

GYSMI

130P - 160P - 200P



NÁVOD K OBSLUZE



POPIS

Děkujeme, že jste si vybrali náš výrobek! Chcete-li získat to nejlepší z vašeho zařízení, přečtěte si prosím pozorně následující informace. Gysmi 130P, 160P, 200P jsou přenosné, jednofázové, vzduchem chlazené jednotky invertorové svařovací, pro svařování elektrodami MMA stejnosměrným proudem (DC). Mohou svařovat se všemy druhy elektrod: rutilová, litinová, základní, nerez oceli. (Jsou chráněny proti přepětí i při použití na elektrických generátorů (230 V + - 15%)

NAPÁJENÍ - START

- Tento stroj je dodáván s typem 16A zástrčkou EEC7 / 7. Stroj musí být připojen na 230 V (50-60Hz) zásuvkou s uzemněním. Požadovaný proudový jistič je zobrazen na stroji, pro maximální využití rozsahu stroje. Zkontrolujte, zda je napájecí zdroj a jeho ochrana (pojistka a nebo jističe) kompatibilní. V některých zemích, může být potřebná změna zástrčky, aby splňovala podmínky napájení. Pro Gysmi 130P a jeho intenzivní používání, nejlépe použijte 25 konektor. Pro 160P a jeho intenzivní používání, nejlépe vyberte 25 konektor. Pro 200P a jeho intenzivní používání, nejlépe vyberte 32 A zástrčky.
- Chcete-li spustit zařízení, zapněte potenciometr a nastavte požadovanou hodnotu, rozsvítí se indikátor napájení. Potom nastavte potenciometr na "0" pro pohotovostní režim
- Připojte kabely zemnicí svorky a držáku elektrod do konektorů. Dodržte polaritu uvedenou na obalu elektrod.
- Tato třída zařízení není určena pro použití v obytných místech, kde je elektrická energie poskytována pro napájení domácích spotřebičů. Tam můžou být případné potíže při zajišťování elektromagnetické kompatibility, díky vyzařovanému rušení.
- Tyto stroje jsou v souladu s normou EN61000-3-11, pokud je maximální přípustný systém Impedance Z_{max} v místě rozhraní z uživatelského napájení: 130P 160P

Model	80P	130P	160P	200P
Z_{max} acceptable	0.34 Ohms	0.34 Ohms	0.34 Ohms	0.25 Ohms

Tyto stroje nejsou v souladu s normou CEI 61000-3-12. Před připojením přístroje k veřejné síti nízkého napětí, musí být uživatel jistý, že nebude rušit elektronickou kompatibilitu.

- Nepoužívejte stroj v oblasti obsahující kovový prach.

Elektrodou (MMA MODE)

- Použít - obvyklá svařovací pravidla.
- Nechte zařízení připojené k napájení po svařování, aby stroj ventilaci mohl vychladnout.
- Teplná ochrana: zapůsobí-li teplná ochrana, indikátor se zapne a doba chlazení je cca 2-5 min podle venkovní teploty.

- Stroj je vybaven 3 specifickými programy

The Hot Start zvyšuje proud na začátku svařování.

The Arc Force zvyšuje proud, aby se zabránilo lepení, kdy elektroda vstoupí do roztaveného kovu

The Anti Sticking vám umožní snadno odtrhnout elektrodu bez poškození v případě přilepení.

Stroje mají zatěžovatele DZ viz tabulka podle EN60974-1 Norm.

X / 60974-1 @ 40°C (cycle T = 10 min)	80P	130P	160P	200P
I max	6% @ 80 A	5% @ 130 A	14% @ 160 A	20% @ 200 A
60% (cycle T = 10 min)	31 A	45 A	85 A	120 A
100% (cycle T = 10 min)	29 A	40 A	70 A	90 A

Poznámka: provozní horké testy byly provedeny v uvedené teplotě a pracovním cyklu při 40 ° C pomocí simulace.

TIG svařování

"Tento stroj může být použit v režimu TIG s dotykovým (náškrabovým) zapálením.

SERVIS

Poskytnutí záruky

Obsahem záruky je zodpovědnost za to, že dodaný stroj má v době dodání a po dobu záruky vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami. Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční době, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje, nebo servisní organizací pověřenou výrobcem. Doba záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. Výrobce tuto lhůtu prodlužuje na 24 měsíců. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven. Podmínkou platnosti záruky je, aby byl svařovací stroj používán způsobem a k účelům, pro které je určen. Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad, nesplněním povinností majitele, jeho nezkušeností nebo sníženými schopnostmi, nedodržením předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným. Při údržbě stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce. V záruční době nejsou dovoleny jakékoliv úpravy nebo změny na přístroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje. Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady, a to u výrobce nebo prodejce. Jestliže se při záruční opravě vymění vadný díl, přechází vlastnictví vadného dílu na výrobce.

Záruční a servisní opravy

Záruční opravy provádí dovozce nebo jím autorizované servisní organizace.

Provádění záručních oprav: Zašlete reklamovaný stroj přepravní službou nebo jej předejte přímo na adrese provozovny META WELD s.r.o., K. Marxe 798, 434 01 MOST, tel/fax: 476 108 062. Obdobným způsobem postupujte i v případě pozáručních oprav.

ZÁRUČNÍ LIST

Svařovací stroj

Název stroje: Gysmi 130P Gysmi 160P Gysmi 200P

Výrobní číslo:

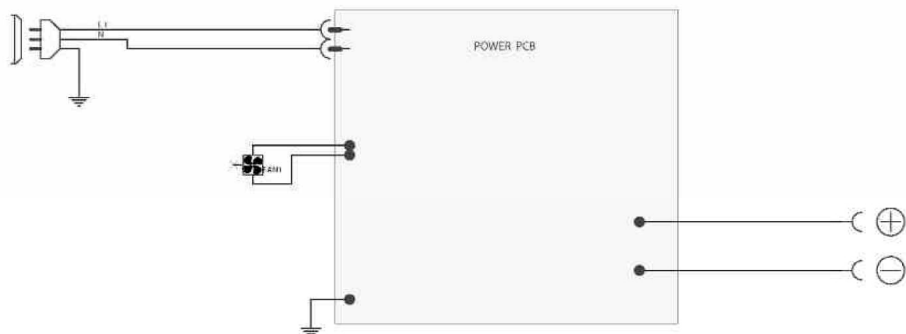
Datum prodeje:

Záruční doba stroje: 24 měsíců od data prodeje

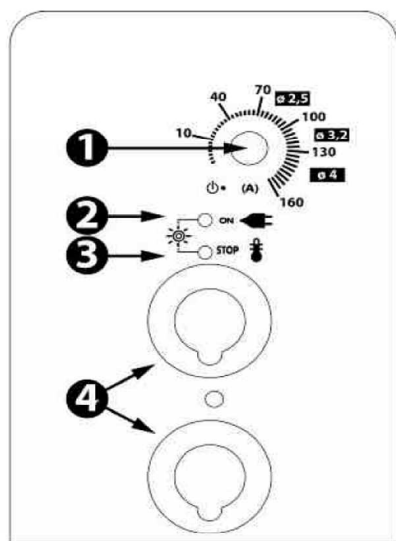
Záruční podmínky jsou uvedeny v návodu k obsluze a údržbě v článku Servis. Dovozce: META WELD s.r.o., Beranových 696, PRAHA 9 - Letňany provozovna: K.Marxe 798, 434 01 MOST, tel/fax: 476 108 062

Datum nahlášení opravy Datum provedení opravy Číslo montážního listu Podpis

ELEKTRICKÉ SCHEMA



- 1 - volba svařovacího proudu
- 2 - sign.zapnuto - zelená
- 3 - sign.přehřátí - oranžová
- 4 - konektory svařovacích kabelů



130P	160P	200P
2,9 kg	4,2 kg	5,1 kg
4,2 kg	5,7 kg	6,8 kg

ÚDRŽBA

- Veškeré opravy svěďte odbornému servisu
- Stroj odpojte od napájení a počkejte, dokud ventilátor chlazení nezastaví práci na zařízení. Uvnitř zařízení může být vysoké napětí a proudy života nebezpečné.
- Dvakrát nebo třikrát za rok odstraňte ocelový kryt a vyfoukejte prach stlačeným vzduchem. Nechte zkontrolovat elektrické přípojky a izolaci od kvalifikovaných pracovníků.
- Pravidelně kontrolujte stav napájecího kabelu. Pokud je napájecí kabel poškozen, musí ho vyměnit servisní pracovník nebo podobně kvalifikovaná osoba, aby se předešlo jakémukoli nebezpečí.

DOPORUČENÍ

- Respektujte polaritu nasazení svařovacích kabelů jak je uvedeno na obalu elektrody
- Vyměňte elektrodu z držáku elektrody, pokud nechcete svařovat.
- Nechte volné průduchy větrací šachty aby mohl být stroj chlazený.

BEZPEČNOST

Obloukové svařování může být nebezpečné a vést k vážnému zranění. Chraňte sebe a ostatní.

Respektujte následující upozornění:

OCHRANA OČÍ

Chraňte si zrak pomocí svařovací kukly v souladu s EN175 vybavenou filtry v souladu s EN 169 nebo EN 379. Informujte a chraňte pracovníky v v okolí pracoviště, kde svařování provádíte.

DĚŠŤ, PÁRA, VLHKOST

Pracovní prostředí musí být čisté (stupeň znečištění R 3) a chráněno proti dešti. Přístroj umístěte na rovném místě a alespoň jeden metru od dílů svařovaných dílů. Nesvařujte za deště nebo sněhu."

ELEKTRICKÝ ŠOK

Tento přístroj smí být použit s 230V napájením jednofázovým napětím a musí být uzemněn.

MANIPULACE

Nepodceňujte hmotnost přístroje. Používejte jej šetrně.
Používejte ochranné nebo ohnivzdorné oblečení (kombinězy, džíny).

POZOR NA OHNĚ

Používejte vhodné svařecské rukavice a ohnivzdornou zástěru.
Chraňte ostatní osoby instalací nehořlavých ochranných stěn nebo zabraňte ostatním, aby se dívali do svařecího oblouku. Udržujte dostatečný odstup

PROTIPOŽ. OCHRANA

Odstraňte všechny hořlavé produkty z pracovní plochy. Nepracujtev blízkosti hořlavého plynu.

OCHRANA PROTI KOUŘI

Nevdechujte plyny nebo exhalace ze svařování. Pokud svařujete v hale, větrejte nebo použijte místní odsávání, ventilaci pro odstraňování dýmů a plynů.

ZVÝŠENÁ VÝSTRAHA

Jakékoliv svařovací operace:
- V prostředí se zvýšeným rizikem úrazu elektrickým proudem,
- V uzavřených prostorech,
- V přítomnosti hořlavých nebo výbušných materiálů, musí být vyhodnoceny předem a musí být vždy prováděny v přítomnosti dalších vyškolených osob, které zasáhnou v případě nouze.
Technická ochranná opatření musí být přijata, jak je popsáno v technické SPECIFIKACI IEC 620811.

Osoby, užívající kardiostimulátor, se musí poradit s lékařem před použitím těchto strojů. Nepoužívejte přístroj k rozmrazování potrubi. Při svařování TIG manipulujte s plynovou láhví opatrně. Existují rizika při porušení ventilu tlakové lahve.

DOPORUČENÍ PRO SNÍŽENÍ elektro-magnetických EMISÍ

OBEČNÝ

Uživatel je zodpovědný za instalaci a používání zařízení pro obloukové svařování podle výrobce a jeho pokynů. Pokud elektromagnetické poruchy jsou detekovány, pak to musí být odpovědností uživatele oblouku svařovacího zařízení k vyřešení situace s technickou pomocí výrobce. Vyhodnocení oblasti svařování. Před instalací zařízení pro obloukové svařování uživatel provede posouzení možných elektromagnetických problémů na okolí"

- Počítače a další zařízení pro řízení. Zařízení důležitá pro bezpečnostní účely, jako jsou bezpečnostní kontroly průmyslových zařízení
- Rozhlasové a televizní vysílače a přijímače.
- Ostatní rozvody, ovládací kabely, telefony a komunikační kabely, nad, pod a vedle svařovacího stroje.
- Zdraví osob - například osoby, které nosí kardiostimulátory, naslouchadla apod.
- Vybavení používané pro kalibraci nebo měření.
- Denní doba, kdy se svařovací nebo jiná činnost provádí
- Ochrana jiných zařízení, se kterými má být zařízení použito. Uživatel je povinen zajistit, aby ostatní zařízení bylo kompatibilní. To může vyžadovat další ochranná opatření.
- Vybavení používané pro kalibraci nebo měření.

Doporučení ke snížení elektromagnetické emise

- Síťové napájení: Zařízení musí být připojeno k elektrické síti podle pokynů výrobce. Pokud dojde k interferencím, jako další opatření může být vyžadováno odfiltrování síťového zdroje. Napájecí kabel svařečky u stálých propojení může být uschován v kovových trubkách nebo by měl být elektricky odrušen po celé délce tohoto kabelu.
- Svařovací kabely: Svařovací kabely by měly být co možná nejkratší a měly by být umístěny v blízkosti a společně v blízkosti úrovně podlahy.
- Ochrana a posilování: Selektivní ochrana a stínění ostatních kabelů a zařízení v okolí může zmírnit problémy rušení. Ochrana celé oblasti svařování může přicházet v úvahu pro speciální pracoviště.
- Připojení uzemnění přímo ke kovovému kusu při svařování: V případě potřeby, spojení obrobku k zemi, by mělo být přímo připojeno k obrobku, ale v některých zemích, kde přímé spojení není přípustné, musí být uzemnění provedeno v souladu s vnitrostátními předpisy.

ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Závada	Příčiny	Opravné prostředky
Svařovací agregát nesvařuje. Oba indikátory jsou zapnuté - svítí.	Zapůsobila tepelná ochrana - svařovací přístroj nechte zapnutý.	Počkejte až do konce chladicí fáze.
Zelená kontrolka svítí, ale nelze svařovat.	Připojení zemnicí svorky nebo držáku elektrody není správné	Zkontrolujte připojení
Pokud je připojena svařečka a dáte ruku na kryt svařečky, cítíte brnění.	Svařovací přístroj není správně uzemněn.	Zkontrolujte zástrčku a uzemnění vaší elektrické sítě.
Váš přístroj nesvařuje správně.	Chybná polarita.	Zkontrolujte polaritu elektrody uvedenou na balení.



PROHLÁŠENÍ O SHODĚ:

Zařízení popsané v této příručce v souladu s instrukcí nízkého napětí 2006/95/ES ze dne 12.12.2006, a pokyny 2004/108/ES CEM v 15/12/2004. Tato shoda respektuje standardy EN60974-1 z roku 2005, ČSN EN 50445 de 2008, EN60974-10 z roku 2007. Označení CE byl přidán v roce 2009.

01/01/10

Société GYS

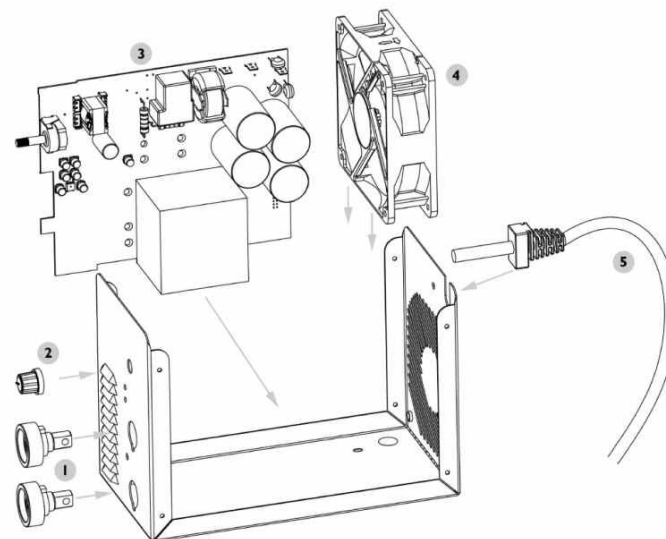
134 BD des Loges

53941 Saint Berthevin

Nicolas BOUYGUES

Président Directeur Général

NÁHRADNÍ DÍLY



Exemple : modèle 200P

OZNAČENÍ		130P	160P	200P
1	Konektor	51469	51469	51469
2	Potenciometr	73099	73099	73099
3	PCB deska	97190C	97119C	97176C
4	Ventilátor	51032	51032	51021
5	Napájecí kabel	21489	21489	21480