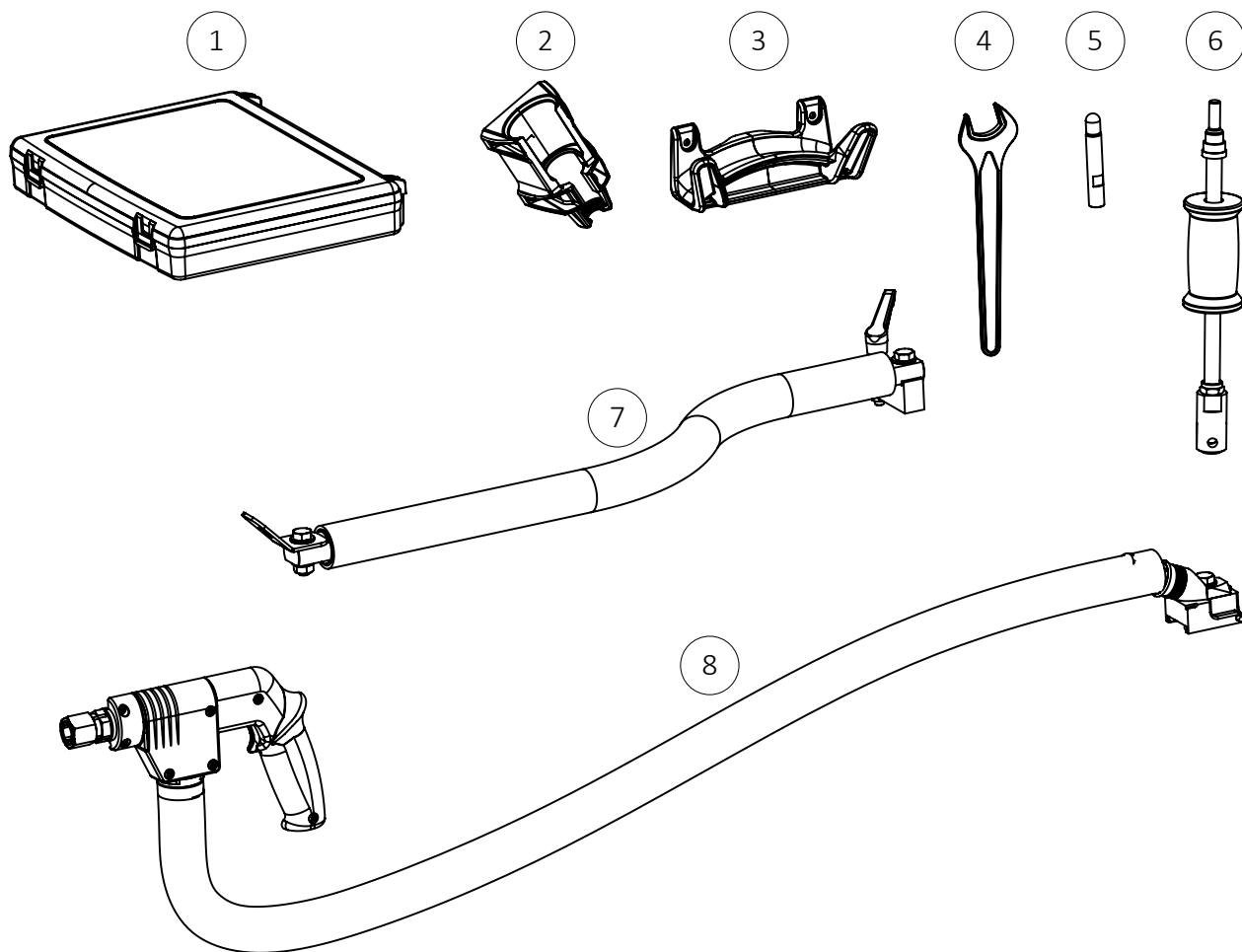


## Kit pistolet / Gun kit / Pistolenkit

**FR** 2-3 / 4

**EN** 2-3 / 5

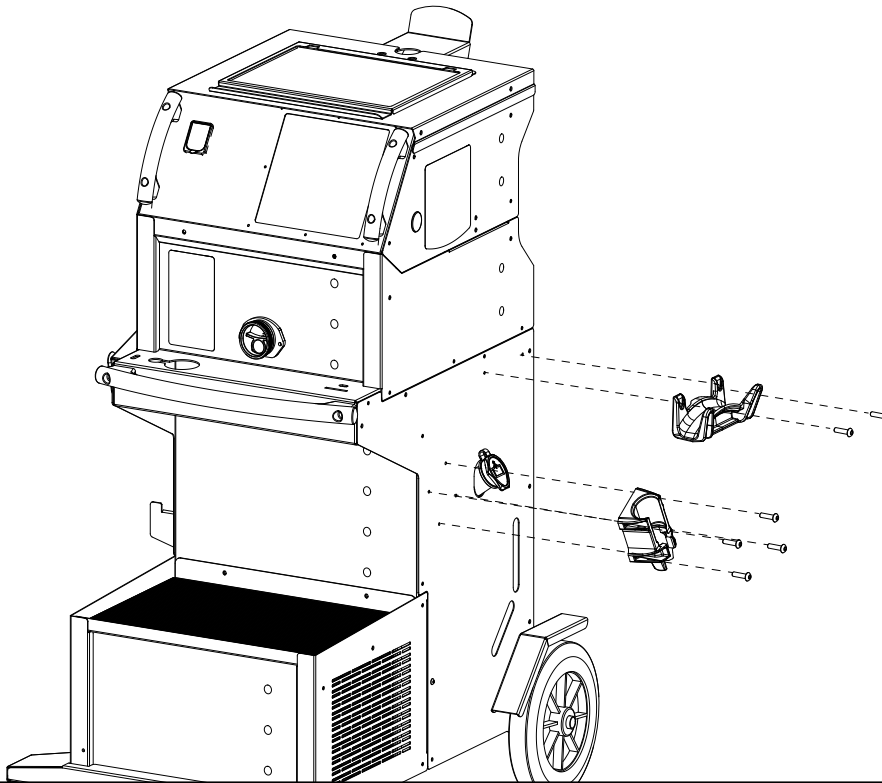
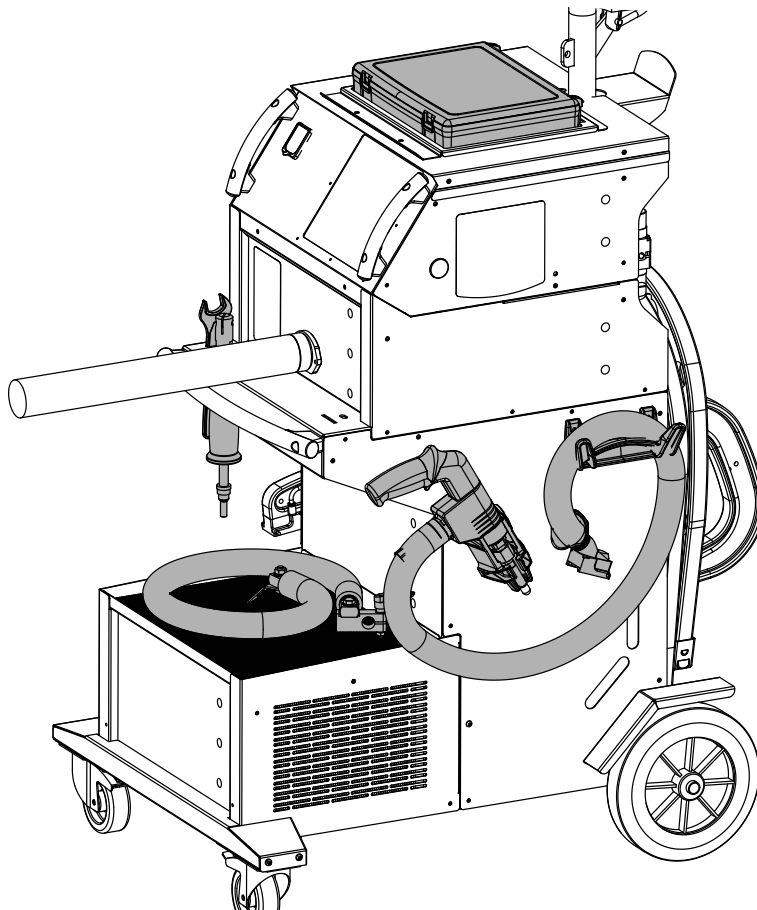
**DE** 2-3 / 6

**COMPOSITION / ZUSAMMENSETZUNG**


N°	Designation	Référence
1	Boite accessoire / Accessory box / Zubehörbox	71017IND2
2	Support plastique Marteau à inertie / Plastic holder of inertia hammer / Kunststoffträger Trägheitshammer	56139
3	Enrouleur de Cables / Cables-clamps reel / Kabeltrommel	56131
4	Cle plate de 27 / Flat spanner of 27 / 27» Flachs Schlüssel	42003
5	Electrode monopoints caps + caps / Single-point electrode caps + caps / Elektroden-Monopunkte Kappen + Kappen	90133 77028
6	Marteau à inertie 1.1 kg / inertia hammer 1.1 kg / Trägheitshammer 1,1 kg	71009
7	Cable masse PTI / Ground cable PTI / PTI-Erdungskabel	A0070
8	Cable pistolet PTI-G / Gun cable PTI-G / PTI-G Pistolenkabel	A0071

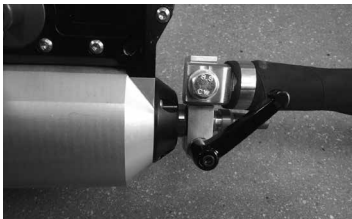
**FIXATION / FIXIERUNG**

M5x20 (x6)

**MISE EN PLACE / SETTING UP / AUFSTELLEN**

## UTILISATION DU PISTOLET

- Sélectionner l'outil PISTOLET à l'aide de la touche .



Fixer le câble de masse du pistolet sur l'électrode mobile. Faire coulisser et serrer la molette



Retirer le bras de la pince et fixer, en lieu et place de celui-ci, le câble du pistolet.



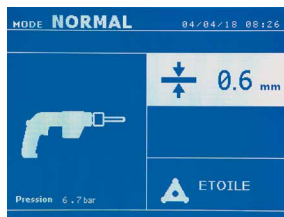
Connecter le câble de commande à la fiche Jack



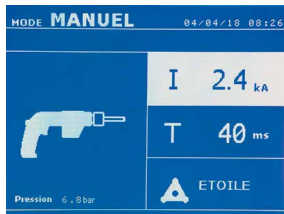
Vérifier que la vis qui connecte le patin à la cosse du câble est bien serrée.

- Fixer fermement le patin de masse aussi près que possible de l'endroit à souder. Dans le cas d'un soudage monopoint au pistolet, toujours placer le patin de masse sur la tôle qui n'est pas en contact avec l'électrode de soudage (de façon que le courant passe au travers des deux tôles à souder).
- Souder en commençant par le point le plus éloigné de la masse, puis se rapprocher de celle-ci.

- Le mode normal avec soudage d'étoiles est lancé par défaut.
- Le pistolet peut être utilisé en mode normal ou manuel.



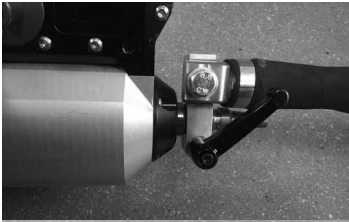
En mode Normal, le pistolet sera limité à des tôles de 1.5 mm maximum. Avec le pistolet, l'opérateur a le choix entre différents outils (mono point, étoile, impact, chauffe rétrainte, goujon, rivet, écrou, molette). La sélection de l'outil se fait avec les touches + et -.



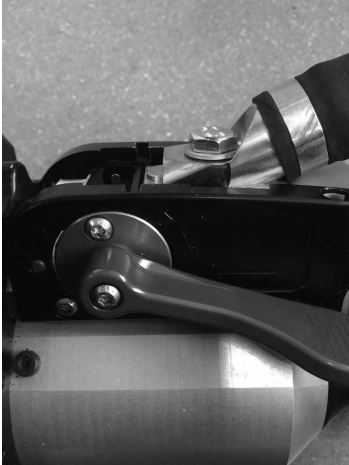
En mode Manuel, l'intensité maximale admise sera de 8 kA pendant une durée qui ne pourra pas excéder 500 ms. Les réglages à l'écran seront donc bloqués à ces valeurs maximum. Régler le générateur en lui indiquant l'épaisseur de la tôle à souder à l'aide des touches + et -. Il est possible de modifier les paramètres courant et temps en mode manuel.

## USE OF THE GUN

- Select the GUN tool using the button



Attach the gun grounding cable to the mobile electrode. Slide and tighten the knurl.



Remove the arm from the clamp and fix, in its place, the gun cable.

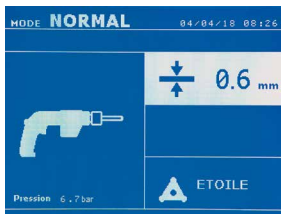


Connect the control cable to the jack plug.

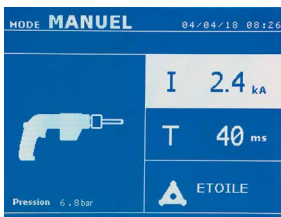


Check that the screw connecting the shoe to the cable lug is tight.

- Fix the earth pad firmly and as close to the weld as possible.  
In the case of a monopoint weld, always place the earth on the sheet/panel that is not in contact with the welding electrode (in order for the current to go through the two sheets to be welded).
- Weld starting with the furthest spot away from the earth and work towards it.
- The normal welding mode using the stars is the one used by default.
- The gun can be used in normal or manual mode.



In normal mode, the gun will be limited to 1.5mm thick sheets. Using the gun, the operator can choose between different tools (mono point, star, impact, heat, dowel pin, rivet, nut, toothed wheel). Select the desired tool using the + and - keys.

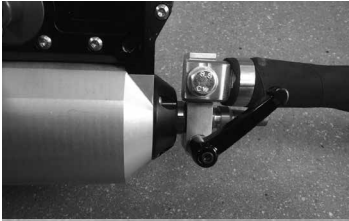


In Manual mode, the maximum possible intensity is 8 kA for a maximum duration of 500 ms. The settings showing on the screen will not exceed these values. Set the generator by indicating the thickness of the sheet/panel to weld using + and - keys. It is possible to adjust the current and time settings when in manual mode.

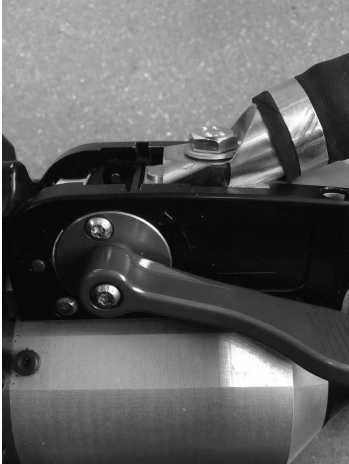
Press the button for 2 seconds to get back to the NORMAL mode.

## VERWENDUNG DER MONOPUNKTPISTOLE

- Wählen Sie das Werkzeug MONOPUNKTPISTOLE mithilfe der Taste  .



Befestigen Sie das Erdungskabel der Pistole an der beweglichen Elektrode. Schieben Sie das Rändelrad und ziehen Sie es fest.



Entfernen Sie den Arm aus der Klemme und befestigen Sie stattdessen das Pistolenkabel.

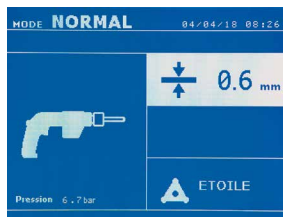


Schließen Sie das Steuerkabel an den Klinkenstecker an.



Prüfen Sie, ob die Schraube, die den Schuh mit dem Kabelschuh verbindet, fest angezogen ist.

- Befestigen Sie die Masseklemme am Werkstück, möglichst in der Nähe der zu bearbeitenden Stelle. Befestigen Sie beim Monopunktschweißen mit der Pistole die Masse immer am Unterblech, damit sichergestellt ist, dass der Schweißstrom durch beide Bleche fließt.
- Die Schweißarbeit mit dem Punkt beginnen, der am weitesten von der Masse ist, und sich dieser nähern.
- Automatisch wird der STANDARD Modus mit den Einstellungen für das Schweißen von Ausbeulsternen gestartet.
- Die Monopunktpistole kann sowohl im STANDARD als auch im EXPERTEN Modus verwendet werden.




Im STANDARD Modus ist die maximale Blechstärke auf 1.5mm begrenzt.

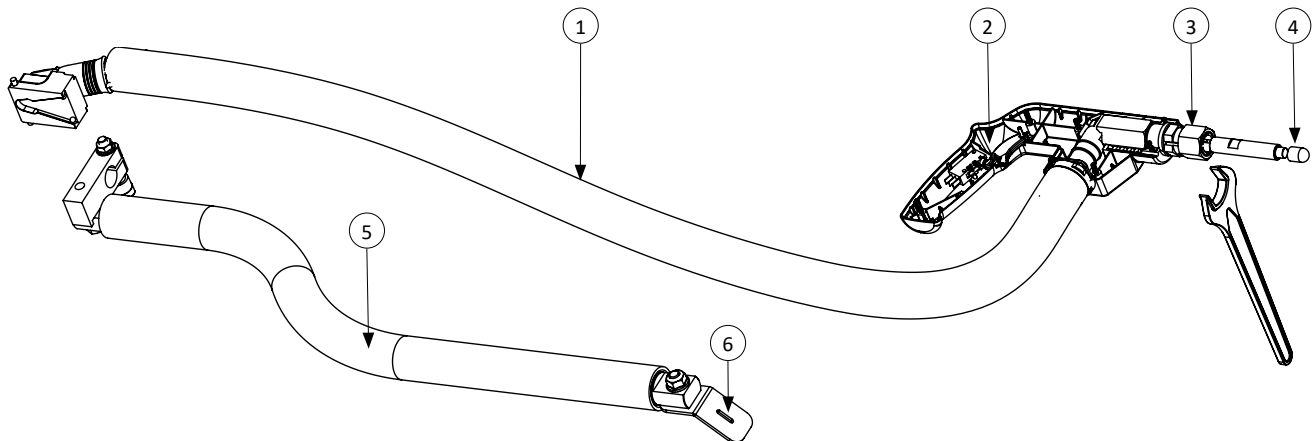
Neben dem einseitigen Stoßpunkten können mit der Monopunktpistole eine Reihe von weiteren Werkzeugen für z.B. diverse Ausbeularbeiten genutzt werden (Schnellausbeulhammer (Stern), Anschweißen von Wellendraht, Ausziehbits, Anschweißen von Scheiben, Nieten, Bolzen, Muttern, Rollnaht-Schweißen, Schrumpfen, Tempern, Härten (Kohlelektrode)). Mittels der HOCH und RUNTER Pfeiltasten navigieren Sie durch das Menu, um mit den + und – Pfeiltasten die korrekte Einstellung vorzunehmen.



Im EXPERTEN Modus ist die maximale Schweißleistung auf 8.0 kA und 500 ms limitiert. Die Einstellungen im Bedienfeld werden also bei diesen Werten eingeschränkt.

Hell hinterlegte Parameter können mithilfe der + und – Tasten an die jeweiligen Blechdicken und Bedingungen angepasst werden. Im EXPERTEN Modus ist es möglich, die Strom- und Zeitparameter zu ändern.

Zwei sekundiges Drücken der  Taste wechselt zurück in den STANDARD Modus.



		Gun
1	Cable pistolet PTI.G / Gun cable PTI.G / Pistolenkabel PTI.G	A0071
2	Switch pistolet 0.1A 125VAC / Pistol switch 0.1A 125VAC / Pistolenschalter 0,1A 125VAC	77053
3	Ecrou pour mandrin gyspot / Nut for gyspot chuck / Mutter für Gyspot-Futter	90140
4	Caps type F / Kappen Typ F	77028
5	Cable masse PTI.G / Ground cable PTI.G / Erdungskabel PTI.G	A0070
6	Plaque Cuivre masse / Copper ground plate / Grundplatte aus Kupfer	91197

## ICÔNES / SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation.</li> <li>- Caution ! Read the user manual.</li> <li>- Achtung! Lesen Sie die Betriebsanleitung.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matériel conforme aux directives européennes.</li> <li>- Device(s) compliant with European directives.</li> <li>- Die Geräte entsprechen die europäischen Richtlinien.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ce matériel fait l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique !</li> <li>- This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2002/96/UE. Do not throw out in a domestic bin !</li> <li>- Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (sondermüll) gemäß europäische Bestimmung 2012/19/EU. Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri</li> <li>- This product should be recycled appropriately</li> <li>- Produkt muss getrennt entsorgt werden. Werfen Sie das Gerät nicht in den Hausmüll.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne).</li> <li>- EAC Conformity marking (Eurasian Economic Community).</li> <li>- EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft)</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- CMIM : Certification Marocaine</li> <li>- CMIM : Moroccan Certification</li> <li>- CMIM : Marokkanische Zertifizierung</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matériel conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture).</li> <li>- Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page).</li> <li>- Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die Konformitätserklärung für Grossbritannien ist auf unserer Internetseite verfügbar (siehe Titelseite).</li> </ul>



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