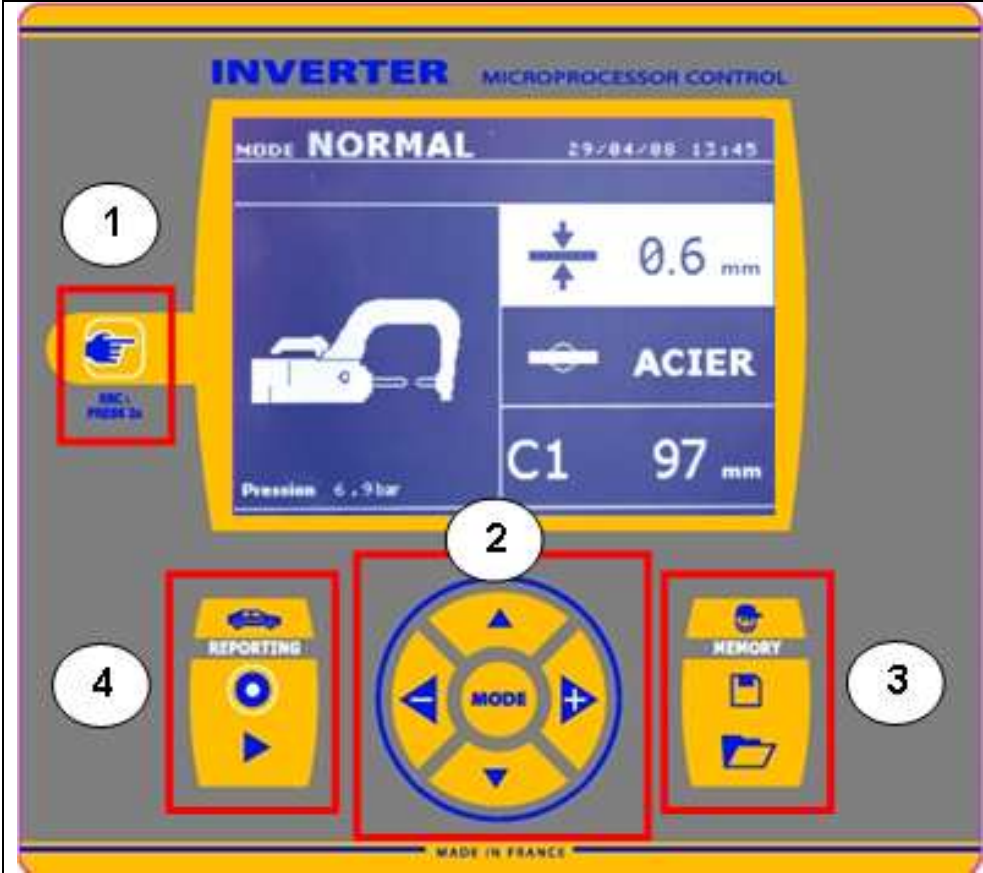





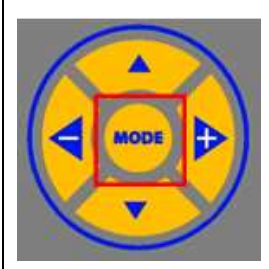
PRISE EN MAIN RAPIDE DES MENUS GYS POT BP, PTI et 100R

Présentation générale du clavier



1. Touche  : permet de revenir à tout moment dans le mode soudure NORMAL.
2. Pavé de navigation dans les menus, et de sélection des valeurs.
3. Touches permettant la sauvegarde des paramètres utilisateur.
4. Touches permettant l'enregistrement de rapports de points de soudure.

Réglage des paramètres généraux



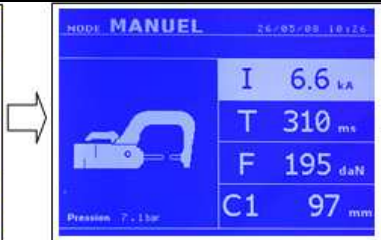
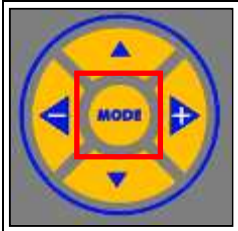
Ce menu permet de sélectionner :

- la langue (Français, Anglais, Allemand, ...)
- la date, et l'heure
- l'utilisation de l'alerte sonore

Presser les touches HAUT et BAS pour sélectionner la valeur désirée. Presser la touche MODE pour valider le choix.

Presser la touche MODE plus de 2 secondes

Sélection d'un mode (3 choix)



- Presser la touche MODE
1. MODE NORMAL (pour utilisation automatique)
 2. MODE MANUEL (pour utilisation de données constructeur)
 3. MODE MULTITOLE (pour spécifier les caractéristiques de chaque tôle)

Sélection d'un outil

	1. Pince en C (selon version)	2. Réglage pince en C (changement de bras)	3. Pince en X (selon version)	4. Réglage pince en X (changement de bras)	5. Pistolet
--	-------------------------------	--------------------------------------------	-------------------------------	--------------------------------------------	-------------

Presser la touche ESC

Naviguer entre les différents paramètres de soudure (3 choix) – Exemple en mode NORMAL

Le paramètre sélectionné est surligné en blanc

1. Epaisseur de tôle
2. Type d'acier
3. Type de bras utilisé

Naviguer en pressant les touches HAUT et BAS

Sélection de l'épaisseur de la tôle à souder (9 choix)

Sélectionner l'épaisseur de tôle parmi les valeurs suivantes :

0.6mm, 0.8mm, 1.0mm, 1.2mm, 1.5mm, 1.8mm, 2.0mm, 2.5mm, 3.0mm

Presser les touches (-) et (+) pour changer l'épaisseur de la tôle

Sélection du type d'acier (4 choix)

Sélectionner le type de tôle parmi les possibilités suivantes :

1. ACIER : aciers revêtus
2. HLE (Haute Limite Elastique, tôle de structure)
3. THLE (Très Haute Limite Elastique, tôle anti-intrusion)
4. BORON (tôle anti-intrusion)

Presser les touches (-) et (+) pour passer d'un type de tôle à un autre

Sélectionner le type de bras

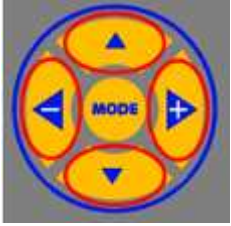
Sélectionner le type de bras :

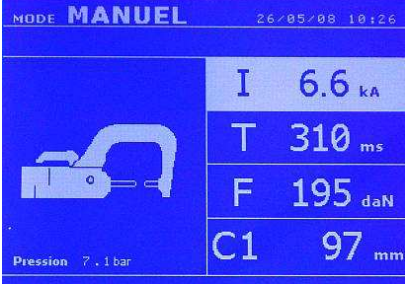
Bras en C : de C1 à C5

Bras en X : de X1 à X10.

Presser les touches (-) et (+) pour passer d'un type de bras à un autre

Mode MANUEL



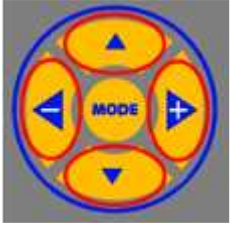


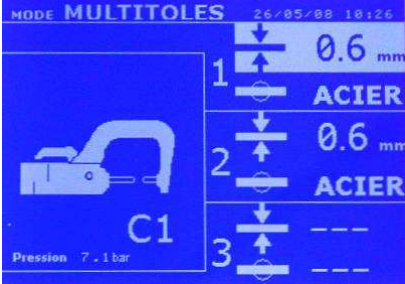
Dans ce mode, les valeurs des paramètres de soudage peuvent être manuellement choisies :

Courant de soudage (I) : de 1 kA à 13 kA
 Temps de soudure (T) : de 80 ms à 850 ms
 Force de serrage (F) : de 100 daN à 550 daN
 Type de bras : de C1 à C5, ou de X1 à X10.

Presser les touches HAUT et BAS pour passer d'un paramètre de soudage à un autre.
 Presser les touches (-) et (+) pour modifier les paramètres de soudage

Mode MULTITÔLES






Dans ce mode, les caractéristiques de chacune des tôles à souder peuvent être précisées.


Par défaut, la 3^{ème} tôle n'est pas sélectionnée. Pour entrer les données de la 3^{ème} tôle, surligner le champ épaisseur et presser les touches (-) ou (+) pour faire apparaître les paramètres.

Presser les touches HAUT et BAS pour passer d'un paramètre de soudage à un autre.
 Presser les touches (-) et (+) pour modifier les paramètres de soudage

COMPTEUR DE POINTS



Un compteur de points de soudure permet d'informer l'utilisateur de l'état d'usure des caps montés sur les bras. Lorsque 200 points de soudure ont été effectués avec les mêmes caps, le message « vérifier les embouts » apparaît. Remplacer alors les caps. Pour faire disparaître le message, remettre à zéro le compteur de points en pressant, lorsque l'écran ci-contre est affiché, pendant plus de 2 secondes la touche



Mode PISTOLET




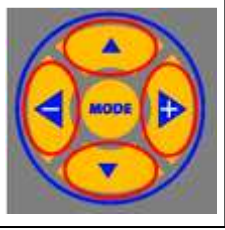



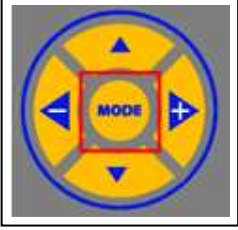










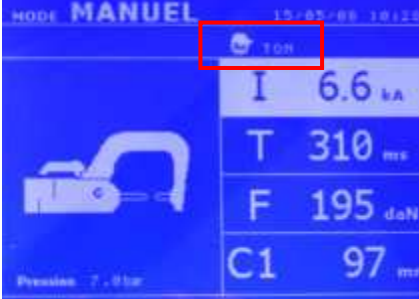


Un mode NORMAL et MANUEL sont également disponibles en mode Pistolet. En mode NORMAL, courant de soudage et temps de soudage sont choisis par la machine en fonction de l'épaisseur de tôle. En mode MANUEL, l'utilisateur peut choisir le courant de soudage et le temps de soudage.

Outils disponibles : Etoile, Impact, Chauffe Retrait, Goujon, Rivet et Rondelle, Erou, Molette, Monopoint.





Enregistrement des paramètres de soudure utilisateur

		<p>Presser la touche  : l'écran ci-contre apparaît.</p> <p>Presser les flèches HAUT et BAS pour sélectionner une lettre ou un chiffre : on peut sélectionner en boucle les lettres de A à Z, puis les chiffres de 1 à 9. Utiliser les touches (-) et (+) pour entrer le caractère suivant, ou revenir au précédent.</p>
		<p>Presser la touche  pour valider le nom de programme.</p> <p>Note : un appui bref sur la touche ESC  permet d'effacer le nom entier.</p>
		<p>Le programme apparaît dans la liste des programmes sauvegardés.</p> <p>Presser la touche  permet de revenir au mode de soudure.</p>


Rappeler un programme utilisateur


		<p>Presser la touche  : la liste des programmes sauvegardés apparaît. Utiliser les flèches HAUT et BAS pour surligner le programme désiré. Presser la touche  pour sélectionner le programme.</p>
		<p>Un logo  apparaît suivi du nom du programme en haut à droite de l'écran.</p> <p>Les paramètres utilisateur sauvegardés sont rappelés à l'écran.</p> <p>Presser la touche  pendant 2 secondes permet de revenir en mode NORMAL.</p>


Effacer un programme utilisateur

		<p>Presser la touche  : la liste des programmes sauvegardés apparaît. Surligner le programme à effacer. Un appui bref sur la touche  permet d'effacer le programme sélectionné.</p>
-------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

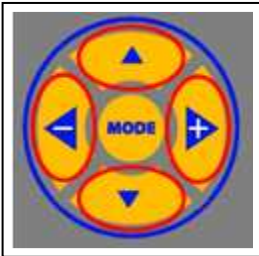
Enregistrement d'un journal de réparation







Presser la touche  : l'écran ci-contre apparaît .


Presser les flèches HAUT et BAS pour sélectionner une lettre ou un chiffre : on peut sélectionner en boucle les lettres de A à Z, puis les chiffres de 1 à 9.





Utiliser les touches (-) et (+) pour entrer le caractère suivant, ou revenir au précédent.

Note : Presser la touche  permet d'effacer le nom entier.


Appuyer sur la touche  permet de sauvegarder le nom de journal et démarrer l'enregistrement








Un logo  apparaît suivi du nom du journal en haut à gauche de l'écran.

Tous les points de soudure effectués à partir de maintenant seront enregistrés dans ce journal.








Lorsque le travail est terminé, arrêter l'enregistrement en pressant la touche .



Le logo  et le nom de journal disparaissent.

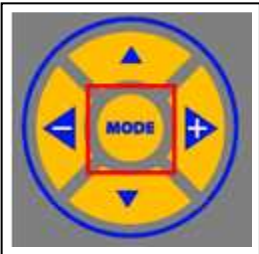
Consulter le contenu d'un journal






Appuyer sur la touche  pour afficher le contenu des journaux existants.


Utiliser les touches  et  pour afficher le journal désiré.



Presser la touche  permet de sortir du mode visualisation de journal.


Enregistrer à la suite d'un journal



Presser la touche  pour faire apparaître l'écran ci-contre.




Saisir le nom de journal correspondant au chantier que l'on veut reprendre.

Presser la touche  pour démarrer l'enregistrement.




Le nom de journal apparaît en haut à gauche de l'écran. Tous les points de soudure effectués à partir de maintenant seront enregistrés à la suite du journal.

Pour ne pas avoir à retaper le nom de journal, il est possible de visualiser le journal enregistré, puis appuyer sur la touche « MODE » pour sortir du mode lecture. Après appui sur la touche enregistrement, le nom du dernier journal consulté sera rappelé à l'écran. Valider en pressant la touche .




Effacer un journal



Appuyer sur la touche  pour visualiser les rapports.

Utiliser les touches  et  pour afficher le journal désiré.



Appuyer sur la touche  pour demander l'effacement du journal. Le sigle  apparaît. Presser la touche  une 2^{ème} fois efface le journal.