



CZ 2-16

GYS SPOT EXPERT 200 / 400

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.

Tento návod se vztahuje na zařízení v dodaném stavu. V případě nedodržení těchto pokynů je odpovědností uživatele provést analýzu rizik.

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 při použití.

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).

Nadmořní výška: Nadmořská výška do 1000 m (3280 stop).

OSOBNÍ OCHRANNÉ VYBAVENÍ

Používání svařovacího zařízení může být nebezpečné a může způsobit vážná zranění, za určitých okolností i smrtelná. Je určen k používání kvalifikovaným personálem, který absolvoval odpovídající školení v používání stroje (např. školení karosářské techniky). Při 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.

Někdy je nutné vymezit prostory nehořlavými závěsy, které chrání prostor před rozstříkem a hořícím odpadem. Informujte osoby v prostoru svařování, aby nosily vhodný ochranný oděv.



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 nářadí.



Svařenec je po skončení práce velmi horký, proto při manipulaci s ním buďte opatrní a zabraňte popálení. Při údržbě svorky nebo pistole se ujistěte, že je dostatečně vychladlá, a před údržbou počkejte alespoň 10 minut.

Je důležité zabezpečit pracoviště 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 způsobilý 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.

Pozor: při svařování v malých prostorech je nutno monitorovat práci v bezpečné vzdálenosti. Svařování kovů obsahující olovo, kadmium, zinek, rtuť a berylium může být škodlivé.

Odstraňte maštiny, které pokrývají obrobky před svařováním. 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.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM



Svařovací agregát smí být připojen pouze k uzemněné elektrické napájecí síti. 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.

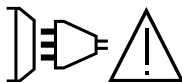
Před demontáží krytů odpojte zařízení od sítě. Po odpojení sítě vyčkejte asi 2 minuty, aby se mohly vybit kondenzátory.

Poškozené kabely, elektrody či ramena smí vyměňovat pouze kvalifikovaný a vyškolený personál. Dimenzovat průřez kabelů podle aplikace. Nošte vždy suchý ochranný oděv. Vždycky nošte 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.



Toto zařízení není v souladu s IEC 61000-3-12 a je určeno pro připojení k nízkonapěťové soukromé síti, napojená na soustavu vysokého a středního napětí. Když je připojeno k veřejnému nízkonapěťovému systému je odpovědnostní instalujícího nebo uživatele zařízení zajistit konzultaci s operátorem distribuční sítě, je-li to nutné, že může být zařízení připojeno.

GYSPOT EXPERT 400 Zařízení odpovídá směrnici CEI 61000-3-11.

GYSPOT EXPERT 200 Toto zařízení je v souladu s normou IEC 61000-3-11, pokud je impedance sítě v místě připojení k elektrické instalaci menší než maximální přípustná impedance sítě $Z_{max} = 0,153 \text{ Ohmů}$.

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 svařecí 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 neštvete mezi kostru a kabel hořáku Oba svařovací kabely držte na stejné straně těla
- Klešťovou svorku 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 známé.

DOPORUČENÍ TÝKAJÍCÍ SE POSOUZENÍ SVAŘOVACÍHO PROSTORU A SVAŘOVACÍHO PRACOVIŠTĚ

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.

Zvážení svařovací zóny

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

- a) přítomnost jiných napájecích, ovládacích, signálních a telefonních kabelů nad, pod a v blízkosti svařovacího zařízení
- b) rozhlasové a televizní přijímače a vysílače
- c) počítače a jiná řídicí zařízení
- d) kritické bezpečnostní vybavení jako např. bezpečnostní kontroly průmyslového vybavení
- e) Zdraví osob v okolí, především pak osob s kardiostimulátory nebo naslouchadly, atd...
- f) zařízení používané pro kalibraci nebo měření
- g) odolnost ostatních materiálů v životním prostředí

Uživatel musí zajistit, aby ostatní přístroje používané v místnosti byly kompatibilní. To si může vyžádat další ochranná opatření

- h) 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 11:2009. 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. Přírodní 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 odporové 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.

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: Pokud obrobek není uzemněn z důvodu elektrické bezpečnosti nebo kvůli své velikosti a umístění, například na trupech lodí nebo konstrukční oceli v budovách, může uzemněné spojení v některých případech, ale ne vždy, snížit emise. 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



Svařovací zdroj je vybaven horní rukojetí pro ruční přenášení/přesun. Nesmíte však podcenit jeho vlastní hmotnost. Přístroj není určen k manipulaci pomocí jeřábu nebo k zavěšení.

Při přesunu nikdy nevělejte přístroj uchopením za kabely. Netransportujte zařízení nad osobami nebo věcmi.

INSTALACE PŘÍSTROJE

- Dbejte na dostatečný prostor kolem svařovacího zdroje pro dobré větrání a přístup k ovládacím prvkům.
- Nepoužívejte zařízení v prostorech, ve kterých se nachází kovové prachové částičky, které by mohly být vodivé.
- 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



- Uživatelé tohoto stroje musí být řádně proškoleni v používání stroje, aby mohli co nejlépe využít jeho výkonu a provádět práce v souladu s návodem (např. : školení pro opravy karoserií).
- Před jakoukoli opravou vozidla zkontrolujte, zda výrobce schválil použitý postup svařování.
- Údržbu a opravy generátoru smí provádět pouze výrobce. Jakýkoli zásah třetí strany do tohoto generátoru vede ke zrušení záručních podmínek. Výrobce odmítá jakoukoli odpovědnost za jakékoli nehody nebo incidenty, ke kterým dojde po tomto zásahu.
- Vypněte napájení vytažením zástrčky ze zásuvky a před prací na zařízení vyčkejte dvě minuty. V zařízení je velmi vysoké napětí, které je nebezpečné.
- Všechny svařovací nástroje podléhají během používání opotřebení. Udržujte tyto nástroje v čistotě, aby stroj mohl pracovat co nejlépe.
- Před použitím pistole zkontrolujte stav jednotlivých nástrojů (hvězdičky, jednobodová elektroda, uhlíková elektroda, ...) a v případě potřeby je vyčistěte nebo vyměňte, pokud se zdají být ve špatném stavu.
- Pravidelně sundávejte kryt a vyfoukejte prach. Nechejte provádět kvalifikovaným personálem pravidelné kontroly elektrických spojení s izolovaným nástrojem.
- Pravidelně kontrolujte stav napájecího kabelu a svařovacího svazku. Pokud jsou patrné známky poškození, vyměňte je u výrobce, v jeho servisním oddělení nebo u podobně kvalifikované osoby, abyste předešli nebezpečí.
- Neuzavírejte ventilační otvory zařízení, musí být zajištěna cirkulace vzduchu.

MONTÁŽ - POUŽITÍ VÝROBKU

IDENTIFIKACE

Na zadní straně výrobku je identifikační štítek, na kterém je umístěno označení CE a následující informace:

- Název a adresa výrobce
- Datum výroby
- Model
- Typ výrobku
- Provozní napětí

Tyto údaje je třeba uvést při každém zásahu technika nebo při požadavku na náhradní díly.

VŠEOBECNÝ POPIS

GYSPOT EXPERT byl navržen k provádění následujících karosářských prací:

- Oprava promáčknutí,
- svařování hřebíků, nýtů, podložek, svorníků a lišt,
- odstranění prohlubní,
- upevnění plechů.

Není vytvořeno k provádění spojení plechů.

Tento přístroj je dodáván s :

- zemnicí svorku,
- dvě pistole (1 se spouští, 1 bez spouště) s kabely a ¼ otočnými konektory,
- krabice s příslušenstvím a spotřebním materiálem,
- napájecím kabelem.

NAPÁJENÍ (I str.51)

GYSPOT EXPERT 200


Dodává se bez zástrčky. Jednofázové napájení 200 V až 240 V, 50-60 Hz. Použití F (1), NEUTRÁLNÍ (2) a ZEMĚ (PE). Jistič 30 A zpožděná křivka D

GYSPOT EXPERT 400

Dvoufázové napájení 400 V 50-60 Hz. Použití F 1 (1), F 2 (2) a ZEMĚ (PE). 16 A zpožděný jistič křivky D nebo 16 A pojistky typu AM.

POZN: Pokud spotřebič vypíná ochranu elektrického systému, zkontrolujte velikost a typ použitého jističe nebo pojistek.

SPECIFIKACE PRODUKTU

GYSPOT EXPERT	200				400
ELEKTRICKÉ VLASTNOSTI					
Jmenovité napájecí napětí U _{1N}	1~ 200 V	1~ 208 V	1~ 230 V	1~ 240 V	2 ~ 400 V
Frekvence	50/60 Hz				
Jmenovité napětí naprázdno U ₂₀	7.24 V	7.53 V	8.33 V	8.69 V	7.4 V
Trvalý příkon _{sp}	2.1 kVA				1.9k VA
Trvalý napájecí proud I _{1p}	9.05 A				4.6 A
Maximální trvalý primární zkratový proud I _{1cc}	114 A	116 A	127 A	131 A	60 A
Maximální sekundární zkratový proud I _{2cc}	3150 A	3200 A	3500 A	3600 A	3200 A
Sekundární trvalý proud I _{2p}	250 A				
Typ svařovacího proudu					
TEPELNÉ VLASTNOSTI					
Rozsah okolní teploty	Od +5 °C do +40 °C				
Rozsah teploty pro přepravu a uskladnění	Od -25 °C do +55 °C				

SPUŠTĚNÍ a nastavení (III STR.51)

1. Připojte zařízení k odpovídajícím napájení.
2. Připojte pistoli (pistole) pomocí konektorů.



Kromě napájecího konektoru má spouštěvá pistole také ovládací konektor spouštěče. Ten připojte k základnímu nastavci se spouští.

3. Nastavte jistič (1) do polohy ON.
4. Při prvním uvedení do provozu :
 - Displeje a kontrolky se krátce rozsvítí a poté se přístroj automaticky přepne do režimu SYNERGIC (8). Uvádí se v něm:
 - nástroj (2): ve výchozím nastavení nastavena na 1 (svařování hvězdou nebo použití svorky).
 - úroveň výkonu (3): ve výchozím nastavení 5 (nastavení vhodné pro ocelový plech o tloušťce 0,8 mm).
 - Chcete-li použít režim MANUAL (9), stiskněte tlačítko (10). Rozsvítí se displeje (3) a (4):
 - úroveň výkonu (3) : ve výchozím nastavení nastavena na 5.
 - čas bodování (4) : ve výchozím nastavení 5 (80 ms).

Režim SYNERGIC poskytuje uživateli doporučené tovární nastavení pro každý nástroj používaný na dané tloušťce plechu.

Režim MANUAL umožňuje uživateli zvolit vlastní typy nastavení bez ohledu na nástroj, a to výběrem požadovaného výkonu a doby stehu.

5. V závislosti na zvoleném režimu, SYNERGICKÝ nebo MANUAL, změňte nastavení následujícím způsobem:
 - Chcete-li změnit nástroj, stiskněte šipky (5) - (přístupné pouze v režimu SYNERGIC).

1 Odstraňování důlků pomocí setrvačného kladiva, hvězdic nebo krimpovacích kleští.	2 Svařování vlnitého drátu nebo kroužků pro rovnací práce.	3 Smrštění lehkých nerovností se speciálním měděným hrotem.	4 Uhlíková elektroda pro připevnění.	5 Svařování nýtů pro boční lišty.	6 Svařování podložek pro spojení ukostření.	7 Svařování čepů pro upevnění závaží vozidla a spojovacích postrojů

- Chcete-li změnit úroveň výkonu, stiskněte šipky (6). Nabízené úrovně výkonu umožňují rovnání plechů různé tloušťky.

Úroveň výkonu	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	H
Tloušťka plechu (mm)	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6

- Chcete-li změnit dobu stehu, stiskněte šipky (7). - (Přístupné pouze v režimu MANUAL).

Čas bodování (ms)	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	H
	10	20	30	40	Je 50	80	100	200	300	400	500

6. Pomocí tlačítka (13) zvolte typ zapálení (viz část zapálení):

- kontrolka 11 (P) indikuje použití spouštěcí pistole.
- kontrolka 12 (P) ukazuje použití automatické zbraně.

7. Bodování proved'te podle návodu k obsluze.

8. Po prvním použití se GYSPOT EXPERT při každém zapnutí zapne na nastavení posledního provedeného bodu. Zaznamenává také poslední nastavení bodu pro každý nástroj a pistoli.

NÁVOD K POUŽITÍ (III str.51)

PROVOZ

Postupujte takto:

1. Připojte zemnicí kleště generátoru ke kvovovému platu, při tom dbejte na následující instrukce:
 - umístěte jej na místo, které je nejbližší opracovávané oblasti.
 - nepřipojujte k sousední místnosti (Příklad: např. nepřipojujte zem ke dveřím, abyste narovnali křídlo vozidla)
 - čistě odizolujte plech v místě připojení
2. Vycistete místo, kde dochází k přibodování.
3. Nasad'te na konec pistole jeden z dodaných nástrojů a pevně utáhněte matici na konci pistole.
4. Zvolte nástroj a výkon (viz část Spuštění).
5. Přiveďte pistolový nástroj do kontaktu se svařovaným plechem (viz část o základním nátěru).
6. Proved'te svařování.

Spuštění

GYSPOT EXPERT 200 / 400 je vybaven 2 systémy pro napouštění:

Manuální režim (pomocí spouště)

1. Připojte napájecí konektor a ovládací konektor,
2. Stiskněte tlačítko volby napouštění (13), dokud se nerozsvítí kontrolka (11- P).

Automatický režim již nefunguje, pouze stisknutím spouště lze svařovat.

Automatický režim

1. Připojte napájecí konektor,
2. Stiskněte tlačítko volby primování (13), dokud se nerozsvítí kontrolka (12 - P).

Zařízení je vybaveno s automatickým systémem spouštění.

Generátor automaticky rozpozná elektrický kontakt a vytvoří svařovací bod za méně než 1 sekundu. Chcete-li vytvořit² bod, přerušte kontakt na konci zbraně alespoň na 1/2 sekundy a poté opět navažte kontakt.



Pro optimální výkon se doporučuje používat standardně dodávaný zemnicí kabel a pistole.

TEPELNÁ OCHRANA

Stroj je vybaven automatickým tepelným ochranným systémem. Tento systém zablokuje provoz generátoru během několika minut v případě příliš intenzivního používání. Vyznačuje se rozsvícením indikátoru tepelné poruchy (obr. 3 - 14).

CONDITIONS DE GARANTIE

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

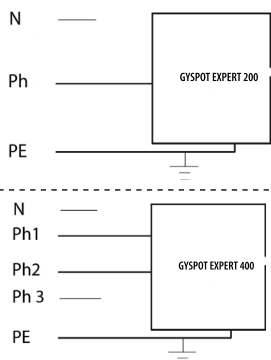
Záruka se nevztahuje na :

- 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...).

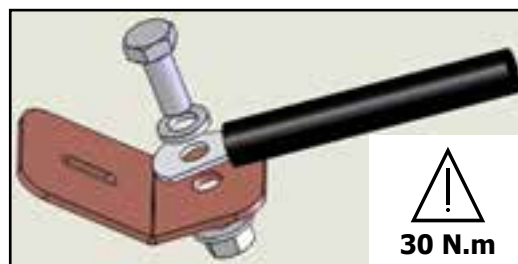
V případě poruchy zašlete prosím jednotku zpět do Vašeho dodavatele a přiložte:

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

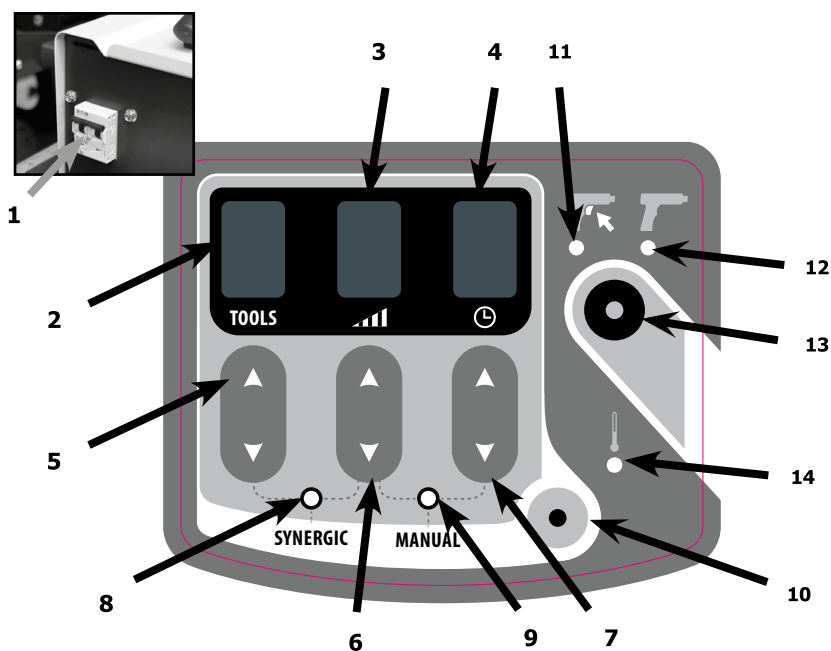
I



II

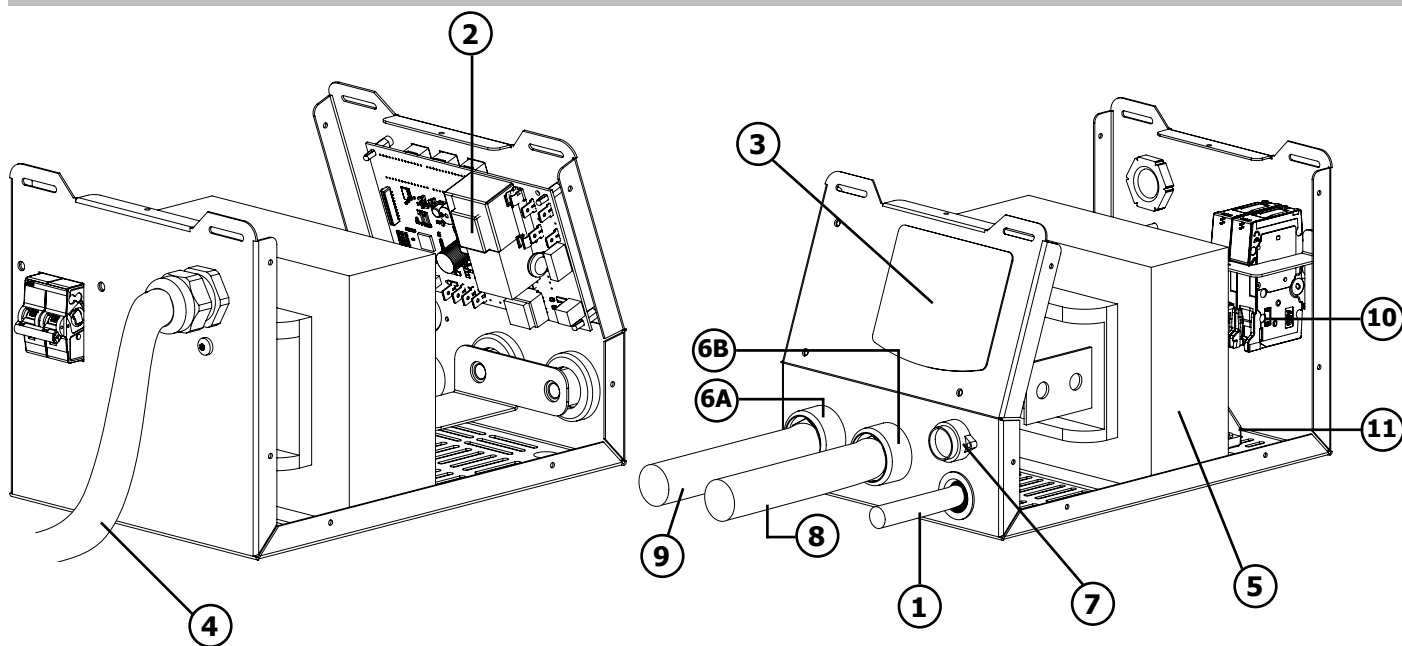


III



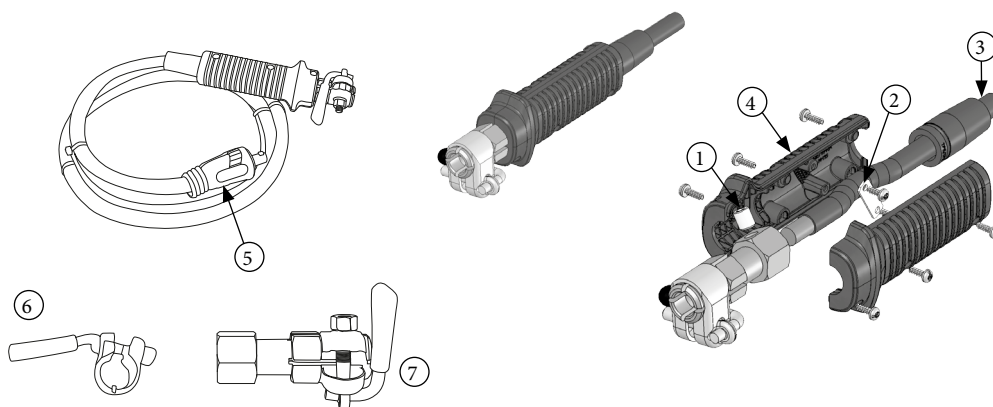
1	Vypínač
2	Zobrazení nástrojů
3	Zobrazení úrovně výkonu
4	Zobrazení času bodování
5	Tlačítko pro výběr nástroje
6	Tlačítko pro výběr úrovně výkonu
7	Tlačítko pro výběr času bodování
8	Kontrolka režimu SYNERGIC
9	Kontrolka režimu MANUAL
10	Tlačítko volby provozního režimu
11	Kontrolka ručního spouštění
12	Kontrolka automatického spouštění
13	Tlačítko pro výběr typu spouštění
14	Indikátor tepelné poruchy

NÁHRADNÍ DÍLY



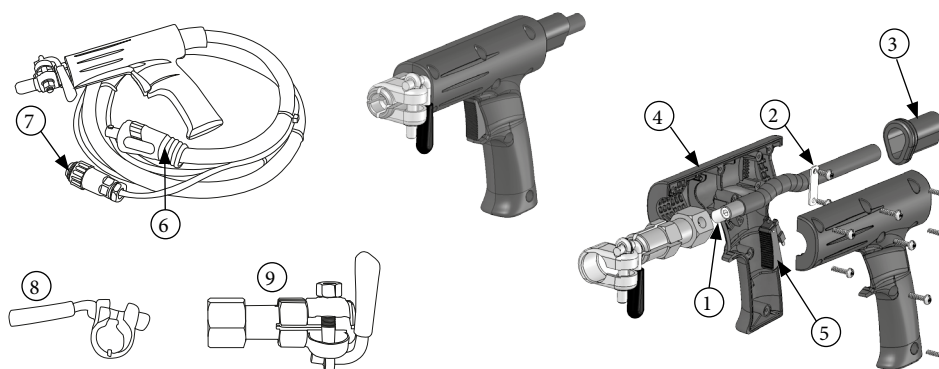
Č.		200	400
1	Kabel ukostření	94822	
2	Karta	97451C	97452C
3	Ovládací panel	51971	
4	Napájecí kabel	95621	21482
5	Transformátor	96134	96135
6A	Konektor bezspoušťového pistole	51478	
6B	Konektor pistole se spouští		
7	Konektor spouště pistole	51138	
8	Kabel pistole se spouští	71916	
9	Kabel pistole bez spouště	93048	
10	Vypínač	52352	52353
11	Tyristorový modul	63270	

Automatická rychlopalná pištole (ref. 059207)











č.		
1	Upevňovací šrouby	41031
2	Upínací deska	98920
3	Průchod drátem	56145
4	Trup pistole	56144
5	Konektor Dinse	51460
6	Upínací sklíčidlo Quick Gun	51199ST
7	Svorka Quick Gun s upínacím sklíčidlem	057531

Manual Quick gun (ruční rychlopalná pištole) (ref. 057524)



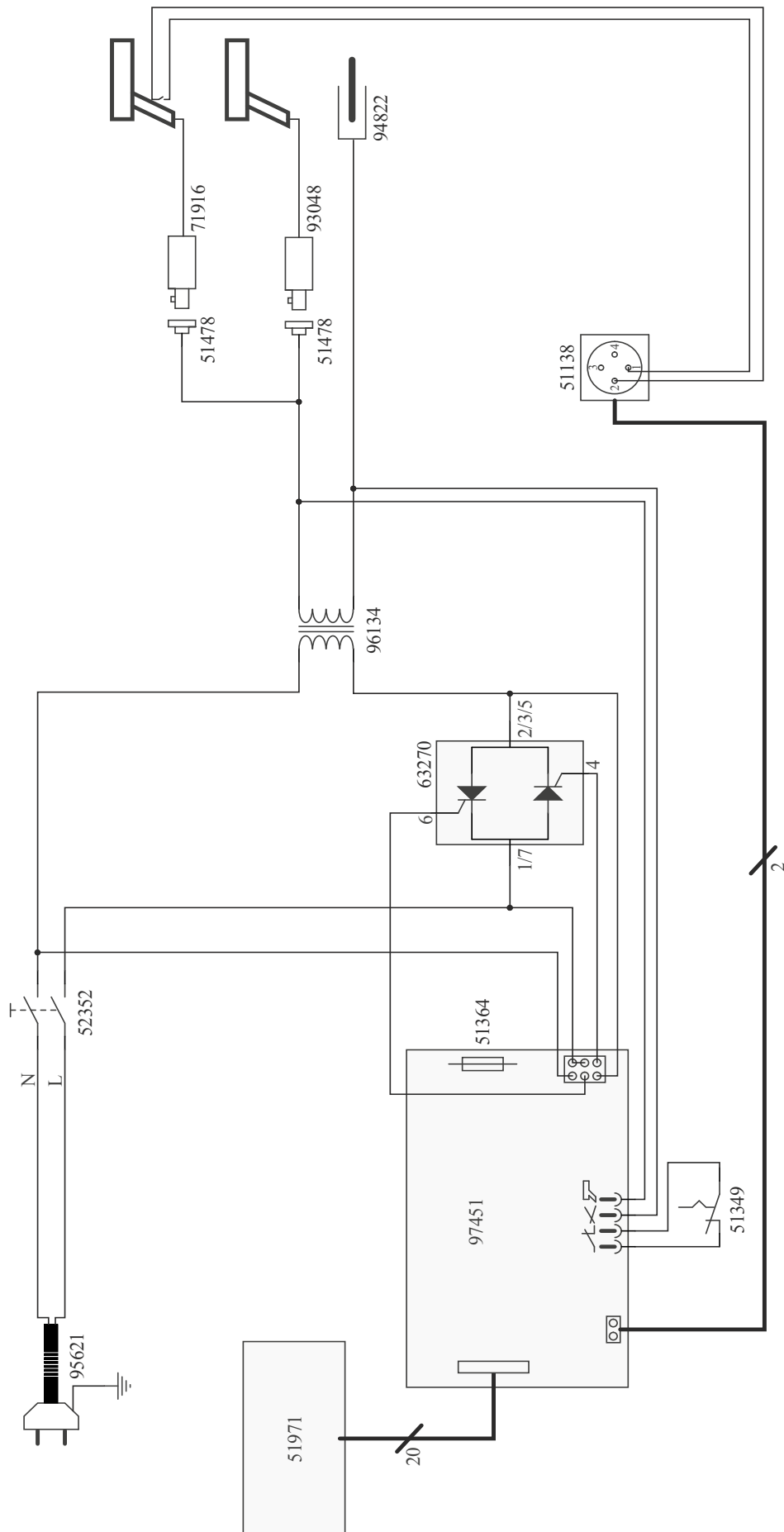
č.		
1	Upevňovací šrouby	41031
2	Upínací deska	98920
3	Průchod drátem	56027
4	Trup pistole	77049
5	Spoušť	56029
6	Zásuvka Dinse	51460
7	Konektor	51137
8	Upínací sklíčidlo Quick Gun	51199ST
9	Svorka Quick Gun s upínacím sklíčidlem	057531

IKONY

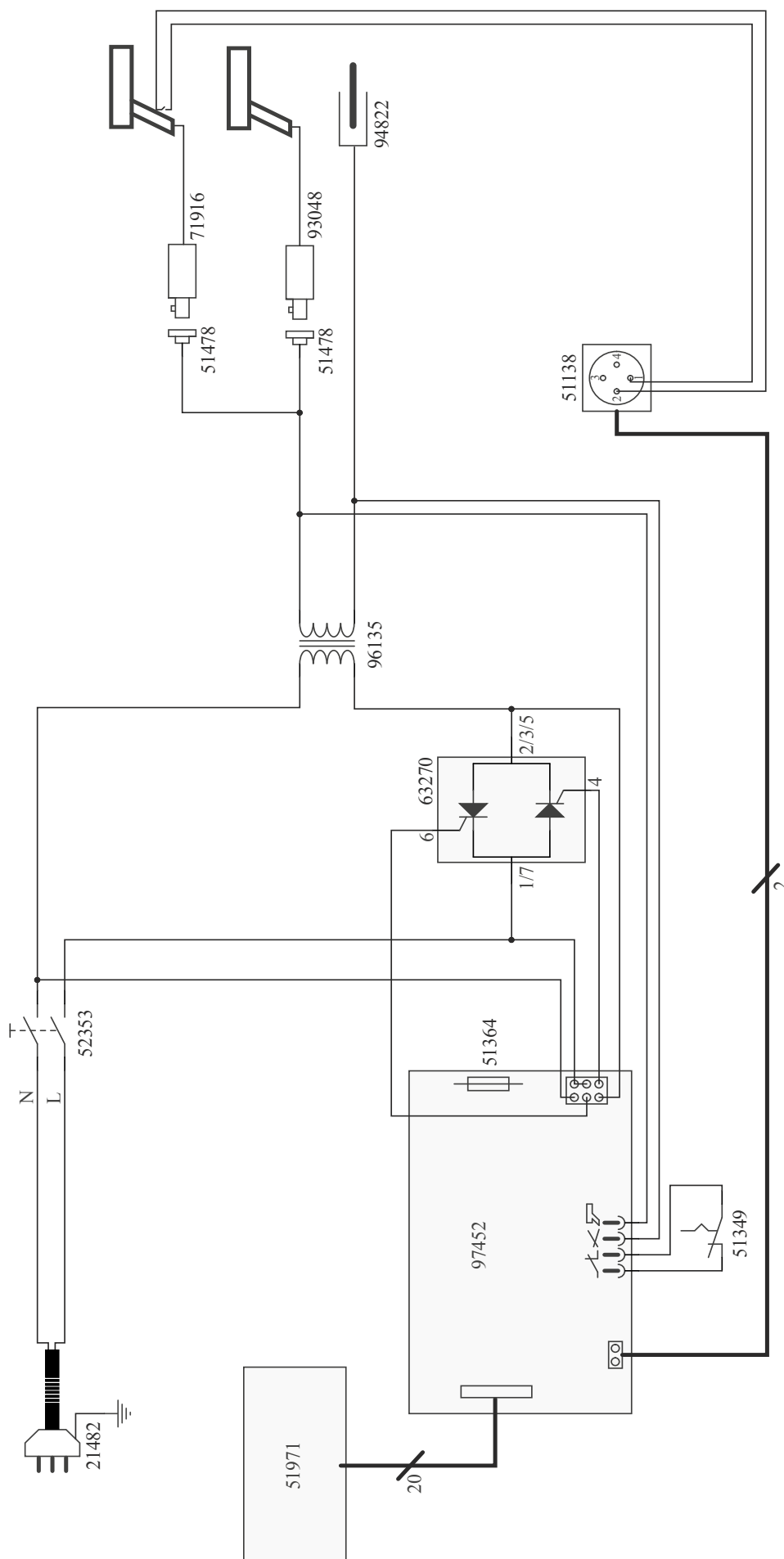
	Pozor! Přečtete si návod k obsluze před použitím
	Střídavý svařecí proud
A	Ampér
V	Volt
Hz	Hertz
U_{1N}	Napájení
S_p	Trvalý výkon (při 100% pracovním cyklu)
U₂₀	Střídavé napětí naprázdno
I_{2cc}	Maximální sekundární zkratový proud
I_{2p}	Trvalý sekundární proud
m	Hmotnost stroje
	Zařízení odpovídá evropským směrnicím. EC Prohlášení o shodě je dostupné na webu (viz. úvodní stránka).
ISO 669:2016	Zdroj svařovacího proudu odpovídá normám IEC62135-1 a EN ISO 669.
	Produkt pro tříděný sběr odpadu podle evropské směrnice 2012/19/UE. Nelikvidujte toto zařízení do domácího odpadu!
	Výrobce účastní využití obalů přispívající do globálního systému vyřídění, selektivního sběru, a recyklace obalových odpadů.
	Produkty pro tříděný sběr odpadu
	V souladu s normou EAC.
	Informace o teplotě (tepelná ochrana)

ELEKTRICKÁ SCHÉMA

GYS POT EXPERT 200



GYS POT EXPERT 400





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