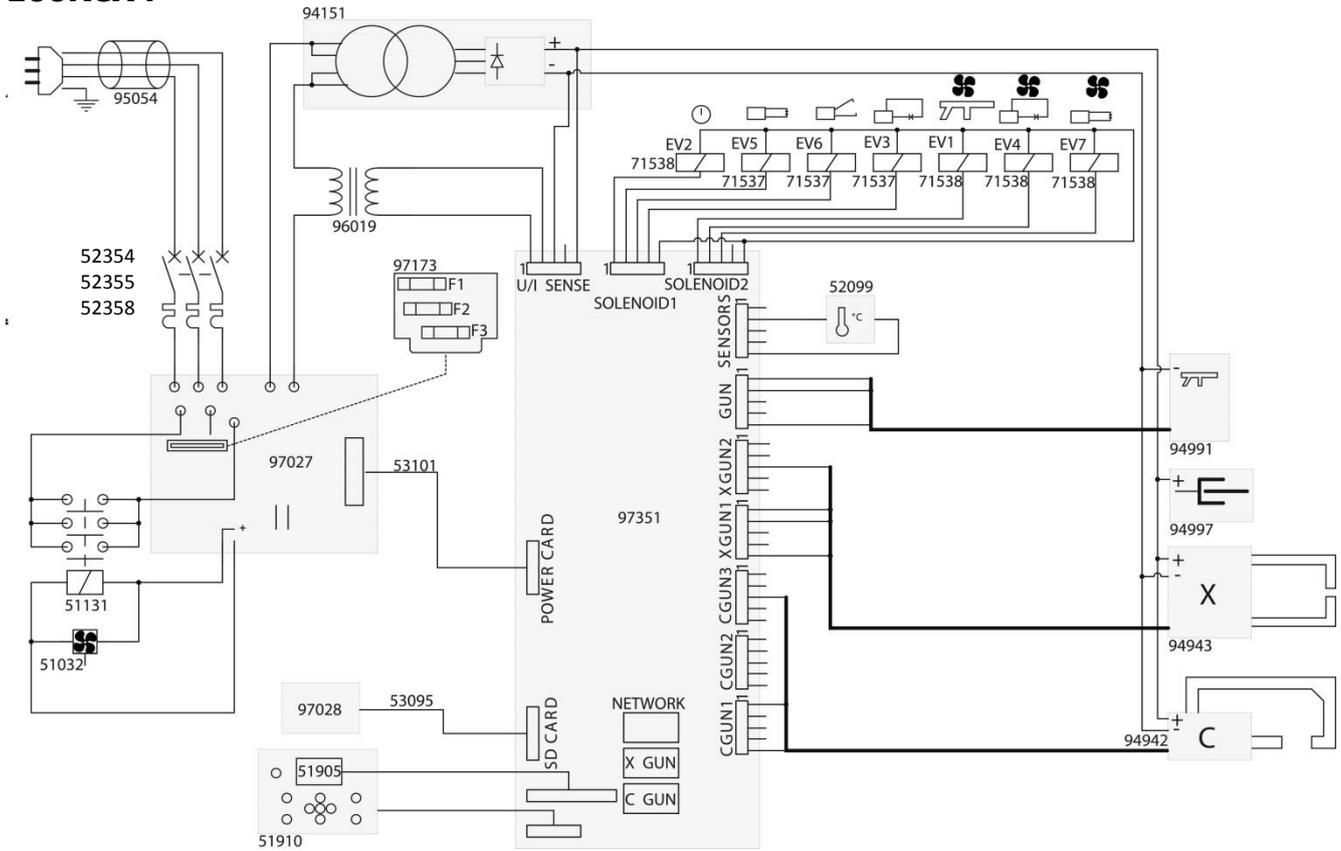
A garantia não cobre:

- Qualquer outro dano devido ao transporte.
- O desgaste normal das peças (Ex. : cabos, pinças, etc.).
- Os incidentes causados pelo uso incorreto (erro de alimentação, quedas, desmontagem).
- As avarias ligadas ao ambiente (poluição, ferrugem, pó).

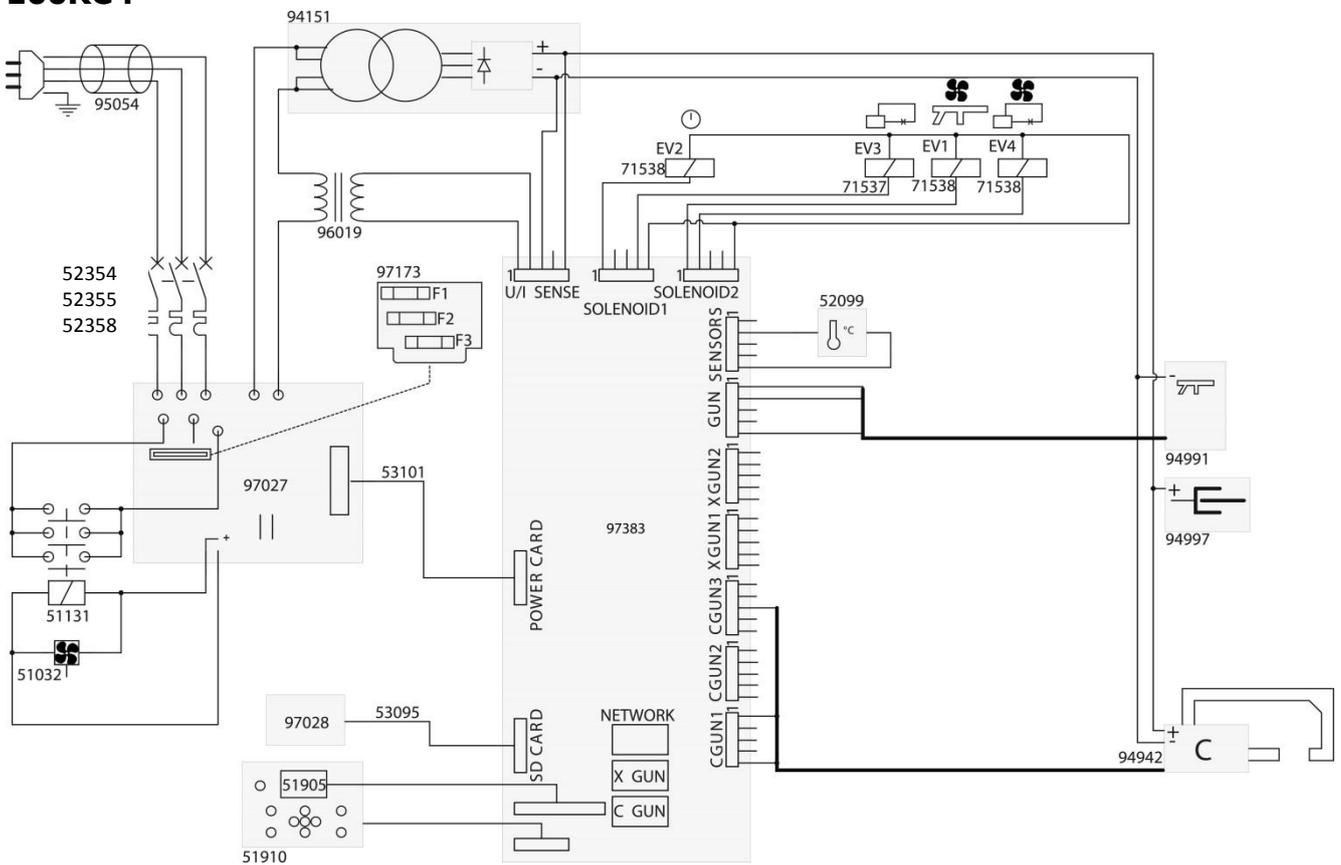
Em caso de avaria, devolva o dispositivo ao seu distribuidor, incluindo:
um justificativo de compra com data (recibo de pagamento, fatura...)
uma nota explicando o problema (em inglês ou francês).

12- DIAGRAMA ELÉTRICO

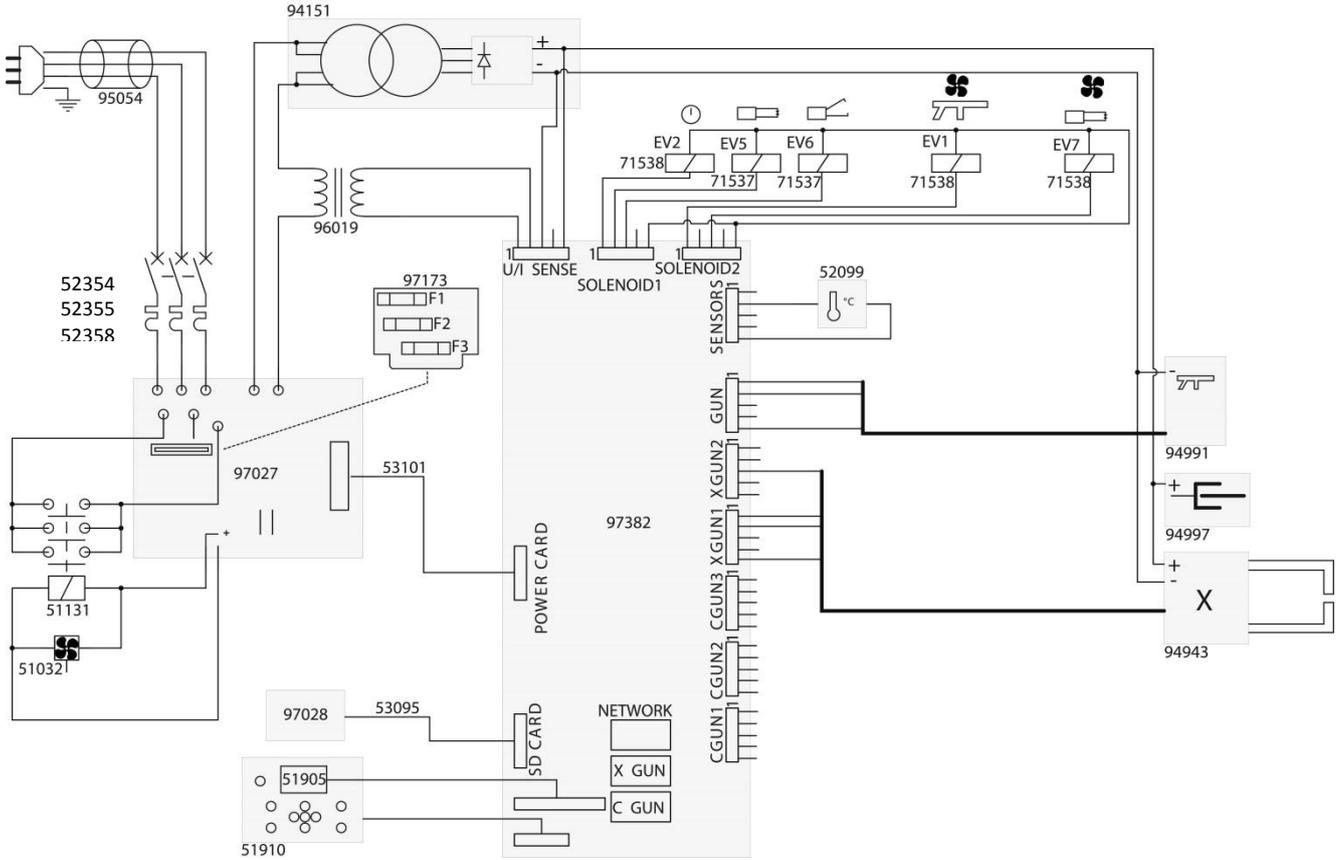
100RCX :



100RC :



100 RX :





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