

GYS SPOT

39.02 - 39.04

2600 - 2700

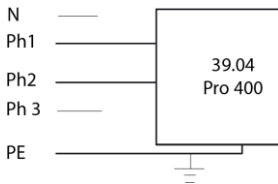
Pro 230 - Pro 400



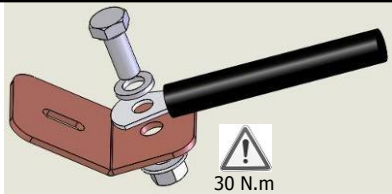
INSTRUKCJA OBSŁUGI 1-24



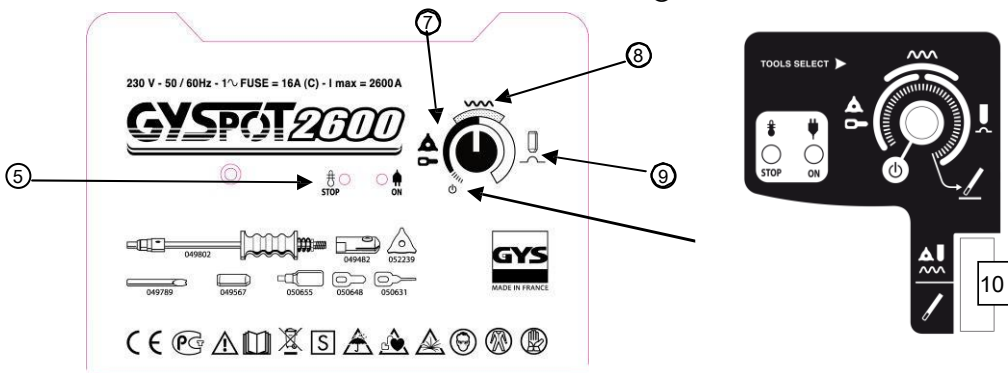
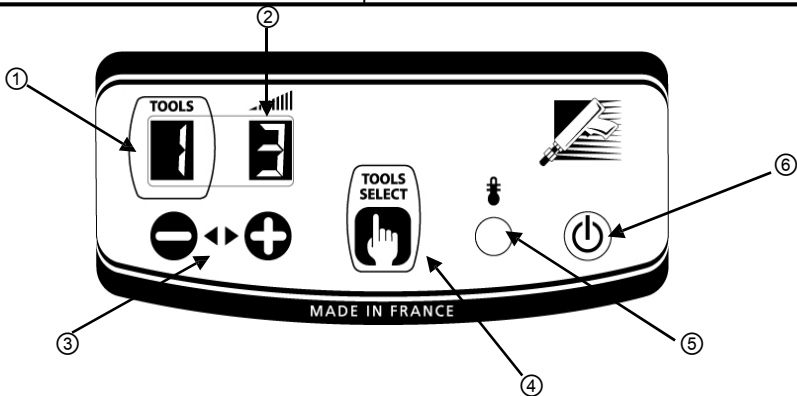
I



II



III

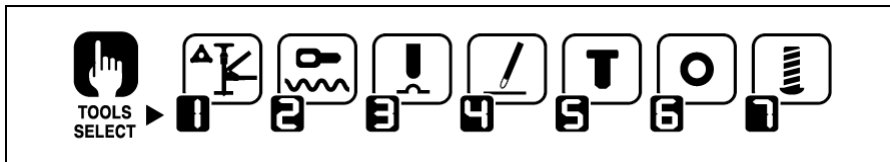


IV

(A)

Stopień	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	H
Blacha	0,3mm	0,4mm	0,5mm	0,6mm	0,7mm	0,8mm	0,9mm	1mm	1,1mm	1,2mm	1,3mm

(B)



Dziękujemy Państwu za wybór produktu firmy GYS. Przed zainstalowaniem i użyciem urządzenia należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Przechowywać ją w bezpiecznym miejscu do wykorzystania w przyszłości.

Urządzenie jest przeznaczone do wykonywania następujących napraw karoserii samochodowych:

Wyciąganie i usuwanie wgniecień i karbów, przegrzewanie gwoździ, nitów, pierścieni i sworzni, prostowanie blachy. Urządzenie nie jest zaprojektowane do montażu elementów metalowych. Wraz z urządzeniem dostarcza się zacisk uziemiający, pistolet (z przewodem), skrzynkę z materiałami eksploatacyjnymi i akcesoriami oraz przewód sieciowy H07RNF.

PARAMETRY ŹRÓDŁA ZASILANIA

- GYS POT 39.02 / Pro 230 / 2600 / 2700 : zasilanie jednofazowe 230V 50Hz. Bezpiecznik 16A krzywa D 16 A (typu aM krzywa C do 2600).

- GYS POT 39.04 / Pro 400: zasilanie dwufazowe 400V 50Hz. Użycie FAZY 1 (1), FAZY 2 (2) i UZIEMIENIA (PE). (Rys. I, Str. 2) Bezpiecznik 16A krzywa D wyłącznik 16A typu aM.

NB: Jeżeli w urządzeniu aktywuje się wyłącznik automatyczny, należy sprawdzić, czy zastosowano prawidłowy bezpiecznik i wyłącznik.

- Urządzenia klasy A przeznaczone do stosowania w warunkach przemysłowych lub profesjonalnych.
- W innych warunkach zapewnienie kompatybilności elektromagnetycznej może być trudne z uwagi na przewodzone zakłócenia oraz promieniowanie.
- Od 1 grudnia 2010 r. obowiązuje nowa norma EN 60974-10: Uwaga: Urządzenia te nie są zgodne z normą IEC 61000-3-12. Jeśli urządzenia mają być podłączone do niskonapięciowego źródła zasilania, użytkownik jest odpowiedzialny za zapewnienie takiej możliwości. W razie potrzeby można skonsultować się z operatorem swojej sieci elektrycznej.

OBSŁUGA I KONFIGURACJA (Rys. III, str. 2)

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

✓ Podłączyć urządzenie do właściwego źródła zasilania

✓ Podłączyć pistolet z właściwym złączem.

Nb: Oprócz przyłącza zasilania modele Pro 230 i Pro 400 posiadają złącze do sterowania włącznikiem palnika:

- **Podłączyć złącze w razie rozpoczęcia pracy z użyciem palnika.**
- **Odłączyć złącze, jeśli będzie używany generator ze startem automatycznym (patrz rozdział OBSŁUGA).**

✓ Nacisnąć włącznik (⊕).

✓ Wskaźniki zaświecą się na kilka sekund, a następnie na ekranie wyświetli się:

- ① Narzędzie, domyślnie nr 1, (przygrzewanie gwiazdek lub zacisk do usuwania wgniecień).
- ② Stopień regulacji mocy, domyślnie nr 5, (ustawienie dostosowane do blachy stalowej o grubości 0,8 mm).

✓ Aby zmienić stopień regulacji mocy, nacisnąć przycisk + lub - (⊖). Przytrzymanie wciśniętego przycisku powoduje płynną zmianę stopnia.

✓ Dostępne stopnie regulacji mocy pozwalają na prostowanie blach o różnej grubości (Rys. IV - ④).

✓ Aby zmienić rodzaj narzędzia używanego z pistoletem, nacisnąć przycisk wyboru (④).

Wskaźnik numeru narzędzia będzie migać przez 5 sekund. W tym czasie można dokonać zmiany rodzaju narzędzia poprzez naciśnięcie przycisku + lub - (⊖).

Dostępne narzędzia (Rys. IV - ④)

- | | |
|---|---|
| 1 Prostowanie za pomocą gwiazdek młotka bezwładnościowego lub zacisku do wyciągania wgniecień | 5 Przygrzewanie nitów do słupków bocznych |
| 2 Przygrzewanie drutu falistego lub pierścieni do prostowania | 6 Przygrzewanie pierścieni do zamocowania nadwozia. |
| 3 Wyrównywanie powierzchni specjalną końcówką miedzianą | 7 Przygrzewanie sworzni do nadwozia i belek łączących |
| 4 Elektroda węglowa do napinania blachy | |

B- Gyspot 2600 / 2700

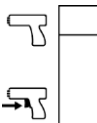
- ✓ Podłączyć urządzenie do właściwego źródła zasilania.
- ✓ Uruchomić urządzenie przekręcając potencjometr. Umieścić potencjometr w pozycji "O" w trybie gotowości. (Ⓢ).
- ✓ Za pomocą potencjometru wybrać tryb startowy:
 - Zakres 6 (z lewej): przygrzewanie gwiazdek lub pierścieni do prostowania blachy.
 - Zakres 7 (góra): przygrzewanie drutu falistego, idealne do miejsc zakrzywionych.
 - Zakres 8 (z prawej): Likwidowanie wgnieceń przy pomocy dostosowanej końcówki miedzianej.
- ✓ Aby zmienić stopień mocy, należy obrócić potencjometr do wymaganego ustawienia.

OBSŁUGA**1- Uruchomienie****Gyspot Pro 230 / Pro 400**

Modele Gyspot Pro 230 i Pro 400 posiadają 2 tryby ustawień:

- Tryb ręczny, przy użyciu włącznika (podłączyć złącze zasilania i sterowania).
- Tryb automatyczny, patrz poniżej (podłączyć tylko złącze zasilania).

Tryb ręczny wymaga podłączenia złącza zasilania i sterowania włącznika. Działanie automatyczne jest nieaktywne, łuk jest generowany tylko przy wciśnięciu włącznika. Przełącznik umożliwia włączenie lub wyłączenie włącznika pistoletu.

**Gyspot 39.02 / 39.04 / 2600 / pro 230 i 400 - TRYB AUTOMATYCZNY**

Urządzenie może wytworzyć łuk spawalniczy w sposób automatyczny. Generator automatycznie wykrywa kontakt elektryczny i tworzy łuk spawalniczy w mniej niż 1 sekundę. W celu wytworzenia nowego łuku należy na co najmniej 0,5 sekundy zaprzestać kontaktu z końcówką pistoletu i doprowadzić do powstania nowego zetknięcia z blachą.

Gyspot 2700

Ten generator wyposażony jest w pistolet ze spustem do obsługi ręcznej. Przełącznik pozwala aktywować funkcję „ołówek grafitowy” (przycisk 10).

Potencjometr posiada 2 zakresy pracy w zależności od położenia przycisku 10. Jeden zakres dla ołówka grafitowego, a drugi dla innych narzędzi.

Podczas uruchamiania urządzenia, miganie co 1/2 sekundy żółtej diody "STOP" wskazuje, że spust pistoletu został wciśnięty lub że kabel pistoletu jest uszkodzony.

2- Sposób obsługi:

Procedura:

- ✓ Podłączyć zacisk uziemiający generatora do metalowej powierzchni blachy przeznaczonej do wyprostowania i postępować według poniższych wskazówek:
 - Zacisk podłączyć możliwie najbliżej do miejsca przygrzewania.
 - NIE WOLNO podłączać go do innej części karoserii. (przykład: nie należy podłączać zacisku do drzwi, gdy wykonuje się prace na błotniku)
 - Upewnić się, że powierzchnia metalowa jest odpowiednio oczyszczona w miejscu połączenia.
- ✓ Oczyszczyć obszar powierzchni przeznaczonej do obróbki.
- ✓ Do końcówki pistoletu zamontować wymagane narzędzie i dokręcić mocno nakrętki.
- ✓ Na panelu urządzenia wybrać właściwe narzędzie i stopień regulacji mocy (patrz "Obsługa i konfiguracja").
- ✓ Doprowadzić do zetknięcia narzędzia na pistolecie z powierzchnią blachy.
- ✓ Wygenerować łuk spawalniczy.

Uwaga: Aby uzyskać optymalną wydajność, należy używać oryginalnie dostarczonego przewodu uziemiającego i pistoletu.

ZABEZPIECZENIE TERMICZNE

Urządzenie jest wyposażone w automatyczny system ochrony termicznej, którego zadaniem jest zatrzymanie pracy urządzenia w celu jego zabezpieczenia przed przegrzaniem. Po zapaleniu się wskaźnika zabezpieczenia termicznego należy pozostawić urządzenie do ostygnięcia.

KONSERWACJA

- Przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych upewnić się, że urządzenie jest odłączone, a wewnętrzny wentylator zatrzymał się. (UWAGA! Wysokie napięcie).
- Konserwację powinny przeprowadzać wyłącznie osoby z odpowiednimi kwalifikacjami.
- Zaleca się, aby 2-3 razy do roku zdjąć stalową pokrywę i usunąć nadmiar kurzu. Należy przy tej okazji również zlecić wykwalifikowanemu specjalście dysponującemu odpowiednim sprzętem sprawdzenie połączeń elektrycznych.
 - Regularnie sprawdzać stan techniczny przewodu zasilającego. W razie stwierdzenia uszkodzeń przewod musi zostać wymieniony przez producenta, dział usług posprzedażnych lub wykwalifikowaną osobę.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Zgrzewanie punktowe może stanowić niebezpieczeństwo i powodować poważne, a nawet śmiertelne obrażenia. Chronić siebie i innych. Należy przestrzegać następujących środków ostrożności:

Promieniowanie łuku	Używać kasku ochronnego wyposażonego w filtry zgodne z normą EN169 lub EN 379.
Deszcz, para, wilgotność	Stosować zgrzewarkę w czystym i suchym środowisku (wskaźnik zanieczyszczenia ≤ 3), na płaskiej powierzchni, przynajmniej jeden metr od elementu zgrzewanego. Nie należy używać w deszczu lub śniegu.
Porażenie prądem	Urządzenie należy używać wyłącznie z uziemionym źródłem zasilania. Nie dotykać części pod napięciem. Sprawdzić, czy zasilacz jest odpowiedni dla tego urządzenia.
Upadki	Nie przenosić urządzenia nad osobami lub przedmiotami.
Oparzenia	Nosić (ognioodporną) odzież ochronną (z bawełny, kombinezon lub dżinsy). Nosić rękawice ochronne i fartuch ognioodporny. Upewnić się, że inne osoby znajdują się w bezpiecznej odległości od miejsca pracy i nie patrz bezpośrednio na łuk spawalniczy. Celem zabezpieczenia innych osób zainstalować ścianki przeciwpożarowe.
Zagrożenie pożarowe	Usunąć wszystkie produkty łatwopalne z obszaru roboczego. Nie pracować w obecności gazów łatwopalnych.
Opary	Nie wdychać gazów i oparów spawalniczych. Stosować urządzenie w dobrze wentylowanych pomieszczeniach, ze sztucznym wyciągiem, jeśli zgrzewanie odbywa się w pomieszczeniu zamkniętym.
Dodatkowe Środki ostrożności	Wszelkie prace spawalnicze prowadzone w: - pomieszczeniach, w których istnieje zwiększone ryzyko porażenia prądem elektrycznym, - pomieszczeniach o słabej wentylacji, - obecności materiałów łatwopalnych lub wybuchowych, powinny być zawsze zatwierdzone przez "odpowiedzialnego eksperta" i wykonywane w obecności osób przeszkolonych w reagowaniu w nagłych przypadkach. Należy postępować zgodnie z instrukcjami opisanymi w Specyfikacji Technicznej CEI/IEC 62081. Nie wolno zgrzewać miejsc w uniesionym położeniu, za wyjątkiem korzystania z platform bezpieczeństwa.

Firma GYS nie ponosi odpowiedzialności za obrażenia osób lub uszkodzenia mienia wynikłe na skutek używania urządzenia w następujących okolicznościach:

- Modyfikacja lub neutralizacja mechanizmów zabezpieczających
- Niestosowanie się do zaleceń bezpieczeństwa zawartych w tej instrukcji obsługi
- Modyfikacja specyfikacji technicznej zgrzewarki
- Stosowanie akcesoriów innych niż wyznaczonych przez producenta
- Nieprzestrzeganie przepisów obowiązujących w kraju, gdzie urządzenie jest użytkowane.

Zaleca się, aby osoby noszące rozruszniki serca skonsultowały się z lekarzem przed rozpoczęciem użytkowania zgrzewarki. Nie używać zgrzewarki do rozmrażania rur. Z dużą ostrożnością posługiwać się butlami gazowymi - uszkodzenie butli lub jej zaworu zwiększa niebezpieczeństwo.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI:

Firma GYS zaświadcza na własną odpowiedzialność, że produkty: **zgrzewarki GYSPOT 39.02, 39.04, Pro 230, Pro 400 i 2600** są produkowane zgodnie z wymaganiami następujących dyrektyw europejskich:

- *Dyrektywa niskonapięciowa: 2006/95/WE – 12/12/2006*
- *Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej: 2004/108/WE – 15/12/2004*

Dyrektywy są zgodne z poniższymi normami zharmonizowanymi:

- *EN 62135-1*
- *EN 62135-2*

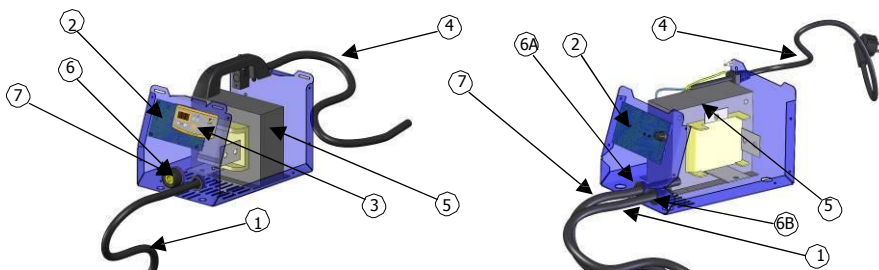
Data oznakowania EC: marzec 2017 r.

04/10/2017
Société GYS

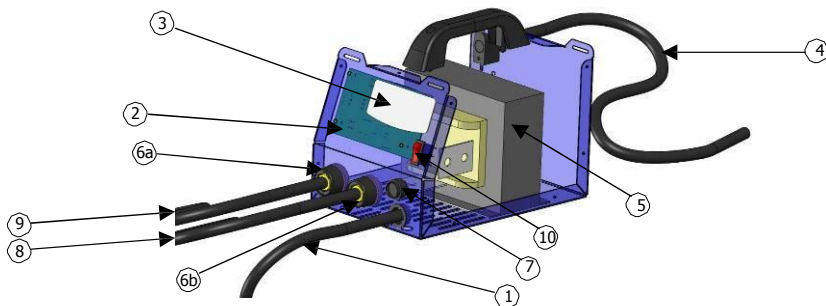
134 BD des Loges
53941 Saint Berthevin

Bruno BOUYGUES
Dyrektor Generalny

CZĘŚCI ZAMIENNE



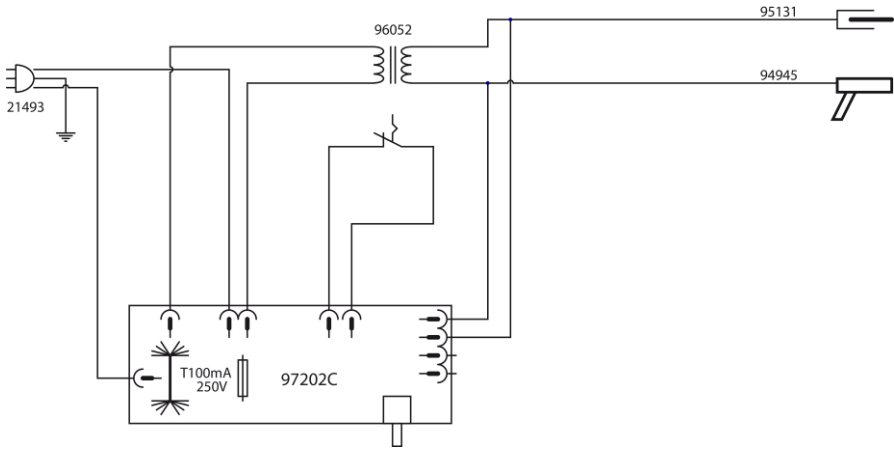
Nr		39,02	39,04	2600
1	Przewód uziemiający	94822		95131
2	Płytkę elektroniczną	97038	97039	97040C
3	Panel sterujący z wyświetlaczem	51913		/
4	Przewód zasilający	21481	21482	21493
5	Transformator	96043	96044	96052
6A	Złącze	51461		43121
6B	Złącze	51461		43120
7	Przewód pistoletu	94817		94945



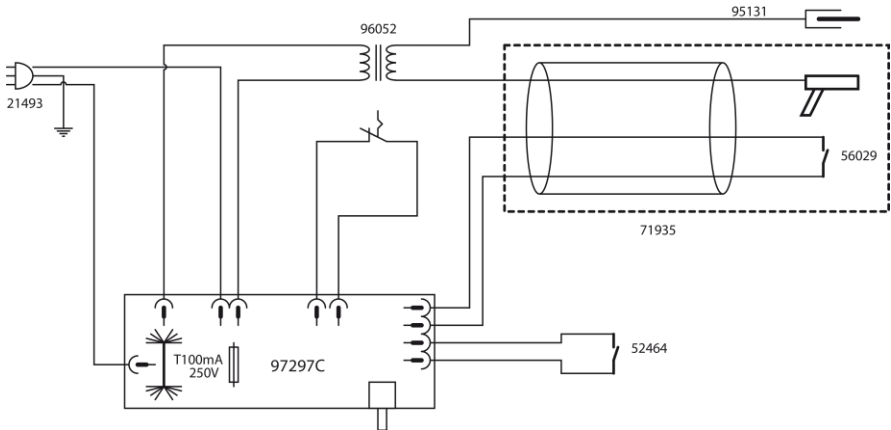
Nr		PRO 230	PRO 400
1	Przewód uziemiający	94822	
2	Płytkę elektroniczną	97196C	97191C
3	Panel sterujący z wyświetlaczem	51913	
4	Przewód zasilający	21481	21482
5	Transformator	96043	96044
6A	Złącze pistoletu automatycznego	51461	
6B	Złącze pistoletu z włącznikiem	51461	
7	Złącze włącznika pistoletu	51138	
8	Przewód pistoletu z włącznikiem	71916	
9	Przewód pistoletu automatycznego	71915	
10	Przełącznik trybu automatycznego/ręcznego	52464	

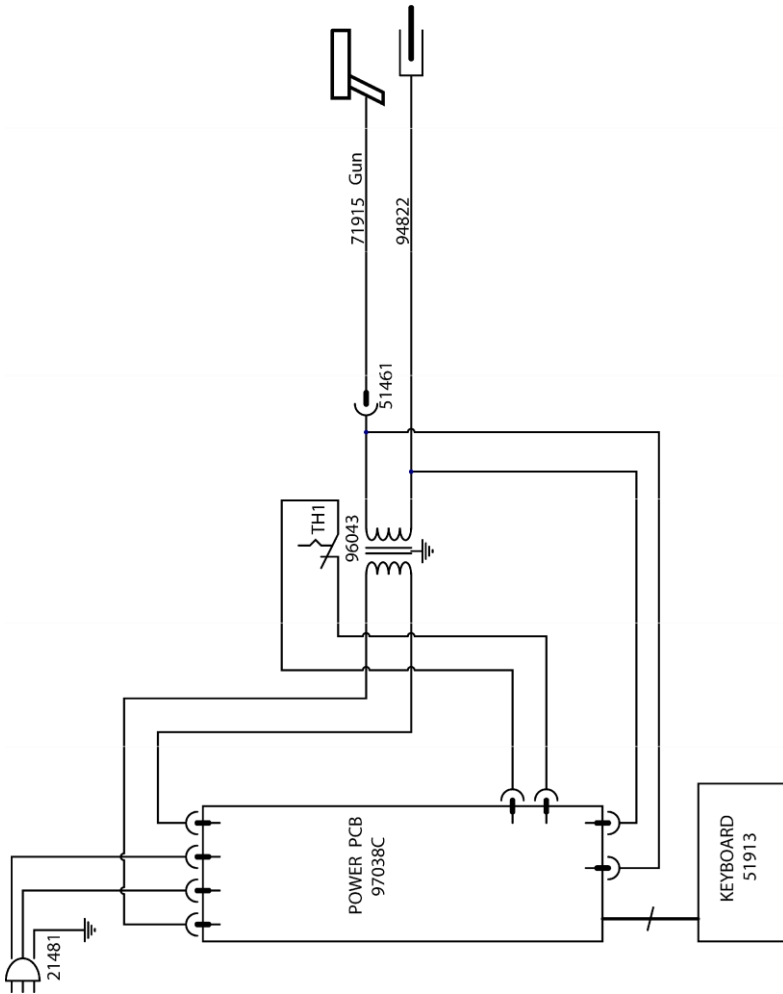
SCHEMAT ELEKTRYCZNY

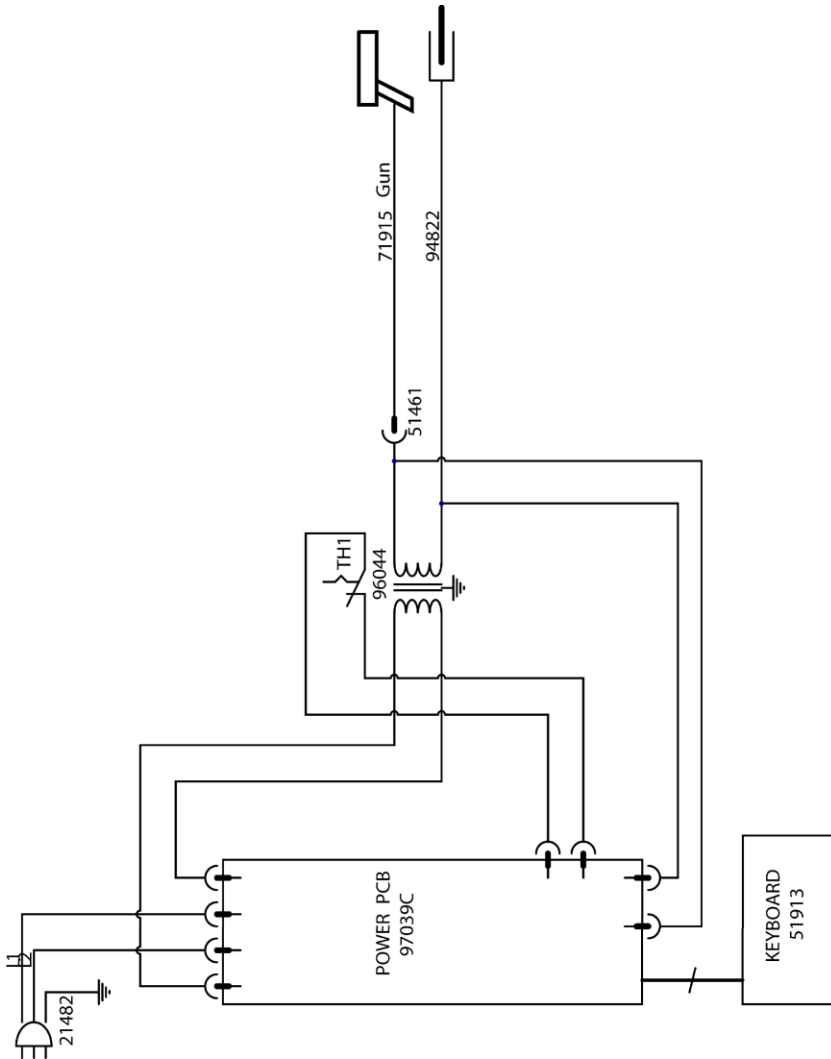
GYSPOT 2600

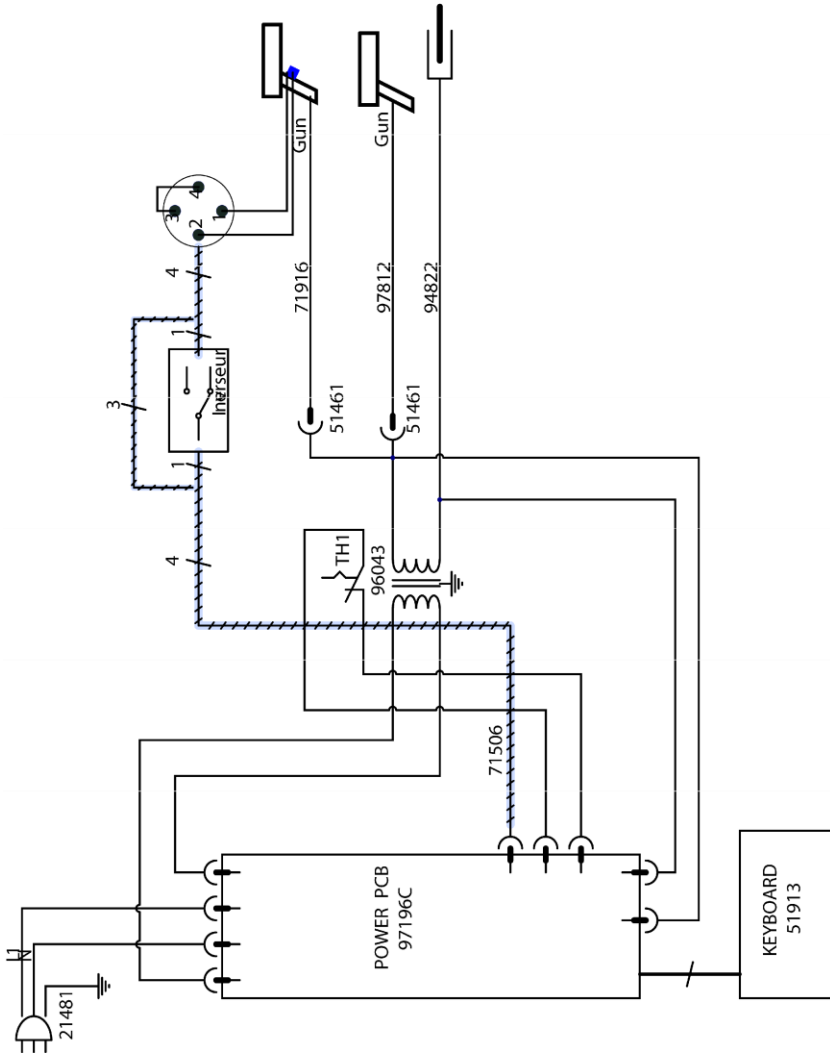


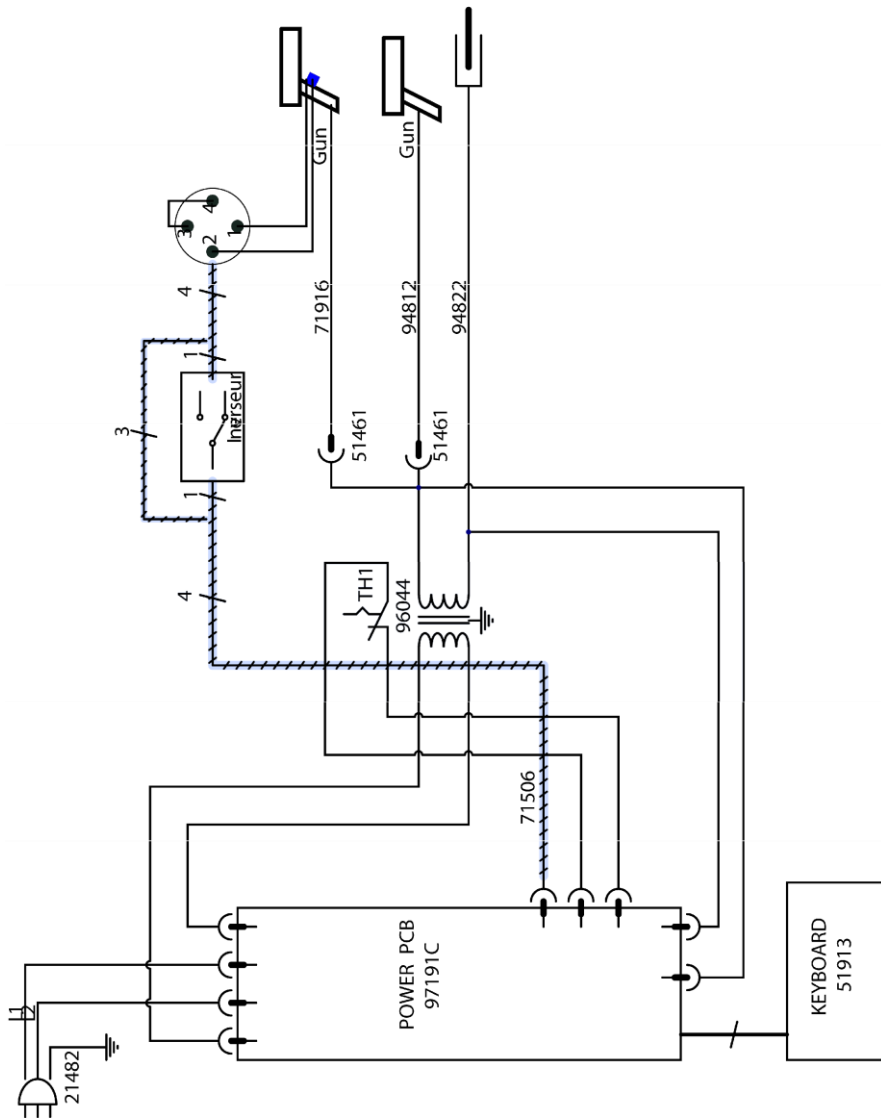
GYSPOT 2700





















OZNACZENIA

A	Amper
V	Wolt
Hz	Herc
	Nadaje się do zgrzewania w warunkach podwyższonego ryzyka porażenia prądem elektrycznym. Jednakże samo źródło prądu zgrzewania nie może być umieszczone w takim miejscu.
IP 21	Zabezpieczone przed deszczem i dostępem do niebezpiecznych części przy użyciu rąk
U1n	Znamionowe napięcie zasilania
Sp	Moc stała
S50	Moc przy 50% cyklu roboczym
U20	Wtórne napięcie znamionowe bez obciążenia
I2cc	Prąd wtórny zwarcia
	Urządzenie jest zgodne z dyrektywą europejską
	中国安全质量标准证明
	Zgodne z rosyjskimi normami GOST/PCT
	Ryzyko zakłóceń i zaburzeń pracy rozruszników serca w pobliżu produktu
	Łuk elektryczny wytwarza promieniowanie niebezpieczne dla oczu i skóry (zapewnić odpowiednie zabezpieczenie!)
	Do użytku w pomieszczeniach zamkniętych, nie wystawiać na działanie deszczu
	Produkt wymaga specjalnej utylizacji. Nie należy wyrzucać wraz z odpadami z gospodarstwa domowego
	Uwaga! Przeczytać instrukcję obsługi przed użyciem
	Uwaga! Zgrzewanie może spowodować pożar lub wybuch.