

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

АППАРАТОВ ДЛЯ ВЫРАВНИВАНИЯ И РИХТОВКИ СТАЛЕЙ

GYS POT 3502
GYS POT 3504

Мы благодарим Вас за то, что Вы выбрали аппарат нашей марки. Перед использованием, прочтите внимательно перечисленные ниже рекомендации о правилах безопасности, чтобы избежать любых инцидентов с персоналом и обеспечить сохранность оборудования.

I / ОПИСАНИЕ

Данный аппарат предназначен для осуществления следующих кузовных работ:

- Устранение вмятин с помощью инерционного молотка
- Приварка гвоздей, заклепок, шпонок, шпилек, шайб и болтов
- Удаления ямок и других мелких повреждений
- Осадка поверхностей с помощью угольного электрода

Внимание: Для оптимальной работы рекомендуется использование кабеля массы и пистолета, поставляемых производителем аппарата.

II / МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

GYS не несет никакой ответственности за ущерб, причиненный персоналу и оборудованию вследствие использования аппарата в следующих ситуациях:

- модификация или удаление элементов безопасности
- невыполнение рекомендаций, приведенных в настоящей инструкции
- модификация характеристик аппарата
- использование аксессуаров, отличных от поставляемых GYS
- несоблюдение внутренних правил и законодательства в стране, в которой используется аппарат

Общие положения

- перед тем как снять корпус аппарата, выньте сетевой шнур из розетки
- операторы данной машины должны пройти предварительное обучение по ее использованию
- уход и ремонт аппарата должны производиться только квалифицированным персоналом
- оператор несет ответственность за соблюдение рекомендаций производителей автомобилей в части защиты электрического и электронного оборудования (бортовые компьютеры, авторадио, системы сигнализации, воздушные подушки и т.д.)
- электроды и другие аксессуары могут достигать высоких температур и оставаться горячими в течение долгого времени после остановки машины. Избегайте прикосновений, способных причинить ожоги
- обязательно нужно проводить регулярное техническое обслуживание аппарата

Электричество

- убедитесь, что аппарат подсоединен к заземлению и что соединение сетевого кабеля с землей не нарушено
- убедитесь, что рабочее место также заземлено
- оператор должен избегать прикосновений к металлическим частям, предназначенным для сварки, без принятия мер защиты или во влажной одежде
- нужно избегать контакта со свариваемой деталью
- не производите сварку в очень влажной среде или на мокром полу
- не производите сварку с изношенными кабелями. Убедитесь, что ваш аппарат не имеет повреждений изоляции, оголенных проводов или разомкнутых контактов
- выключайте аппарат перед тем, как заменить электроды
- перед тем, как произвести любой уход или обслуживание, выключите аппарат и выньте шнур из сети

Меры безопасности персонала

- Во время сварки оператор должен принять меры предосторожности от возможных искр, производимых сваркой, с помощью защитной одежды, в частности: кожаных перчаток, кожаного фартука, ботинок безопасности, маски или защитных очков для фильтрации радиации и излучений. Оператор также должен позаботиться о защите глаз во время операций шлифования иликовки
- не надевайте перстни, часы или другую токопроводящую бижутерию, т.к. они могут вызвать серьезные ожоги
- любые защитные ограждения должны быть в исправном состоянии и на своем месте
- **никогда не смотрите на электрическую дугу без защитных приспособлений для глаз**
- защищайте окружающую среду, прилегающую к аппарату, от излучений и выбросов.

Дым и газ

- сварка сопровождается выбросом токсичного дыма и вредной металлической пыли, поэтому работа должна производиться в хорошо проветриваемых помещениях или оборудованных пылеуловителями
- оператор должен носить противопылевую маску
- свариваемые поверхности должны быть обезжирены и зачищены для уменьшения выбросов токсичных газов во время сварки

Пожар

- следите за тем, чтобы искры не провоцировали пожар, в частности, вблизи от легковоспламеняемых материалов.
- следите за тем, чтобы огнетушители находились вблизи рабочего места оператора
- размещайте аппарат в помещении, оснащенный противопожарной сигнализацией
- не производите сварку рядом с емкостями, содержащими горючие или смазочные материалы, даже если их содержимое слито, ни рядом с другими легковоспламеняющимися материалами
- не производите сварку в атмосфере, насыщенной взрывоопасными газами или парами горючего

Электрические помехи

Убедитесь, что рядом со сварочным аппаратом:

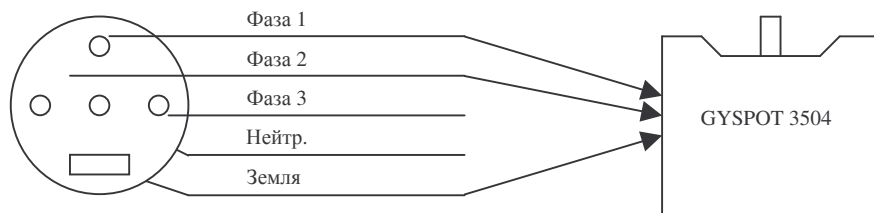
- нет других сетевых шнуров или линий контроля, телефонных кабелей, аппаратов для приема теле- и радиопередач, электронных часов, мобильных телефонов, магнитных карт, компьютеров и других электронных приборов
- рядом с работающим аппаратом (минимум в радиусе 3 м от аппарата) нет людей, использующих активные медицинские приборы (электрокардиостимуляторы, акустические протезы...).

Предусмотрите дополнительные меры защиты, если другие электронные аппараты работают рядом с вашим.

III / ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ

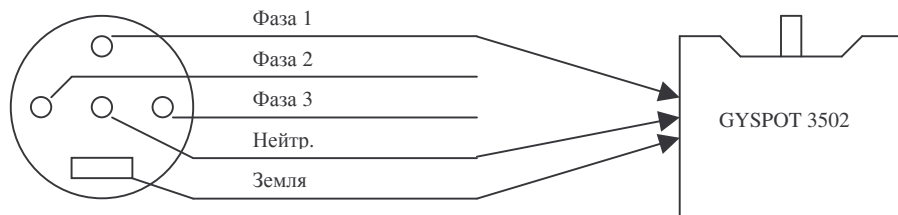
GYSPOT 3504 :

Для подключения используется двухфазная сеть 400 В 50 Гц. Используйте контакты Фаза 1, Фаза 2 и Земля в трехфазной розетке.



GYSPOT 3502 :

Однофазная сеть 230В 50Гц. Используйте контакты Фаза 1, Нейтральный и Земля.



Защита сети:

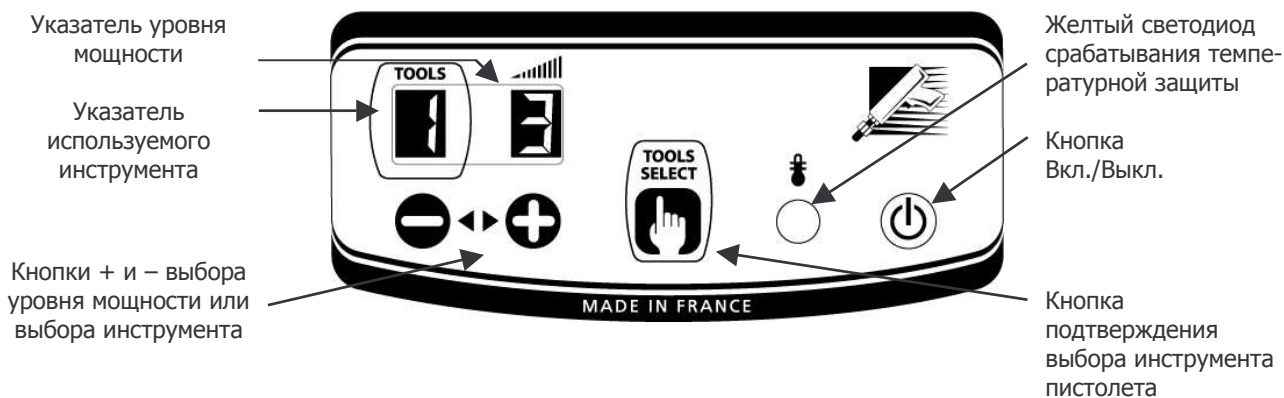
GYSPOT 3502 : Прерыватель 25А кривая D или предохранители 25А типа aM.

GYSPOT 3504 : Прерыватель 16А кривая D или предохранители 16А типа aM.

Если при включении в сеть аппарата срабатывает защита сети, проверьте калибр и тип прерывателя или предохранителей.

IV / ОПИСАНИЕ АППАРАТА

Передняя панель управления (одинакова у моделей Gyspot 3502 и Gyspot 3504)



V / ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Запуск в работу и настройка

Включите аппарат в соответствующую электрическую сеть и нажмите на кнопку «Вкл./Выкл». Экран и светодиоды загораются на короткое время, затем аппарат показывает:

- инструмент №1 (приварка звездочек или использование зажима для вытягивания мелких вмятин и града).
- уровень мощности 5 (параметр по умолчанию, данная настройка предназначена для работы с железным листом до 0,8 мм).

Чтобы изменить мощность, нажмите на кнопки + или -. Если поддерживать нажатой одну из этих двух кнопок, изменение уровня мощности будет происходить в беглом режиме.


Предусмотренные уровни мощности позволяют работать с кузовами разной толщины.

ПРИМЕРНЫЕ РЕГУЛИРОВКИ :

Уровень	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Толщина	0,3 мм	0,4 мм	0,5 мм	0,6 мм	0,7 мм	0,8 мм	0,9 мм	1 мм	1,1 мм	1,2 мм	1,3 мм

Чтобы сменить тип используемого инструмента, нажмите на кнопку . Указатель номера инструмента моргает в течение 5 сек.

Во время данной паузы возможно поменять номер инструмента, нажимая на кнопки «+» и «-».

Чтобы остановить мигание перед окончанием 5 сек. нажмите повторно на 

Mise à jour : 25/07/2006 Version : S86

N° nomenclature : 73502

Предусмотренные конструкцией аппарата инструменты позволяют проводить следующие работы в следующих режимах:



Режим 1: работы по вытягиванию с помощью инерционного молотка, звездочек и зажима для мелких вмятин (град и т.д.).



Режим 2: приварка волнообразных проволочек или колец для работ по рихтовке.



Режим 3 : выравнивание бугорков с помощью специального электрода с омедненным наконечником



Режим 4 : угольный электрод для вытяжки поверхностей



Режим 5 : приварка заклепок с помощью омедненного электрода для установки на них защитной окантовки дверей и крыльев



Режим 6 : приварка шайб с помощью омедненного электрода для фиксации на них зажима массы аппарата



Режим 7 : приварка крепежных болтов с помощью специального омедненного электрода для крепления контактов массы автомобиля и его связей проводов

Система автоматической сварки прихватками :

Аппарат снабжен автоматической системой сварки прихватками.

Чтобы сделать сварную точку, сделайте следующее:

- ❶ Подсоедините зажим массы аппарата к поверхности кузова, следуя следующим правилам:
 - ✓ зафиксируйте его в точке, максимально близком к точке, где вы будете производить сварку
 - ✓ не подсоединяйте его к соседней детали, находящейся рядом (например, нельзя подсоединять зажим массы к дверной ручке для рихтовки крыла автомобиля).
 - ✓ зачистите аккуратно поверхность в месте соединения
- ❷ Зачистите зону, где будете производить сварку.
- ❸ Установите в пистолет нужный инструмент, зажав туго гайку, расположенную на наконечнике пистолета
- ❹ Выберите нужный инструмент и мощность на приборной панели аппарата (см. раздел запуск в работу и настройка)
- ❺ Установите пистолет с нужным инструментом на точку, в которой хотите произвести сварку.
- ❻ Аппарат автоматически определит электрический контакт и сделает сварочную точку в интервале менее 1 секунды с момента контакта металлов.
Чтобы произвести следующую точку, нужно разомкнуть контакт пистолета с поверхностью не менее чем на 1/2 сек., затем установить новый контакт.

Термическая защита генератора

Аппарат снабжен автоматической системой защиты. Данная система останавливает работу генератора на несколько минут в случае слишком интенсивного использования. В этом случае загорается желтый светодиод температурного перегрева.

VI / ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Компания GYS заявляет под свою ответственность, что аппараты : **GYSPT 3502 и GYSPT 3504** произведены в соответствии с следующими европейскими нормами и директивами :

- Директива о низком напряжении : 73/23/CEE – 19/02/1973
- Директива об электромагнитной совместимости CEM : 89/336/CEE – 03/05/1989

Данное соответствие подтверждается следующими гармонизированными нормами :

- EN50063
- EN50240

Дата нанесения маркировки ЕС: июнь 2006.

01/07/06
Société GYS
134 BD des Loges
53941 Saint Berthevin

Nicolas BOUYGUES
Président Directeur Général