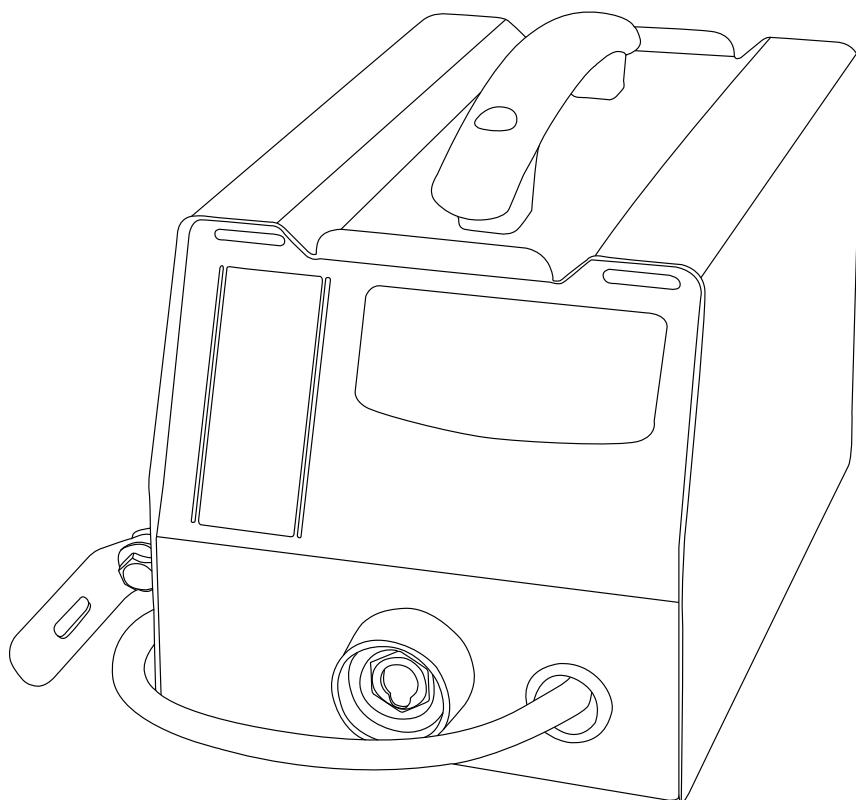


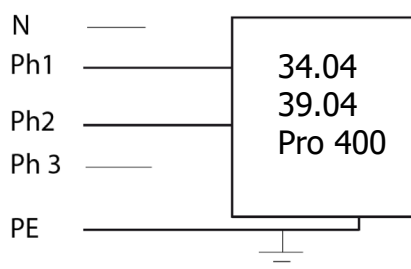


GYS
POT 2600
2700
34.02
34.04
39.02
39.04
PRO 230
PRO 400

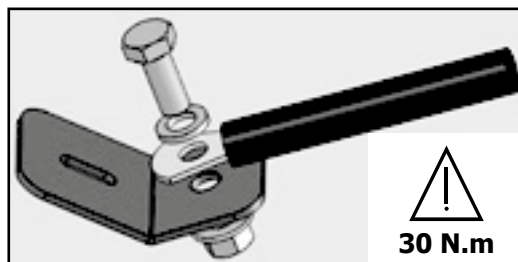
RO

2-20

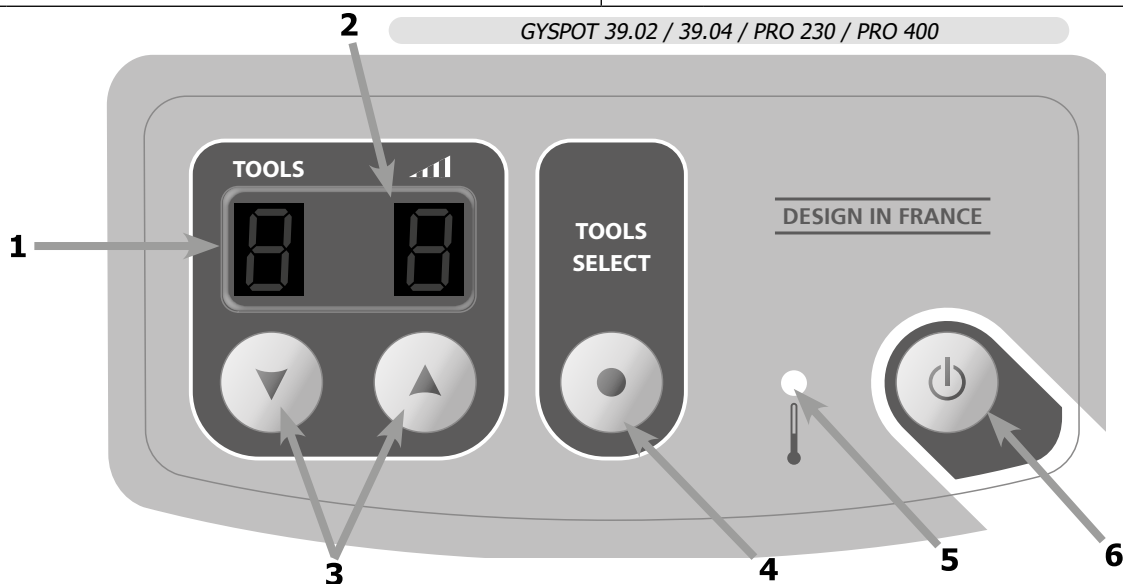
I



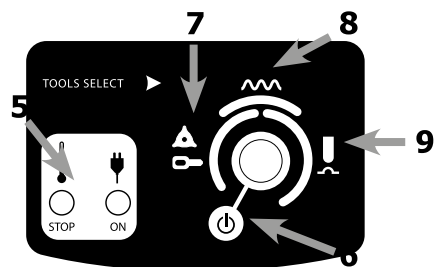
II



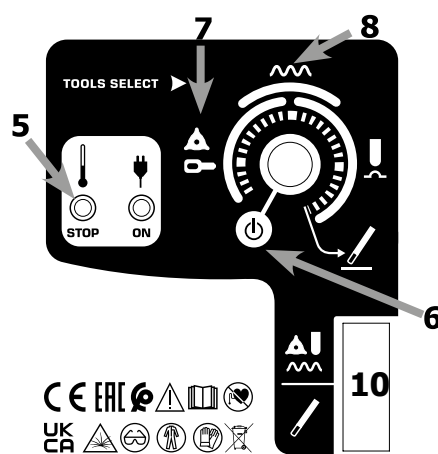
III



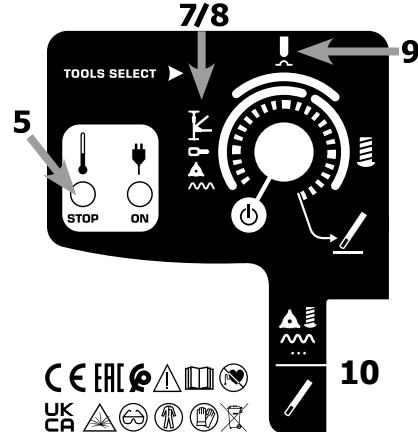
GYSPOT 2600



GYSPOT 2700



GYSPOT 34.02 & 34.04

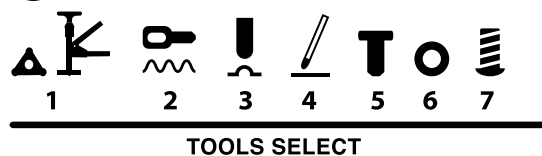


IV

(A)

Nivel	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	H
Tablă	0,3 mm	0,4 mm	0,5 mm	0,6 mm	0,7 mm	0,8 mm	0,9 mm	1 mm	1,1 mm	1,2 mm	1,3 mm

(B)



AVERTIZĂRI - REGULI DE SECURITATE

INSTRUCȚIUNI GENERALE



Aceste instrucțiuni trebuie citite și înțelese cu desăvârșire înainte de orice altă manipulare a dispozitivului.

Nu se recomandă efectuarea niciunei alte modificări sau întrețineri nespicate în manual.

Producătorul nu va fi responsabil de nicio vătămare corporală sau materială datorată unei manipulări neconforme cu instrucțiunile din manual.

În cazul unei probleme sau incertitudini, consultați o persoană calificată pentru manipularea corectă a dispozitivului.

Aceste instrucțiuni se referă la echipamentul în starea în care a fost livrat. Este responsabilitatea utilizatorului să efectueze o analiză a riscurilor în cazul în care aceste instrucțiuni nu sunt respectate.

MEDIUL ÎNCONJURĂTOR

Acest echipament poate fi utilizat doar pentru a realiza operații de sudură, în limitele indicate pe plăcuța de identificare și/sau manualul de utilizare. Respectați instrucțiunile relative la securitate. Producătorul nu va fi răspunzător în cazul unei utilizări inadecvate sau periculoase a produsului.

Instalarea trebuie realizată într-o încăpere fără praf, acid, gaze inflamabile sau alte substanțe corozive. Este valabil și pentru depozitare. Asigurați o bună circulație a aerului în timpul utilizării.

Intervale de temperatură :

Utilizare între -10 și +40°C (+14 și +104°F).

Stocare între -20 și +55°C (-4 și 131°F).

Umiditatea aerului :

Inferioară sau egală cu 50% la 40°C (104°F).

Inferioară sau egală cu 90% la 20°C (68°F).

Altitudine : Până la o înălțime de 1000 m deasupra nivelului mării.

PROTECȚIA INDIVIDUALĂ ȘI COLECTIVĂ

Sudarea prin rezistență poate fi periculoasă și poate provoca vătămări grave chiar letale. Acesta este destinat a fi utilizat de către personalul calificat care a primit o pregătire corespunzătoare în utilizarea mașinii (de exemplu: curs și formare în domeniul tinichigeriei).

Sudarea expune oamenii la o sursă periculoasă de căldură, scântei, câmpuri electromagnetice (aviz posesorilor de stimulatori cardiace), riscul de electrocutare, zgomot și vapori de gaz.

Pentru a vă proteja pe dvs. cât și pe cei din jur, respectați următoarele instrucțiuni de securitate:



Pentru a se proteja împotriva arsurilor și a radiațiilor, purtați îmbrăcăminte fără manșete, care izolează, uscate, ignifuge și în stare bună, și care să acopere corpul în întregime.



Folosiți mănuși care asigură o izolare electrică și termică.



Utilizați o protecție împotriva sudurii și/sau o mască de sudură cu un nivel de protecție adecvat (variază în funcție de utilitate). Protejați-vă ochii în timpul operațiunii de curățare. Lentilele de contact sunt strict interzise.

Uneori este necesară delimitarea zonelor cu perdele ignifuge pentru a proteja zona de stropi și deșeuri în flăcări.

Informați persoanele aflate în zona de sudare să poarte îmbrăcăminte de protecție adecvată.



Utilizați căști de protecție împotriva zgomotului în cazul în care procesul de sudură depășește limita autorizată (la fel și pentru orice altă persoană din zona de sudură).



Piese care au fost recent sudate sunt fierbinți și pot provoca arsuri în timpul manipulării lor. Atunci când efectuați lucrări de întreținere a clemei sau a pistolului, asigurați-vă că acesta este suficient de rece, așteptând cel puțin 10 minute înainte de a efectua lucrările de întreținere.

Pentru a proteja atât persoanele cât și bunurile prezente este important să securizăm perimetrul înainte de a părăsi zona de lucru.

FUMUL DE SUDURĂ ȘI GAZUL



Fumurile, gazul și praful emanat în timpul sudurii sunt periculoase pentru sănătate. Asigurați o aerisire adecvată sau mijloace pentru aspirarea fumului, adesea un surplus de aer este necesar. O cagulă cu oxigen proaspăt poate fi o soluție în cazul insuficienței aerului.

Verificați dacă aspiratorul este eficient raportat la normele de securitate.

Atenție la sudarea în spații restrânse, aceasta necesită o supraveghere de la o distanță de securitate. În plus, sudarea anumitor materiale care conțin plumb, cadmiu, zinc, mercur sau chiar beriliu poate fi deosebit de dăunătoare. Degresați piesele înainte de a le suda. Sudarea este interzisă în apropierea substanțelor grase sau a vopselelor.

RISC DE INCENDIU ȘI EXPLOZIE



Protejați în întregime zona de sudură, materialele inflamabile trebuie să fie amplasate la o distanță de cel puțin 11 metri.

Un echipament de protecție împotriva incendiului trebuie să existe în apropierea zonelor de sudare.

Feriți-vă de materialul fierbinte sau de scânteele care zboară, deoarece chiar și prin fisuri pot provoca incendii sau explozii.

Îndepărtați persoanele, obiectele inflamabile și containerele sub presiune la o distanță de securitate corespunzătoare.

Sudarea în containere sau tuburi închise este de evitat dar, dacă sunt spații deschise, acestea trebuie golite de orice material inflamabil sau exploziv (ulei, combustibil, reziduuri de gaze etc.).

Operațiile de măcinare nu trebuie efectuate în apropierea surselor de curent pentru sudură sau aproape de substanțe inflamabile.

SECURITATEA ELECTRICĂ



Rețeaua electrică folosită trebui să aibă neapărat împământare. O descărcare electrică poate fi sursa unui accident grav direct sau indirect, chiar fatal.

Nu atingeți niciodată piesele sub tensiune atât în interiorul cât și în afara sursei de curent sub tensiune (cabluri, electrozi, brațe, pistol,...), deoarece acestea sunt conectate la circuitul de sudare.

Înainte de a deschide sursa de curent pentru sudură, aceasta trebuie deconectată de la rețea pentru 2 minute, astfel încât ansamblul condensatorilor să fie descărcat.

Schimbați cablurile, electrozii sau brațele sunt înlocuite numai cu ajutorul unei persoane calificate și autorizate în cazul în care sunt deteriorate. Asigurați-vă că secțiunea cablurilor este adecvată cu utilizarea lor. Întotdeauna purtați îmbrăcăminte uscată și în stare bună pentru a putea izola de circuitul de sudură. Purtați încălțăminte de securitate indiferent de sectorul de lucru.

CLASIFICARE CEM A ECHIPAMENTULUI



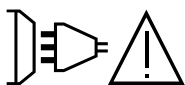
Acest tip de echipament, destinat uzului industrial (clasa A), nu este destinat utilizării casnice unde curentul electric este furnizat de o rețea publică de alimentare cu intensitate scăzută. Din cauza fluctuațiilor de tensiune, cât și a radiațiilor undelor radio pot exista probleme în asigurarea compatibilității electromagnetice în aceste tipuri de medii.

GYSPOT
2600 / 2700 / 34.04 /
39.04 / PRO 400

Acest echipament este conform cu IEC 61000-3-11 dacă impedanța de rețea la punctul de conectare cu instalația electrică este mai mică decât impedanța de rețea maximă admisă $Z_{max} = 0,77 \text{ Ohmi}$.

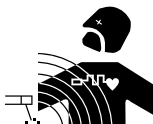
GYSPOT
34.02 / 39.02 /
PRO 230

Acest echipament este conform cu IEC 61000-3-11 dacă impedanța de rețea la punctul de conectare cu instalația electrică este mai mică decât impedanța de rețea maximă admisă $Z_{max} = 0,84 \text{ Ohmi}$.



Acest echipament nu este în conformitate cu Norma CEI 61000-3-12 și este destinat racordării la rețele private cu tensiune scăzută conectate la o rețea publică de alimentare numai la nivel mediu și înalt de tensiune. Dacă echipamentul este legat la o rețea publică de slabă tensiune, este responsabilitatea instalatorului sau a utilizatorului de a se asigura, prin contactarea operatorului rețelei de distribuție, că echipamentul respectiv poate fi conectat.

EMISII ELECTROMAGNETICE



Curentul electric ce trece prin oricare dintre rezistențe, produce câmpuri electrice și magnetice (EMF) localizabile. Curentul pentru sudare produce un câmp electromagnetic în jurul circuitului de sudare și al materialului de sudat.

Câmpurile electromagnetice EMF pot perturba anumite dispozitive medicale, precum stimulatoarele cardiace. Persoanele vizate trebuie să ia măsuri de protecție suplimentare. De exemplu restricții de acces pentru pietoni sau o evaluare individuală a riscurilor pentru sudori.

Toți sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice din circuitul de sudare:

- poziționați cablurile de sudură împreună - fixați-le cu un colier bandoid, dacă este posibil;
- poziționați-vă (trunchiul și capul) cât mai departe posibil de circuitul de sudare;
- nu înfășurați niciodată cablurile de sudură în jurul corpului;
- nu vă poziționați corpul între cablurile de sudură. Țineți ambele cabluri de sudură pe aceeași parte a corpului;
- Conectați cablul de întoarcere la piesa de prelucrat cât mai aproape posibil de zona de sudat;
- Nu lucrați în proximitatea sursei de curent pentru sudură, nu vă așezați și nu vă sprijiniți pe aceasta;
- Nu sudați în timp ce transportați sursa de alimentare pentru sudură sau alimentatorul de sârmă.



Purtătorii stimulatoarelor cardiace trebuie să consulte un medic înainte de a utiliza acest echipament. Expunerea la câmpurile electromagnetice în timpul sudurii poate provoca efecte secundare încă necunoscute sănătății.

RECOMANDĂRI PRIVIND EVALUAREA ZONEI ȘI INSTALAREA POSTULUI DE SUDURĂ

Informații generale

Utilizatorul este responsabil pentru instalarea și utilizarea echipamentului de sudare prin rezistență, în conformitate cu instrucțiunile producătorului. În cazul în care se detectează interferențe electromagnetice, trebuie să fie responsabilitatea utilizatorului echipamentului de sudare de a rezolva situația cu ajutorul asistenței tehnice a producătorului. În unele cazuri, această acțiune corectivă poate fi la fel de simplă precum împământarea circuitului de sudare. În alte cazuri, poate fi necesar să se construiască un scut electromagnetic în jurul sursei de alimentare pentru sudură și a întregii piese, prin montarea filtrelor de intrare. În toate aceste cazuri, perturbările electromagnetice trebuie reduse până când acestea nu mai sunt deranjante.

Evaluarea zonei de sudură.

Înainte de a instala un echipament de sudare prin rezistență, utilizatorul trebuie să evalueze potențialele probleme electromagnetice din zona din imediata apropiere. A se lua în considerare următoarele :

- prezența deasupra, dedesubt și adiacent echipamentului de sudare a altor cabluri de alimentare, de control, de semnal și telefonice; <DeepL>
- receptori și transmițători radio și tv;
- calculatoare și alte echipamente destinate controlului;
- echipament critic de protecție, de exemplu, protecția echipamentului industrial;
- sănătatea persoanelor din vecinătate, de exemplu, posesorii unor stimulatoare cardiace sau aparate auditive;
- echipamente utilizate pentru calibrare sau măsurare;
- protecția față de alte echipamente din mediu.

Utilizatorul trebuie să se asigure că restul materialelor utilizate sunt compatibile. Acest lucru poate necesita măsuri de protecție suplimentare;

- momentul zilei în care se efectuează sudarea precum și alte activități.

Mărimea zonei ce trebuie luată în considerare depinde de structura clădirii și de celelalte activități care se desfășoară în acel loc. Această zonă se poate extinde dincolo de zona de instalare a posturilor.

Evaluarea instalației de sudare.

Pe lângă evaluarea zonei, evaluarea instalațiilor de sudare prin rezistență poate fi utilizată pentru a identifica și rezolva cazurile de perturbare. Este indicat ca evaluarea emisiilor să cuprindă măsurători la fața locului conform specificațiilor Art. 10 din CISPR 11. Măsurătorile la fața locului pot contribui, de asemenea, la confirmarea eficienței măsurărilor de atenuare.

RECOMANDĂRI PRIVIND METODELE DE REDUCERE A EMISIILOR ELECTROMAGNETICE

a. Rețeaua publică de alimentare: Echipamentele de sudură cu arc ar trebui să fie conectate la sursa publică de alimentare conform recomandărilor producătorului. Dacă apar interferențe, poate fi necesar să luați măsuri preventive suplimentare, cum ar fi filtrarea rețelei publice de alimentare. Trebuie luată în considerare ecranarea cablului de alimentare, printr-o conductă metalică sau echivalentul unui echipament de sudură instalat permanent. Trebuie să se asigure continuitatea electrică a protecției pe toată lungimea sa. Ecranarea trebuie să fie conectată la sursa de alimentare pentru sudură pentru a asigura un bun contact electric între conductă și carcasa sursei de alimentare pentru sudură.

b. Întreținerea echipamentelor de sudare prin rezistență : Echipamentele de sudură cu rezistență trebuie supuse unei întrețineri de rutină conform recomandărilor producătorului. Toate intrările, ușile de serviciu și capacele trebuie închise și blocate corespunzător atunci când echipamentul de sudură cu arc este utilizat. Echipamentele de sudură cu arc nu trebuie modificate în niciun fel, cu excepția modificărilor și ajustărilor menționate în instrucțiunile producătorului.

c. Cabluri pentru sudură : Cablurile trebuie să fie cât mai scurte posibil, amplasate unul lângă celălalt, aproape de sol sau chiar pe sol.

d. Legătură echipotențială : Trebuie luată în considerare legarea tuturor obiectelor metalice din zona înconjurătoare. Cu toate acestea, obiectele metalice atașate la piesa de prelucrat cresc riscul electrocutării pentru operator dacă ating atât aceste părți metalice, cât și electrodul. Operatorul ar trebui să fie izolat de astfel de obiecte metalice.

e. Împământarea piesei de sudat : Atunci când piesa de prelucrat nu este legată la pământ pentru siguranță electrică sau datorită dimensiunii și locației sale, ceea ce este cazul, de exemplu, cu corpurile navei sau cadrele metalice ale clădirilor, o conexiune la pământ a piesei poate, în unele cazuri, și nu întotdeauna, reduce emisiile. A se evita împământarea pieselor care ar putea crește riscul de rănire a utilizatorilor sau deteriorarea altor echipamente electrice. Dacă este nevoie, verificați ca împământarea piesei să fie directă, deși în unele țări acest lucru nu este permis, este suficient să asigurați conectarea la condensatorul corespunzător în concordanță cu reglementările naționale.

f. Protecție și ecranare : Protecția și ecranarea selectivă a altor cabluri și echipamente din zonă pot limita problemele de perturbare. Protecția întregii zone de sudură poate fi luată în considerare pentru aplicații speciale.

TRANSPORTUL ȘI TRANZITAREA SURSEI DE CURENT DE SUDARE



Sursa de alimentare pentru sudare este echipată cu un mâner (mânere) superior(e) pentru a fi transportată/plasată manual. Atenție, NU subestimați greutatea. Mânerul (mânerele) nu este (sunt) considerat (considerate) ca mijloc de prindere pentru transportare.

Nu folosiți cablurile pentru a muta sursa de curent de sudură.
A nu se transporta sursa pe deasupra persoanelor sau obiectelor.

INSTALAREA ECHIPAMENTULUI

- Asigurați o zonă suficientă pentru a ventila sursa de curent pentru sudură și pentru a accesa comenzile.
- A nu se utiliza într-un mediu cu praf metalic conductiv.
- Cablurile de alimentare, de prelungire și de sudură trebuie să fie complet desfăcute pentru a evita supraîncălzirea.



Producătorul nu își asumă nicio responsabilitate pentru daunele aduse persoanelor și obiectelor în urma utilizării incorecte și periculoase a acestui echipament.

ÎNTREȚINERE / RECOMANDĂRI



- Utilizatorii acestui utilaj trebuie să fie instruiți corespunzător în ceea ce privește utilizarea utilajului pentru a obține cele mai bune performanțe și pentru a efectua lucrările în conformitate cu instrucțiunile (de exemplu: pregătire în domeniul tinichigeriei).
- Verificați dacă producătorul autorizează procesul de sudare utilizat înainte de orice reparație pe un vehicul.
- Întreținerea și repararea generatorului pot fi efectuate numai de către producător. Orice intervenție în acest generator de către o terță parte va anula condițiile de garanție. Producătorul își declină orice responsabilitate pentru orice incident sau accident survenit după această intervenție.
- Întrerupeți alimentarea cu energie electrică trăgând de ștecher și așteptați două minute înainte de a lucra la echipament. În interior, tensiunile și intensitatea ating valori foarte mari și sunt totodată periculoase.
- Toate instrumentele de sudură suferă o uzură în timpul utilizării. Asigurați-vă că aceste unelte sunt păstrate curate, astfel încât mașina să ofere maximul de randament.
- Înainte de a utiliza pistolul, verificați starea diferitelor unelte (ștea, electrod cu un singur punct, electrod de carbon, ...) și curățați-le dacă este necesar sau înlocuiți-le dacă acestea par a fi în stare proastă.
- Îndepărtați periodic capacul și suflați praful. Profitați de aceasta pentru a verifica și starea conexiunilor electrice, cu ajutorul unui personal calificat și a unui dispozitiv izolat.
- Verificați periodic starea cablului de alimentare și a cablajului circuitului de sudură. În cazul în care apar semne de deteriorare, ele trebuie înlocuite de către producător, departamentul său de service sau o persoană cu o calificare similară, pentru a evita orice pericol.
- Lăsați libere orificiile sursei de curent pentru sudură pentru a permite circulația aerului.

MANUAL DE UTILIZARE

DESCRIERE GENERALĂ

Aceste dispozitive au fost concepute pentru a efectua următoarele operații pe o caroserie: Lucrări de îndreptare a caroseriei; sudarea de cuie, nituri, știfturi, bolțari, muluri; îndepărtarea urmelor de impact întinderea tablei. Acestea nu sunt destinate lucrărilor de asamblare a pieselor metalice. Aceste unități sunt furnizate cu următoarele accesorii:

Accesorii	2600 2700	34.02 34.04	39.02 39.04	PRO 230 PRO 400
 Placă de împământare	✓	✓	✓	✓
 Cablu separat pentru pistol			✓	✓
 Pistol Automat Rapid (Automatic Quick Gun)	✓		✓	✓
 Pistol Manual Rapid (Manual Quick Gun)		✓		✓
 Cutie Spotter			✓	
 Cutie Spotter Pro				✓

ALIMENTARE ELECTRICĂ

- GYSPOT 2600 / 2700 / 34.02 / 39.02 / Pro 230 : Acest echipament este livrat cu bransament la priză de 16A tip CEE7/7 și nu trebuie utilizat decât pe instalații electrice monofazice 230V (50 - 60 Hz) cu trei fire, dintre care unul neutru legat la pământ ($Z_{max} 39.02 / 34.02 = 0.84\Omega$) & ($Z_{max} 2600 / 2700 = 0.77\Omega$)
- GYSPOT 34.04 / 39.04 / Pro 400 : Acest echipament este furnizat cu o priză de tip CEE7/7 de 16 A și trebuie utilizat numai pe o instalație electrică bifazată de 400 V (50 - 60 Hz), cu trei fire, cu un conductor neutru conectat la pământ. ($Z_{max} = 0.77\Omega$)

Consumul continuu de curent (I1p sau ILp) indicat în secțiunea de date electrice din acest manual se referă la

condițiile maxime de funcționare. Verificați dacă sursa de alimentare și protecțiile sale (siguranța și / sau întrerupătorul) sunt compatibile cu alimentarea la curentul necesar pentru utilizare. În unele țări poate fi necesar să schimbați priza pentru a permite utilizarea la condiții maxime.

NB : Dacă dispozitivul declanșează protecția instalației electrice, verificați clasificarea și tipul întrerupătorului sau siguranțelor utilizate.

CARACTERISTICI TEHNICE

	2600 2700	34.02	34.04	39.02	39.04	PRO 230	PRO 400
CARACTERISTICI ELECTRICE							
Tensiunea nominală de alimentare U _{1N}	1 ~ 230 V		2 ~ 400 V	1 ~ 230 V	2 ~ 400 V	1 ~ 230 V	2 ~ 400 V
Frecvență	50/60 Hz						
Tensiunea nominală a circuitului deschis U ₂₀	5.5 V	7.6 V	7.8 V	De la 0.5 la 7.4 V			
Putere permanentă Sp	1 kVA	1.8 kVA	2.0 kVA	1.8 kVA			
Curent continuu de alimentare I _{1p}	4.7 A	6.9 A	5.3 A	7.8 A	4.7 A	7.8 A	4.7 A
Curentul maxim de scurtcircuit primar permanent I _{1cc}	43 A	80 A	51 A	90 A	52 A	90 A	52 A
Curentul maxim de scurtcircuit secundar I _{2cc}	1800 A	2400 A	2600 A	2800 A			
Curentul continuu secundar I _{2p}	160 A	240 A	270 A	270 A			
Tipul de curent pentru sudură							
CARACTERISTICI TERMICE							
Temperatura ambiantă de funcționare	De la - 10°C la + 40°C						
Temperatura ambiantă de depozitare și transport	De la -20°C la +55°C						
CARACTERISTICI MECANICE							
Dimensiuni (cm)	20x32x18	22.5x36 x23.5					
Masă (kg)	17.8	21	22.7	23	25.5	25.5	
Indice de protecție	IP 21						

PORNIRE ȘI REGLARE (FIG. III)

A - Gyspot 39.02 / 39.04 / Pro 230 / Pro 400

- Conectați aparatul la o sursă de alimentare adecvată
- Conectați pistolul cu ajutorul conectorului.

Nb : Pro 230 și Pro 400, în plus față de conectorul de alimentare, au un conector de intensitate al declanșatorului :

- Conectați-l pe acesta din urmă dacă doriți să inițiați arcul prin intermediul declanșatorului.
- Deconectați, dacă doriți să folosiți generatorul în modul amorsare automată (vezi paragraful UTILIZARE)

- Apăsați butonul «On/Off» (⑥).
- Ecranele și martorii luminoși se aprind pentru scurt timp și apoi unitatea afișează :
 - Unealta ①, nr. 1 în mod implicit (sudarea stelelor sau utilizarea cleștelui pentru îndepărtarea niturilor/știfturilor).
 - Nivelul de putere ②, nr. 5 în mod implicit (setare adecvată pentru tablă de oțel de 0,8 mm).
- Pentru a modifica nivelul de putere, apăsați butonul + sau - ③. Dacă țineți apăsat unul dintre aceste două butoane, nivelul de putere se va derula automat.
- Nivelurile de putere oferite fac posibilă îndreptarea foilor cu grosimi diferite (fig. IV- ④).
- Pentru a schimba tipul de unealtă utilizată la capătul pistolului, apăsați butonul de selectare a uneltei ④. Ecranul ce afișează numărul uneltei va lumina intermitent timp de 5 secunde. În acest timp, este posibil să modificați numărul sculei prin apăsarea tastei + sau - (③).

Unelte disponibile (fig. IV- ⑧)

1	Lucrări de îndepărtare a loviturilor cu ajutorul ciocanului de inerție, a stelelor sau a cleștilor de îndepărtare a loviturilor.	5	Sudarea niturilor pentru șine laterale
2	Sudarea sârmei ondulate sau a inelelor pentru lucrări de îndreptare.	6	Sudarea șaibelor pentru fixarea împământării.
3	Clapete de impact specifice cu vârf din cupru.	7	Sudarea știfturilor pentru fixarea împământării vehiculelor și a cablurilor de legătură
4	Electrod de carbon pentru reținere.		

B - Gyspot 2600 / 2700 / 34.02 / 34.04

- Conectați aparatul la o sursă de alimentare adecvată,
- GYSPOT 2600 / 2700 / 34.02 / 34.04 este pornit prin rotirea potențiometrului (standby este setat în poziția «O» a potențiometrului). (⑥)
- Selectați modul de funcționare cu ajutorul potențiometrului de reglare :
 - Zona 7 (stânga) : Sudarea stelelor sau a inelelor pentru operațiunile de îndreptare a tablei.
 - Zona 8 (sus) Sudură cu sârmă ondulată, ideală pentru zonele rotunjite
 - Zona 9 (dreapta) : Clapete de impact adaptate cu vârf de cupru
- Pentru a modifica nivelul de intensitate, rotiți potențiometrul la nivelul dorit în cadrul intervalul selectat.

UTILIZARE

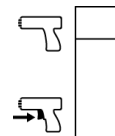
1- Crearea arcului

Gyspot Pro 230 / Pro 400

Gyspot Pro 230 și Pro 400 au 2 sisteme de amorsare:

În modul manual, conectați cablul de alimentare și cel pentru controlarea declanșatorului.

În modul manual, modul automat nu mai funcționează, doar o apăsare pe declanșator permite realizarea unui punct de sudură. Comutatorul este utilizat pentru a activa sau dezactiva declanșatorul pistolului.



GYSPOT 2600 / 39.02 / 39.04 / Pro 230 / Pro 400 cu declanșator deconectat

Unitatea este echipată cu un sistem automat de pornire a punctului de sudură.

Generatorul va detecta automat contactul electric și va genera un punct de sudură în mai puțin de 1 secundă. Pentru a genera un al doilea punct, contactul de la capătul pistolului trebuie întrerupt timp de cel puțin 1/2 secundă și apoi trebuie realizat un nou contact.

Gyspot 2700 / 34.02 / 34.04

Acest generator este echipat cu un pistol cu declanșator pentru operațiuni manuale. Un comutator este utilizat pentru a activa funcția «creion de grafit» (butonul 10).

Potențiometrul are 2 domenii de utilizare în funcție de poziția butonului 10. O zonă pentru creionul de grafit și o zonă pentru celelalte instrumente.

Când unitatea este pornită, un LED galben «STOP» care clipește la fiecare 1/2 secundă indică faptul că declanșatorul pistolului a fost lăsat apăsat sau, cablu pistolului este defect.

2- Funcționare

Procedați după cum urmează:

- Conectați placa de împământare a generatorului la partea de tablă care urmează să fie îndreptată conform următoarelor sfaturi:
 - plasați-o în punctul cel mai apropiat de locul în care trebuie să lucrați.
 - nu o conectați la o piesă adiacentă
(Exemplu : nu conectați clema de masă la o portieră atunci când doriți să îndreptați aripa vehiculului)
 - este nevoie să înlăturați cu grijă învelișul tablei la punctul de conectare
- Curățați zona unde se dorește o intervenție asupra tablei.
- Așezați unul dintre instrumentele furnizate la capătul pistolului.
- Selectați accesoriul și intensitatea (a se consulta secțiunea privind punerea în funcțiune și reglarea echipamentului)
- Puneți în contact unealta cu tabla ce trebuie sudată.
- Realizați punctul de sudură.



Pentru o performanță optimă, se recomandă să utilizați cablul de împământare și pistoalele originale furnizate.

PROTECȚIA TERMICĂ A GENERATORULUI

Dispozitivul este echipat cu un sistem automat de protecție termică. Acest sistem blochează utilizarea generatorului timp de câteva minute în cazul în care acesta este utilizat prea intensiv. În acest caz, indicatorul galben (fig. III- ⑤) pentru defect termic se aprinde.

GARANȚIE

Garanția acoperă toate defectele de fabricație precum și alte defecte, timp de 2 ani de la data achiziționării (piese și forță de muncă).

Garanția nu acoperă :

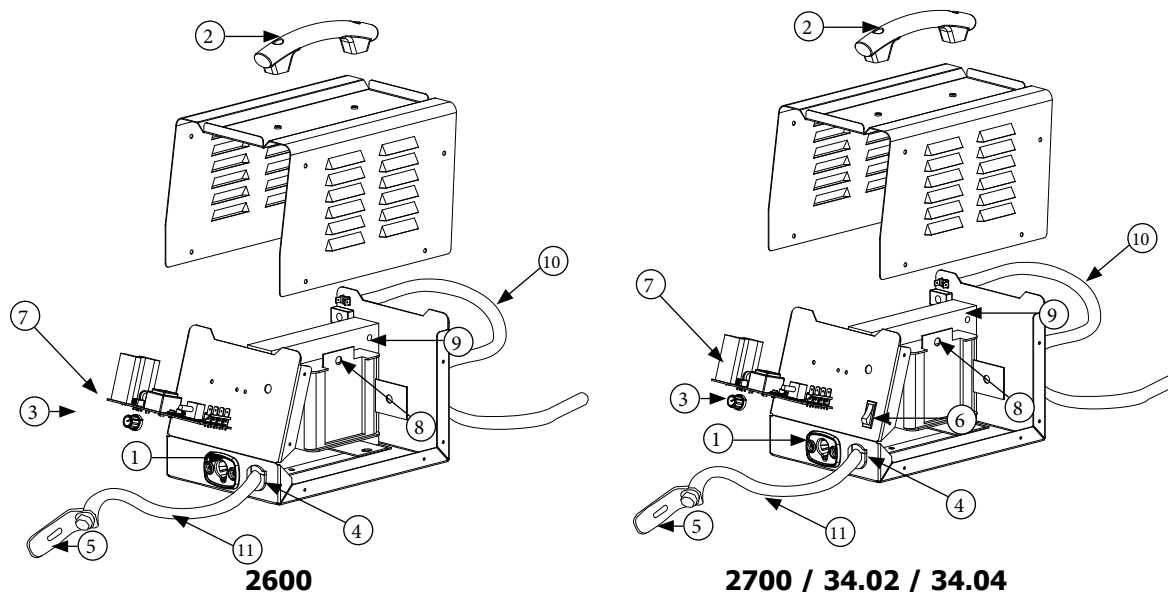
- Orice altă daună datorată transportului.
- Uzura normală a pieselor (Ex. : cabluri, cleme etc.).
- Incidente datorate utilizării necorespunzătoare (eroare de alimentare cu energie electrică, cădere, demontare).
- Defecțiuni legate de mediu (poluare, rugină, praf).

În cazul unei defecțiuni, returnați dispozitivul către distribuitorul dvs., însoțit de:

- dovada achiziționării datate (chitanță, factură etc.)
- o notă explicativă a defectului.

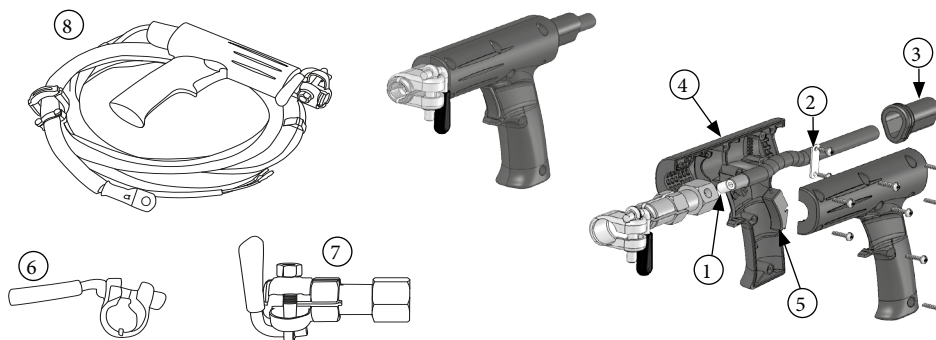
PIESE DE SCHIMB

GYSPOT 2600 / 2700 / 34.02 / 34.04



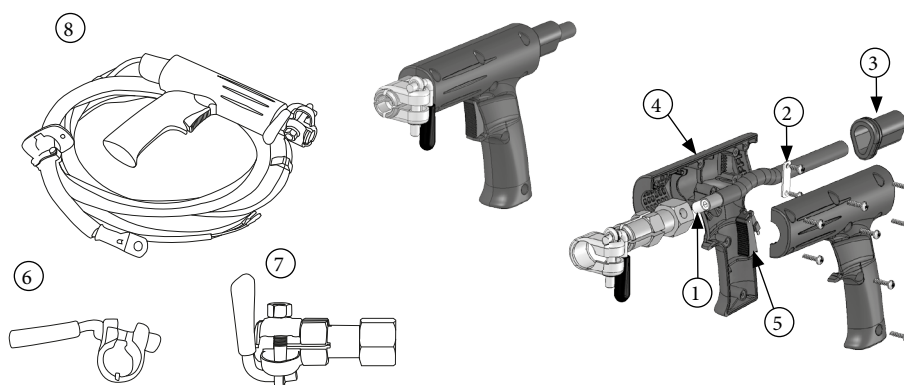
		2600	2700	34.02	34.04
1	Gură de ghidare pentru fire dreptunghiulare	43121	56053		
2	Mâner	56047			
3	Buton	73099			
4	Gură de ghidare pentru cabluri de 50 mm²	43120			
5	Placă de împământare din cupru	71647			
6	Comutator roșu	-	52464		
7	Circuit electric	97202C	97297C	B4101	B4114
8	Senzor termic	51349			
9	Transformator	96052		B2010	96044
10	Cablu de alimentare	21493INDX 21554 (Australia)		C51162	21550
11	Cablu de masă	S81077			

Automat Quick GYSPOT 2600



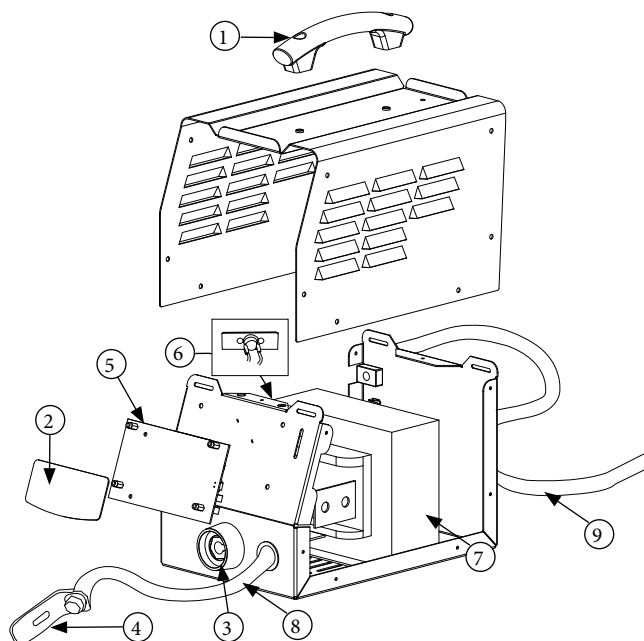
1	Șuruburi de fixare	41031
2	Placă de fixare/prindere	98920
3	Pasaj sârmă	56027
4	Carcasă pistol	77049
5	Capac din plastic	56028
6	Clemă de prindere pentru pistolul cu mandrină Rapidă (Quick)	51199ST
7	Pistol cu mandrină Rapidă (Quick)	057531
8	Cablu complet pentru pistol	94376

Manual Quick GYSPOT 2700 (ref. 058705) & GYSPOT 34.02 / 34.04 (ref. B3130)



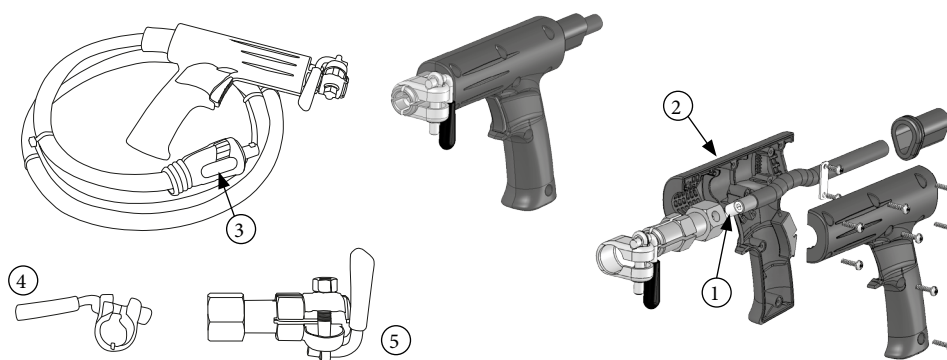
		2700	34.02 34.04
1	Șuruburi de fixare	41031	
2	Placă de fixare/prindere	98920	
3	Gură de ghidare a sârmei	56027	
4	Carcasă pistol	77049	
5	Declanșator	56029	
6	Clemă de prindere pentru pistolul cu mandrină Rapidă (Quick)	51199ST	
7	Pistol cu mandrină Rapidă (Quick)	057531	
8	Cablu complet pentru pistol	94375	B3130

GYSPOT 39.02 / 39.04



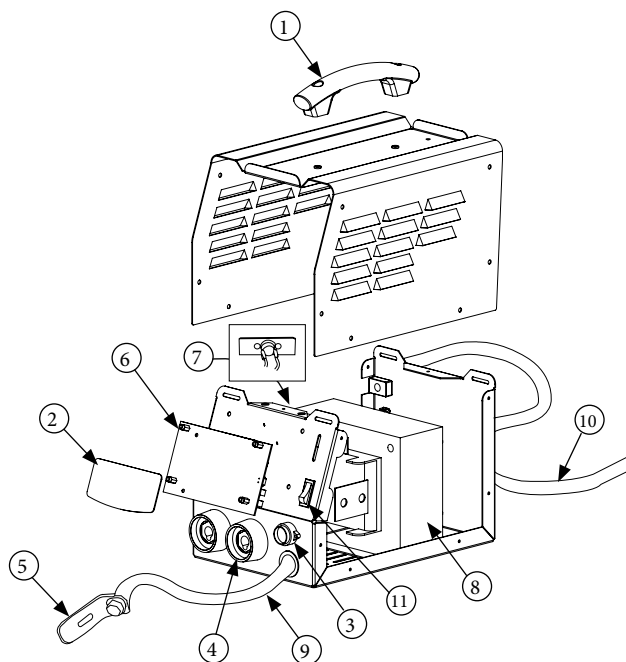
		39.02	39.04
1	Mâner CEA	56047	
2	Tastatură	51938INDX	
3	Priză T50 tip femelă	51461	
4	Placă de împământare din cupru	71647	
5	Circuit electronic	97038C	97039C
6	Termostat	51349	
7	Transformator	96043	96044
8	Cablu de masă	94822	
9	Cablu de alimentare	21551 21555 (Australia)	21550

Pistolet Automat Quick (ref. 057517)



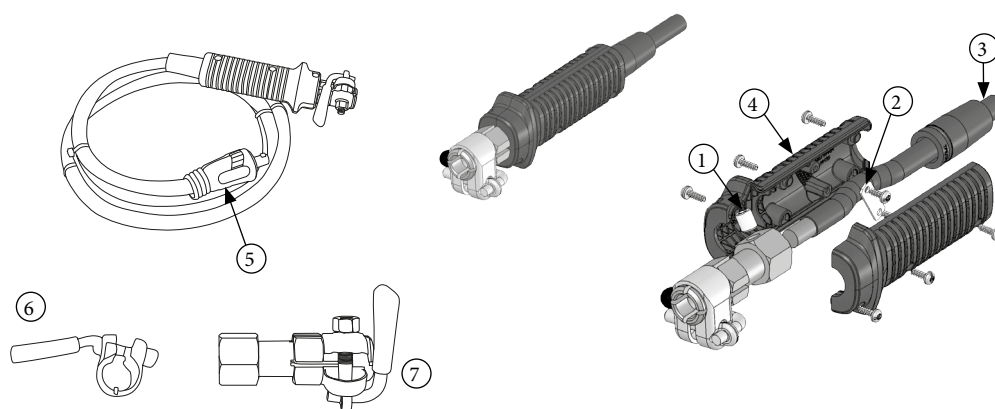
1	Șuruburi de fixare	41031
2	Carcasă pistol	77049
3	Conector T50 tip mascul	51460
4	Clemă de prindere pentru pistolul cu mandrină Rapidă (Quick)	51199ST
5	Pistol Mandrină Rapidă (Quick Mandrim) cu clemă de strângere	057531

GYS GYSPOT PRO 230 / 400



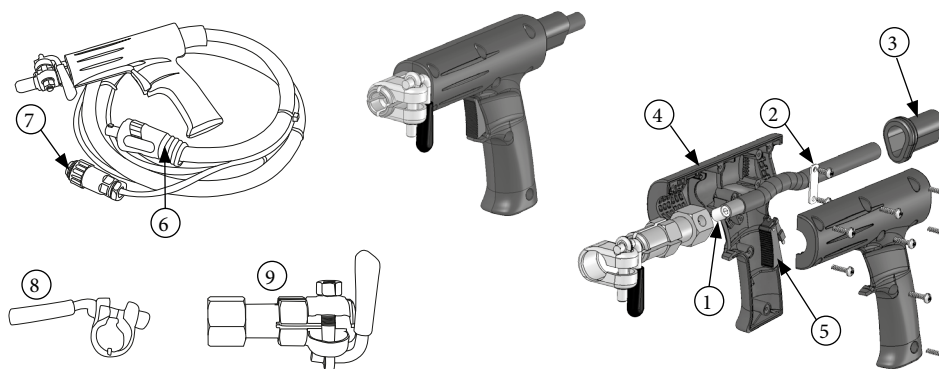
		PRO 230	PRO 400
1	Mâner	56047	
2	Tastatură	51938INDX	
3	Conector pentru declanșatorul pistolului	71506	
4	Conector TEXAS	51461	
5	Placă de împământare din cupru	71647	
6	Circuit electric	97196C	97191C
7	Termostat	51349	
8	Transformator	96043	96044
9	Cablu de masă	94822	
10	Cablu de alimentare	21481INDX	21482INDX
11	Înterupător negru cu mâner roșu	52464	

Pistolet Automat Quick (ref. 057500)



1	Șuruburi de fixare	41031
2	Placă de fixare/prindere	98920
3	Pasaj sârmă	56145
4	Carcasă pistol	56144
5	Conector TEXAS	51462
6	Clemă de prindere pentru Pistoletul cu Mandrină Rapidă	51199ST
7	Pistolet Mandrină Rapidă (Quick Mandrim) cu clemă de strângere	057531

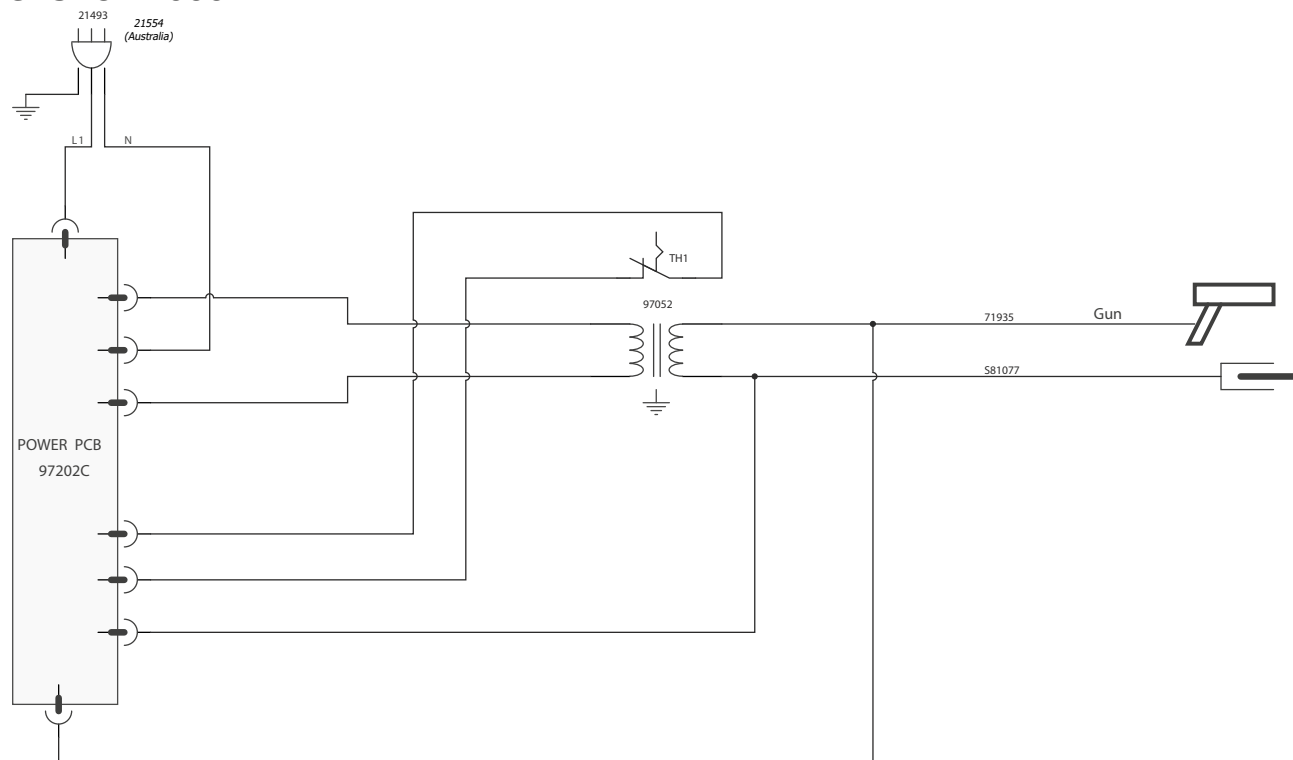
Pistolet Manual Quick (ref. 057524)



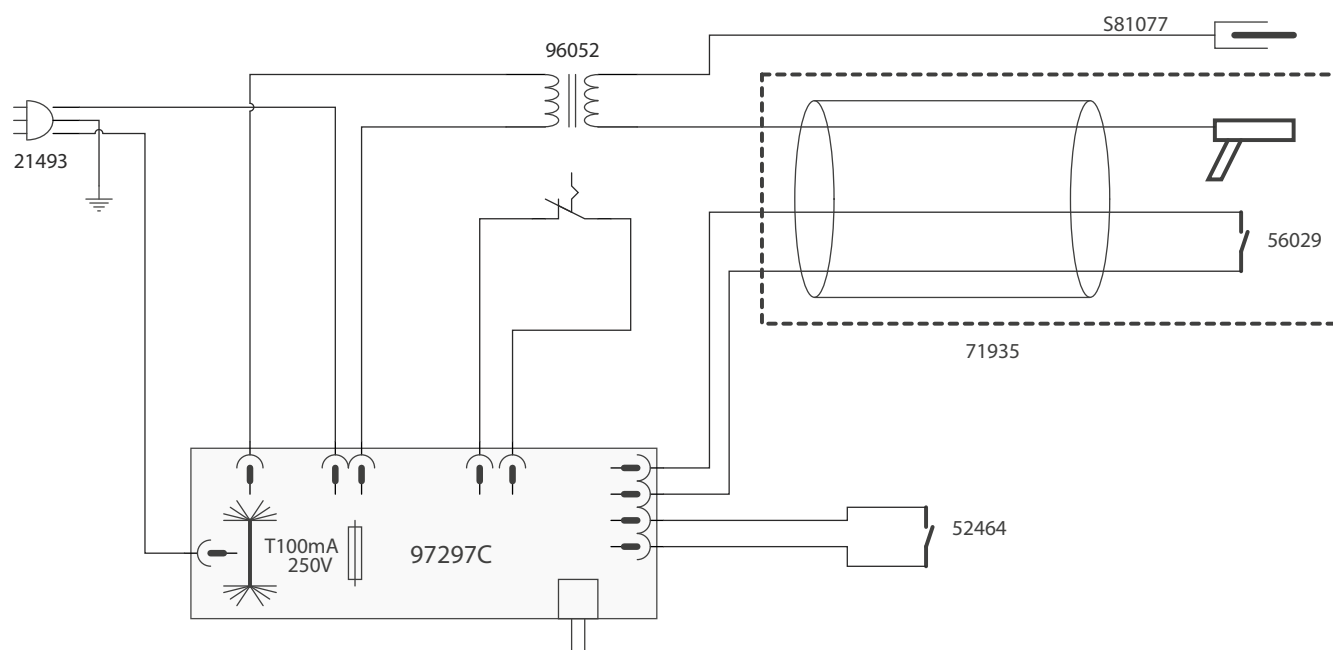
1	Șuruburi de fixare	41031
2	Placă de fixare/prindere	98920
3	Pasaj sârmă	56027
4	Carcasă pistol	77049
5	Declanșator	56029
6	Ștecher TEXAS	51460
7	Mufă	51137
8	Clemă de prindere pentru Pistoletul cu Mandrină Rapidă	51199ST
9	Pistolet Mandrină Rapidă (Quick Mandrim) cu clemă de strângere	057531

DIAGRAMĂ ELECTRICĂ

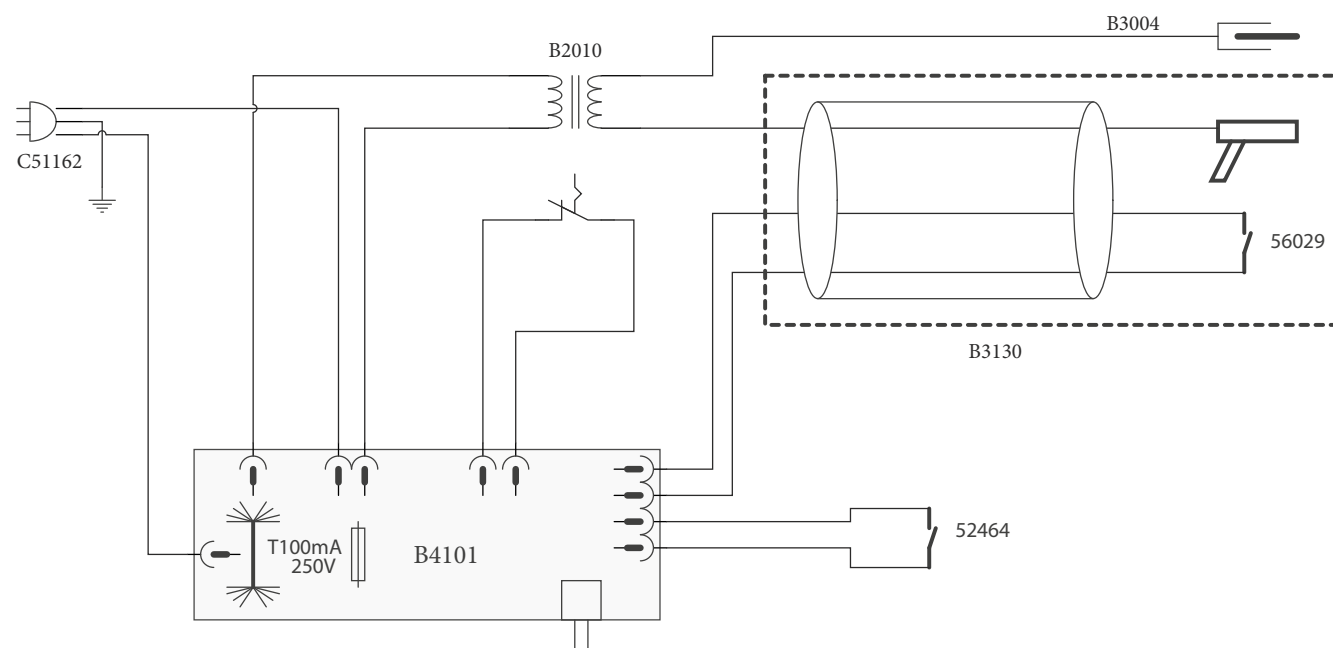
GYSPOT 2600



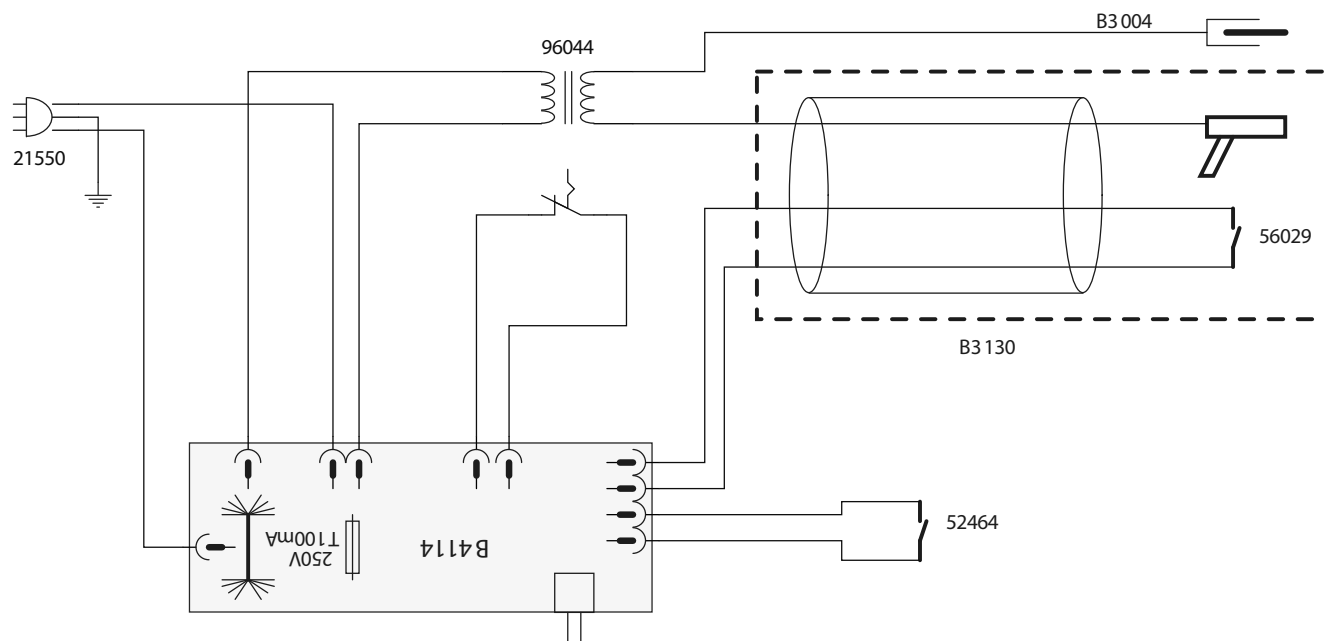
GYSPOT 2700



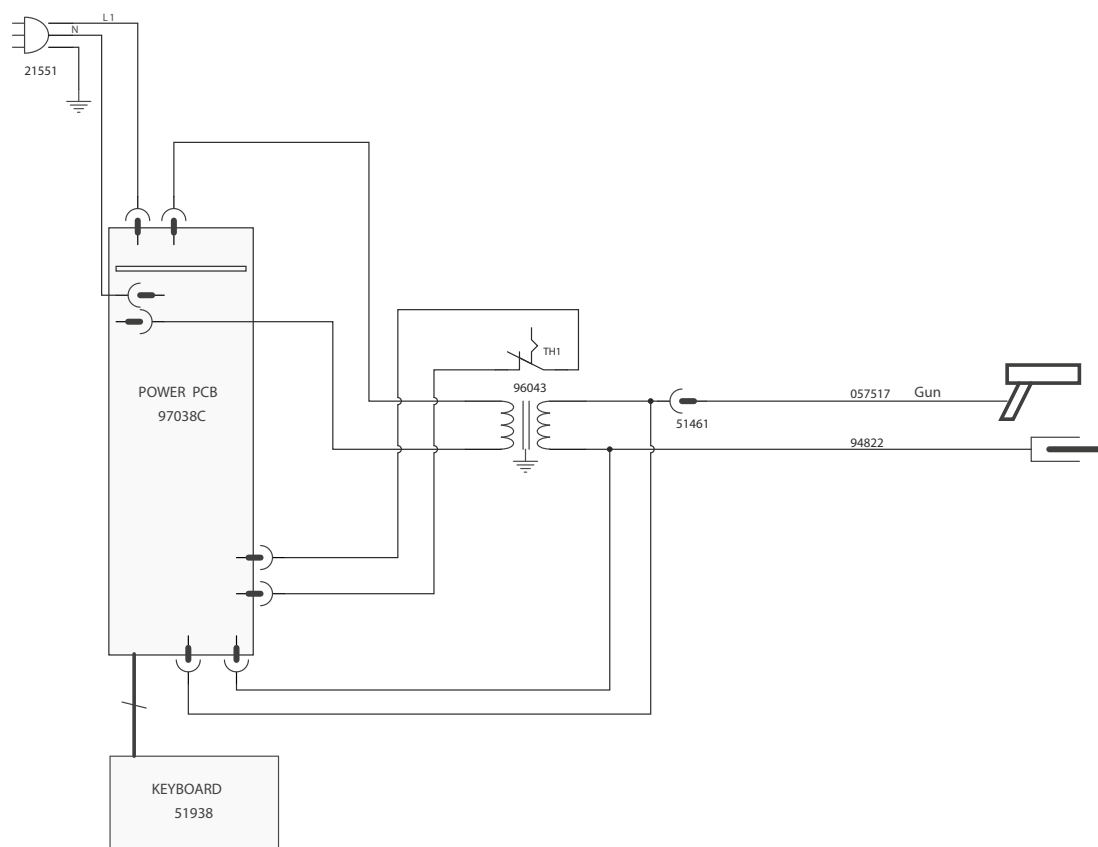
GYSPOT 34.02



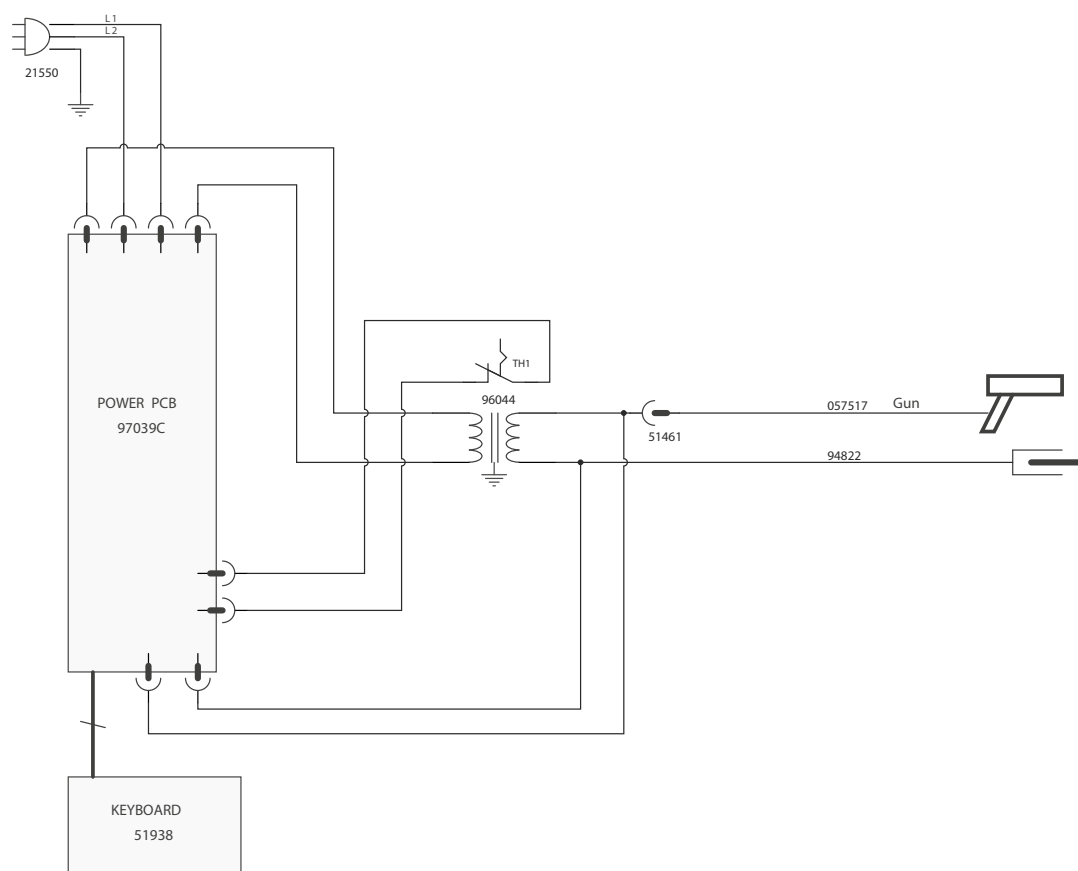
GYS POT 34.04



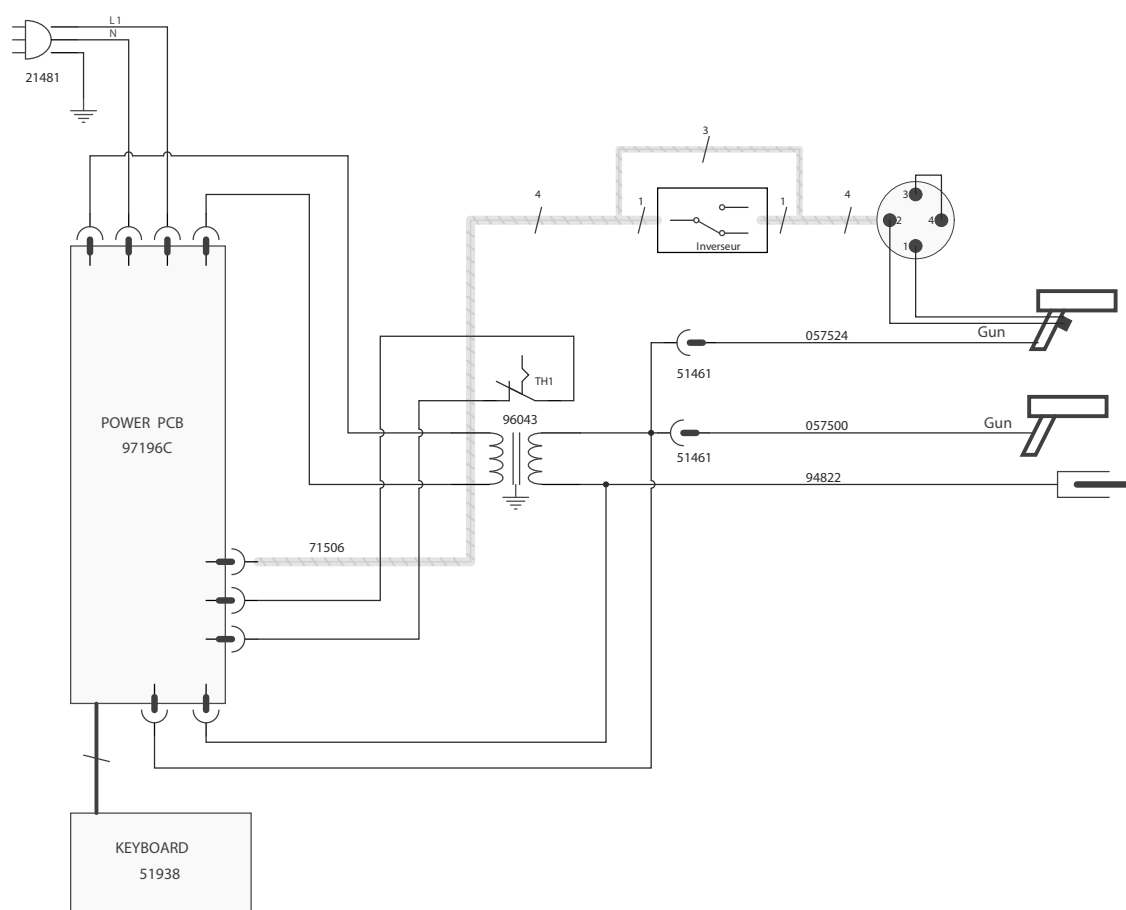
GYS POT 39.02



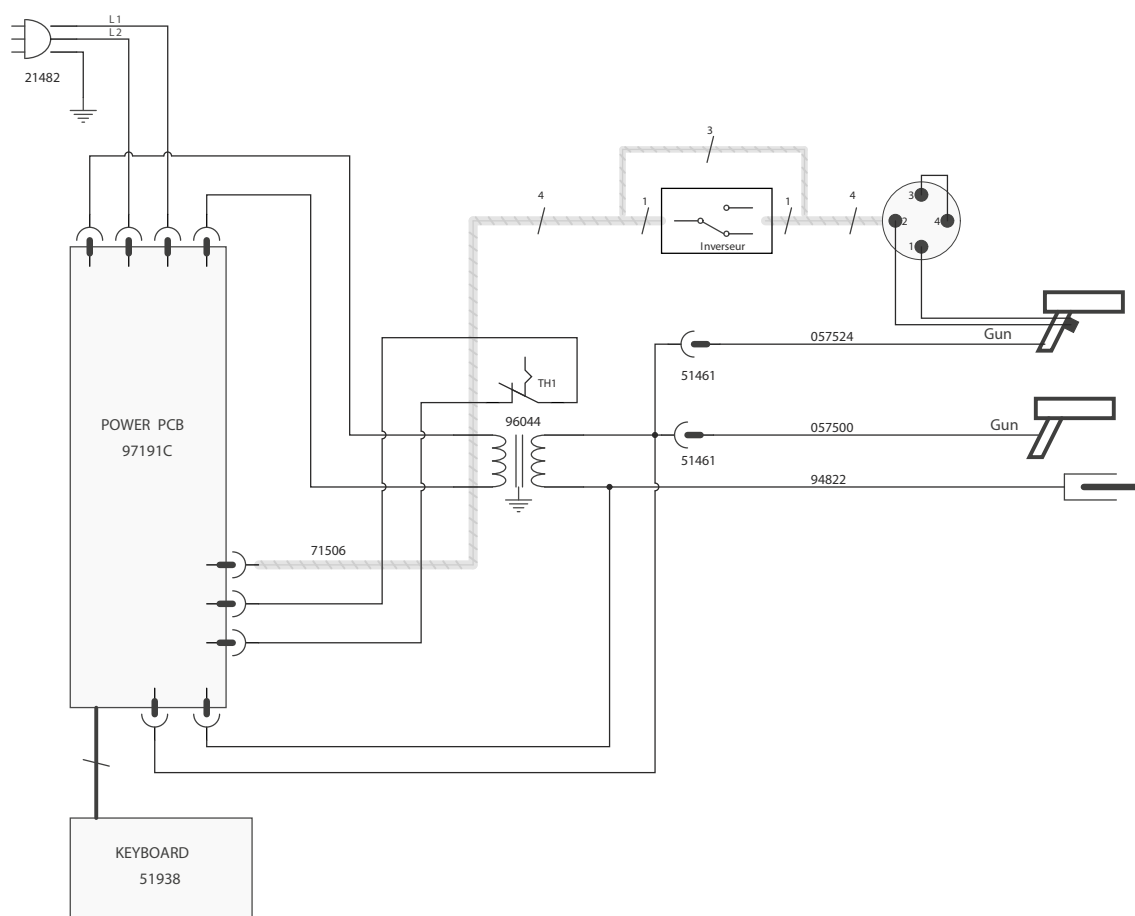
GYS POT 39.04



GYS POT PRO 230



GYSLOT PRO 400



PICTOGRAME

	- Atenție ! Citiți manualul de instrucțiuni înainte de utilizare.
	Curent alternativ pentru sudare
A	Amperi
V	Volți
Hz	Hertz
U_{1N}	Tensiune de alimentare nominală
S_p	Intensitate continuă (la un ciclu de funcționare de 100%)
U_{20}	Tensiune AC fără sarcină
I_{2CC}	Curentul maxim de scurtcircuit secundar
I_{2p}	Curent continuu în secundar
m	Prinderea de masă a dispozitivului
IP21	- Protejat împotriva accesului degetelor la părțile periculoase și împotriva picăturilor verticale de apă
	- Echipamentul este în conformitate cu directivele europene. Declarația UE de conformitate este disponibilă pe site-ul nostru web (vezi coperta).
	- Marcă conformă EAC (Comunitatea Economică Eurasiatică).
	- Echipament în conformitate cu cerințele britanice. Declarația de conformitate britanică este disponibilă pe site-ul nostru (vezi pagina de copertă).
	- CMIM : Certificat Marocan

	- Arcul electric produce radiații luminoase periculoase pentru ochi și piele (protejați-vă !).
ISO 669:2016	- Sursa de curent de sudare este conformă cu standardele IEC62135-1 și EN ISO 669.
	- Produs supus colectării selective - Nu aruncați în gunoiul menajer!
	- Produs reciclabil ce face obiectul unor instrucțiuni de sortare.
	Informații relative la temperatură (protecție termică).



GYS SAS

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