

FR 2-3 / 4-6 / 22-28

EN 2-3 / 7-9 / 22-28

DE 2-3 / 10-12 / 22-28

ES 2-3 / 13-15 / 22-28

RU 2-3 / 16-18 / 22-28

NL 2-3 / 19-21 / 22-28

MONOGYS 200-2CS **MONOGYS 250-4CS**

FIG-1



FIG-2

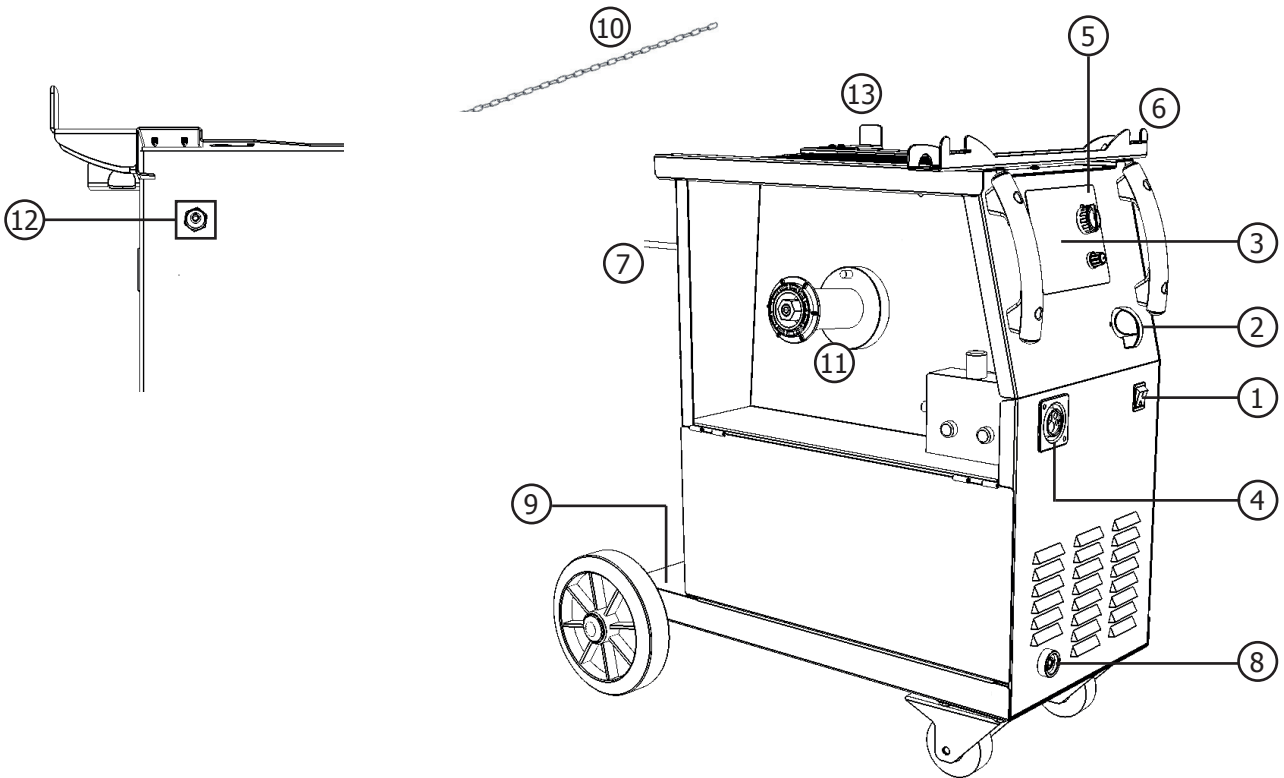


FIG-3

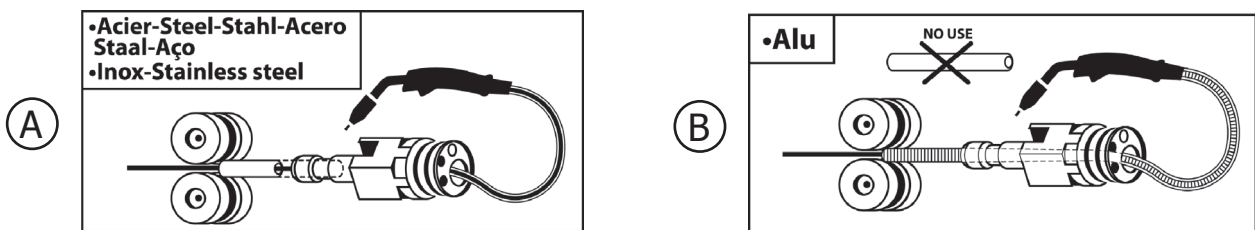
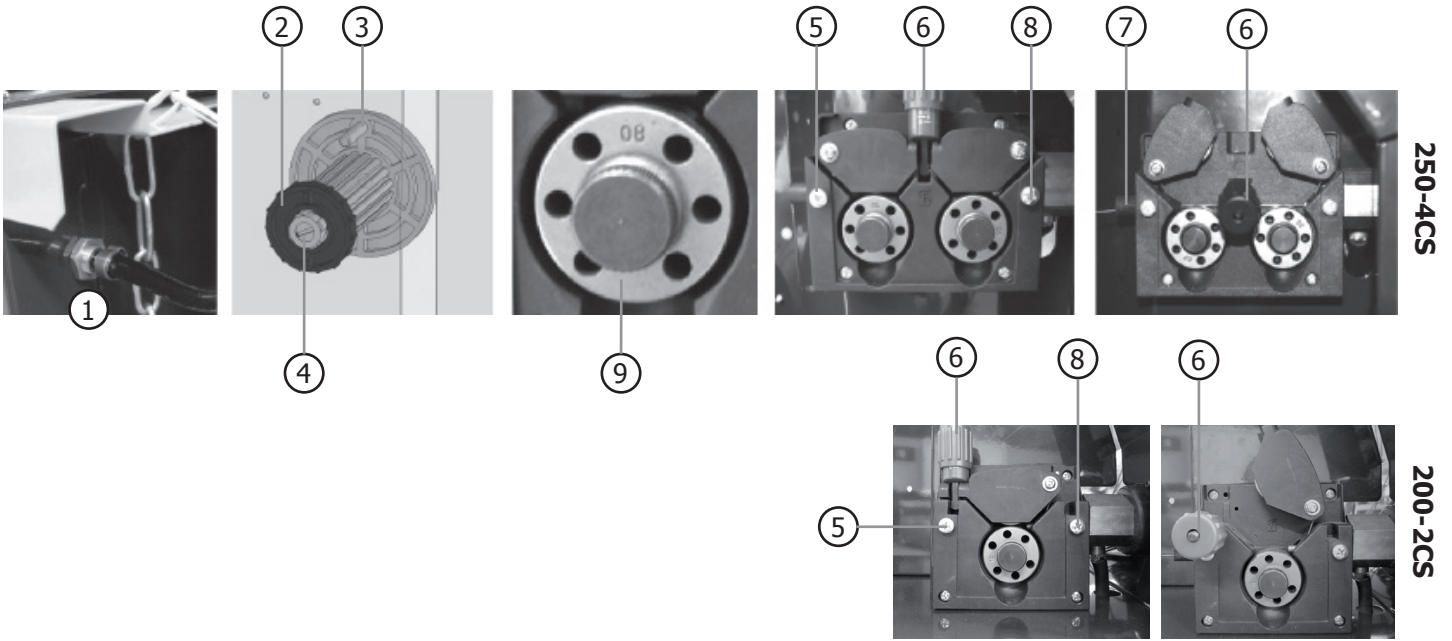


FIG-4



250-4CS

200-2CS

FIG-5

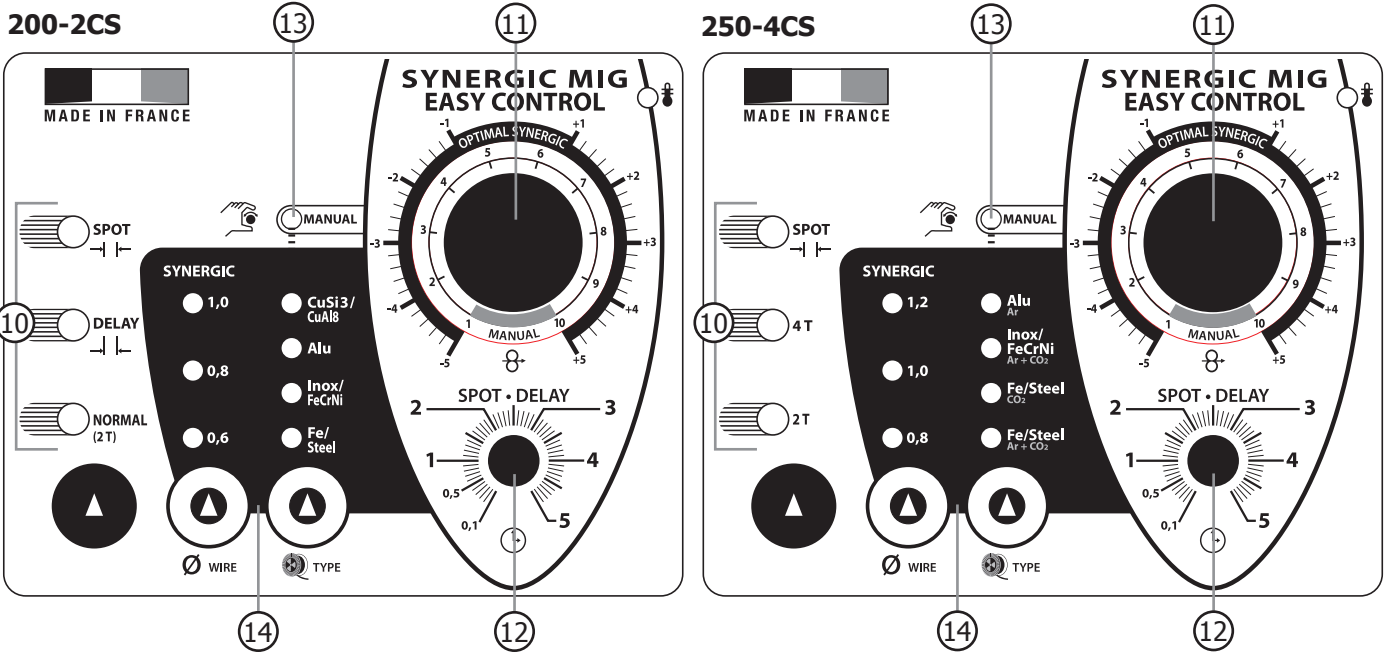


FIG-6

suggestions for SYNERGIC MODE

mm ↓ ↑	Ar CO ₂			Ar		CO ₂		
	Acier/Steel Inox/Stainless			Alu		Acier/Steel		
	ø 0,8	ø 1,0	ø 1,2	ø 1,0	ø 1,2	ø 0,8	ø 1,0	ø 1,2
8/10 ^e	1	—	—	—	—	—	—	—
1 mm	1	1	—	1	—	—	—	—
2 mm	4	3	3	3	3	4	4	3
3 mm	5	4	4	4	4	6	6	5
4 mm	6	5	5	5	4	6	6	5
6 mm / +	7+	6+	5+	6+	5+	7+	7+	6+

ОПИСАНИЕ

Спасибо за ваш выбор! Чтобы полностью использовать возможности аппарата, пожалуйста, ознакомьтесь с данной инструкцией.

MONOGYS 200-2CS и 250-4CS – это полуавтоматические синергетические сварочные аппараты на колесах и с вентиляцией для сварки. Они рекомендуются для сварки стали, нержавеющей стали, алюминия, а также для сварки-пайки сталей высокой прочности с помощью проволоки из сплавов CuSi и CuAl (идеален для ремонта кузова, функция отсутствует на 250-4CS). Благодаря функции «синергетическая скорость подачи проволоки» аппарат настраивается просто и быстро. MONOGYS 200-2CS работает от однофазной розетки 230В/240В, MONOGYS 250-4CS работает от однофазной розетки 240В.

ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПИТАНИЕ

Эффективное значение потребляемого тока (I_{1eff}) для использования при максимальных условиях указано на аппарате. Проверьте, что питание и его предохранители соответствуют необходимому для использования току. Аппарат должен быть расположен так, чтобы штепсельная розетка была доступна.

MONOGYS 200-2 CS поставляется без вилки. Он должен быть подключен к розетке 230V или 240V С ЗАЗЕМЛЕНИЕМ и защищенной предохранителем 25А с задержкой и дифференциалом 30мА. Не использовать с удлинителем с сечением менее чем $3 \times 4 \text{ мм}^2$. Аппарат может быть подключен к розетке на 16А для сварки проволокой диаметром 0,8мм, но при интенсивном использовании существует риск прерывания в цепи.

Le MONOGYS 250-4 CS поставляется без вилки. Он должен быть подключен к розетке 230V или 240V С ЗАЗЕМЛЕНИЕМ и защищенной предохранителем 32А с задержкой и дифференциалом 30мА. Не использовать с удлинителем с сечением менее чем $3 \times 6 \text{ мм}^2$.

ОПИСАНИЕ АППАРАТА (FIG 2)

- | | |
|---|--|
| 1- Выключатель Вкл – Выкл | аппарат использован интенсивно (отключается на несколько минут). |
| 2- Регулировка мощности 7-позиционным переключателем : | 6- Подставка для горелки. |
| позволяет откорректировать сварочное напряжение на выходе генератора. Настройка напряжения на выходе пропорциональна толщине свариваемого материала. (см. стр. .29) | 7- Шнур питания (2м). |
| 3- Панель регулировки сварочных параметров (ручной или автоматический режимы). | 8- Выход для зажима массы. |
| 4- Разъёмы для горелки европейского стандарта. | 9- Подставка для баллонов (максимальный объем баллона 4м3). |
| 5- Лампочка термозащиты на панели управления : | 10- Цепь для закрепления баллонов. Внимание : |
| предупреждает о выключении из-за перегрева, когда | правильно закрепите баллоны |
| | 11- Держатель бобины \varnothing 200/300 мм. |
| | 12- Электрореле горелки. |
| | 13- Подставка для кабелей. |

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА СТАЛИ / НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ (РЕЖИМ МАГ) (FIG 3-A)

Аппарат изначально укомплектован, чтобы варить стальной проволокой \varnothing 0,8 мм (контактная трубка \varnothing 0,8, ролики \varnothing 0.6/0.8 или \varnothing 0.8/1.0).

При использовании проволоки диаметром 0,6 мм следует поменять контактную трубку. Ролик подающего устройства двухсторонний 0,6 / 0,8 мм. В этом случае, его нужно установить таким образом, чтобы было видно 0,6 мм на видимой стороне ролика.

MONOGYS 200-2CS и 250-4CS может варить стальную проволоку и нержавейку 0,8/1 и 1,2мм.

Аппарат изначально укомплектован, чтобы варить стальной проволокой \varnothing 1 мм.

Использование аппарата для сварки стали или нержавеющей стали требует специфический газ аргон + CO2 (Ar + CO2). Пропорция CO2 зависит от использования. Для выбора газа спросите совета специалиста по продаже газа. Расход газа при сварке стали между 8 и 12 Л/мин в зависимости от окружающей среды и опыта сварщика.

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ (РЕЖИМ МИГ) (FIG 3-B)

MONOGYS 200-2CS могут варить алюминиевую проволоку 0,8 и 1 мм.

MONOGYS 250-4CS может варить алюминиевую проволоку 1 и 1,2 мм.

Для сварки алюминия нужен нейтральный газ: чистый аргон (Ar). Для выбора газа спросите совета специалиста по продаже газа. Расход газа между 15 и 25 Л/мин в зависимости от окружающей среды и опыта сварщика.

Ниже приведены различия между использованием для сварки стали и для сварки алюминия :

- Давление прижимных роликов подающего механизма на проволоку : отрегулировать давление на минимум, чтобы не раздавить проволоку.

- Капиллярная трубка : удалите капиллярную трубку прежде чем подсоединить горелку для алюминия с тефлоновым шлангом.
 - Горелка : используйте специальную горелку для алюминия. Эта горелка оснащена тефлоновым шлангом, чтобы ограничить трения.
 - НЕ ОБРЕЗАТЬ Шланг по краю стыка !! этот шланг используется для направления проволоки от роликов.
- Контактная трубка : используйте СПЕЦИАЛЬНУЮ контактную трубку для алюминия, соответствующую диаметру проволоки.

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА-ПАЙКА СТАЛЕЙ С ВЫСОКИМ ПРЕДЕЛОМ УПРУГОСТИ (РЕЖИМ МИГ)

MONOGYS 250-4CS рекомендуются производителями автомобилей для сварки-пайки металла с высоким пределом упругости с помощью проволоки из сплава меди с кремнием CuSi3 или сплава меди с алюминием CuAl8 (Ø 0,8мм и Ø 1мм). Сварщик должен использовать нейтральный газ: чистый аргон (Ar). Для выбора газа спросите совета специалиста по продаже газа. Расход газа приблизительно между 15 и 25 Л/мин.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГАЗА (FIG 4)

Привинтите сварочный редуктор к газовому баллону. (1)
Во избежание утечек газа, используйте хомутики из набора аксессуаров.

ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ БОБИН И ГОРЕЛОК (FIG 4)

- Откройте люк аппарата.
 - Установите бобину с помощью ведущего пальца (3) держателя бобины
 - Отрегулируйте тормоз бобины (5) так, чтобы при остановке сварки бобина по инерции не запутала проволоку. Не зажимайте слишком сильно !
 - Ведущие ролики (9) - двухжелобчатые (Ø 0,6/ Ø 0,8 et Ø 0,8/ Ø 1). Видимый на ролике диаметр - тот, который используется. Для проволоки 0,8, нужно использовать жёлоб 0,8.
 - При первом запуске аппарата :
- ослабьте крепежные винты нитевода (8).
- установите ролики
- затем установите нитевод (7) как можно ближе к ролику, но не впритык, затем завинтите зажимный винт.
 - Для регулировки колесика нажимных роликов, (6) действуйте следующим образом : максимально развинтите колесико, включите мотор нажатием на гашетку горелки, завинтите колесико, продолжая нажимать на гашетку. Загните проволоку при выходе из сопла. Придавите пальцем загнутый конец, чтобы придержать ее. Колесико достаточно затянута, когда ролики прокручиваются по проволоке, даже если проволока заблокирована при выходе их горелки.
- Часто используемая регулировка – колесико роликов (6) в положении 3 для стали и 2 для алюминия.

КНОПКИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ (FIG 5)

СВыбор сварочного режима (10)

- NORMAL (2T): стандарт.2х-тактный режим
- NORMAL (4T): стандарт.4х-тактный режим
- DELAY : функция « цепного шва », прих-ватка с регулированием прерывистости точек
- SPOT : функция «заваривания», прихватка с регулируемым диам. точки

Регулировка скорости подачи проволоки (11)
Потенциометр точной настройки скорости подачи.
Скорость колеблется от 1 до 15 метров в минуту.

Потенциометр регулировки SPOT/DELAY (12)

Ручной режим (13)

В ручном режиме скорость подачи проволоки определена пользователем с помощью потенциометра (11).

Синергичный режим (14)

Поставьте потенциометр (11) по середине зоны « OPTIMAL SYNERGIC »

В этом режиме аппарат определяет оптимальную скорость подачи, исходя из 3 параметров :

- Натяжение
- Диаметр проволоки
- Материал проволоки

Можно более точно настроить эту скорость + / -.

РЕЖИМ «MANUAL» (РУЧНОЙ) (FIG 5)

Для настройки аппарата действуйте следующим образом :

- Выберите сварочное напряжение с помощью 4-позиционного коммутатора
Например : позиция 1 для листа толщиной в 0,6мм и позиция 4 для листа толщиной 3мм
- подберите скорость подачи проволоки с помощью потенциометра (3).

Советы

Как правило, регулировка скорости производится «на слух»: дуга должна быть стабильной и издавать лишь слабое потрескивание.
 При слишком низкой скорости дуга не будет неприрывной.
 При слишком высокой скорости дуга «потрескивает», и поволока отталкивает горелку.

РЕЖИМ «SYNERGIC» (СИНЕРГИЧНЫЙ) (FIG 6)

Благодаря этой функции Вам больше не нужно настраивать скорость подачи проволоки.

Для этого :

- Установите потенциометр (3) скорости проволоки посередине зоны «Optimal synergic»
- Выберите :
 - Тип проволоки (1)
 - Диаметр проволоки (2)
 - Мощность (4-позиционный переключатель на лицевой панели аппарата)

Чтобы подобрать нужное положение в соответствии с толщиной проволоки, следуйте указаниям таблицы « режим synergic » на предыдущей странице.

Использование ГАЗА чистого CO2 (исключительно для сварки стали) :

В синергичном режиме MONOGYS определяют параметры сварки в зависимости от используемого газа. По умолчанию, для сварки стали аппарат настроен на « Аргон + CO2 ».обы поменять газ и настроить аппарат на режим CO2 или же вернуться в режим Аргон + CO2 :

- 1- Нажмите на кнопку « Type (тип) » в течение 5 секунд, пока не выключится панель управления.
- 2- 5 секунд выберите желаемую конфигурацию с помощью кнопки : « choix mode (выбор режима) ».
 - Normal (2T) => Аргон + CO2 (настройка по умолчанию)
 - Delay => 100% CO2
- 3- Подтвердить нужно нажав на кнопку « Type (тип) » или прождав 5 секунд.
- 4- После подтверждения аппарат возвращается в нормальный рабочий режим и модификация остается в памяти даже после отключения аппарата.

РАБОЧИЙ ЦИКЛ & СРЕДА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

• Данный аппарат имеет выходную характеристику типа «постоянное напряжение». Его ПВ% согласно норме EN60974-1 указан в приведенной ниже таблице:

X/60974-1 à 40°C(T cycle=10min)	I max	60%(T cycle=10min)	100%(T cycle=10min)	
MONOGYS 200-2CS	15% à 190A	110A	90A	230V
	15% à 210A	110A	90A	240V
MONOGYS 250-4CS	20% à 250A	155A	110A	240V

Примечание : испытания производились при комнатной температуре, продолжительность включения (ПВ%) при 40 °C был рассчитан.

• Эти аппараты относятся к Классу А. Они созданы для использования в промышленной и профессиональной среде. В любой другой среде ему будет сложно обеспечить электромагнитную совместимость из-за кондуктивных и индуктивных помех. Не использовать в среде содержащей металлическую пыль-проводник. Это оборудование соответствует CEI 61000-3-12.

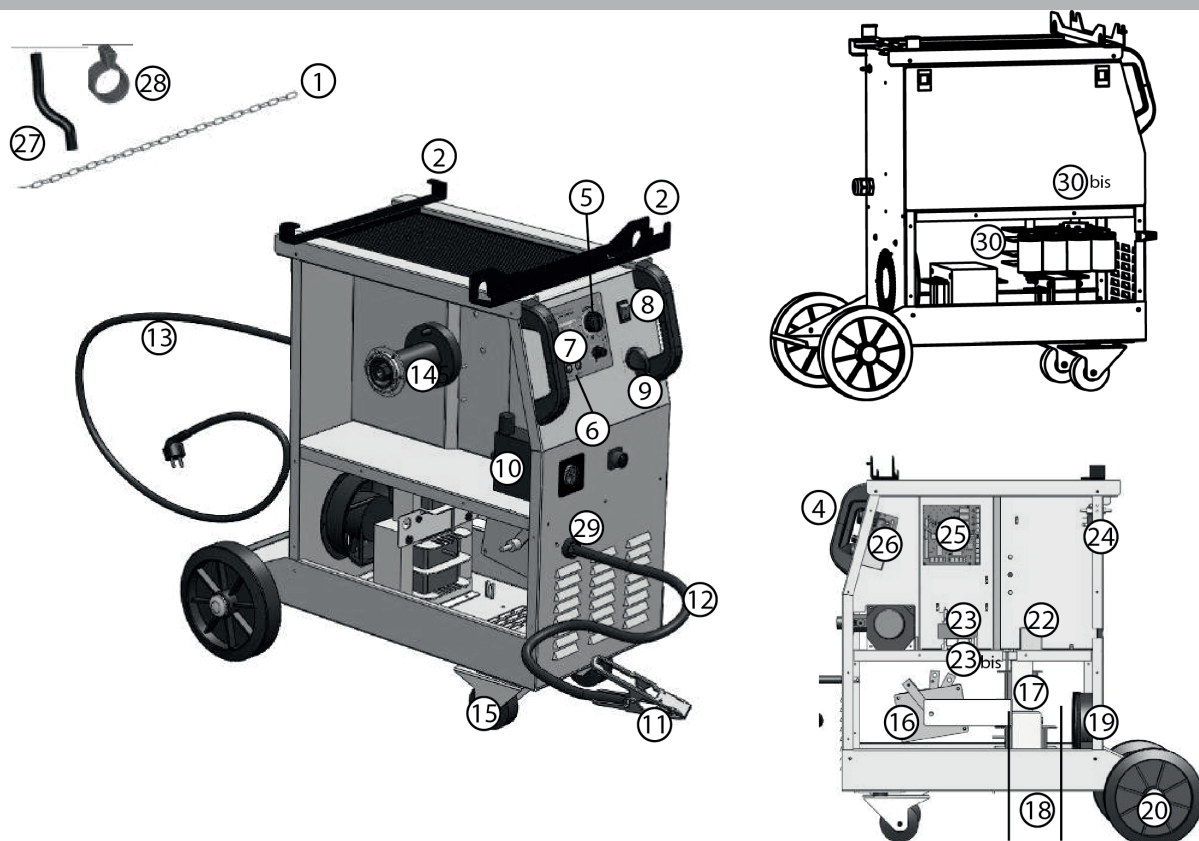
СОВЕТЫ И ТЕРМОЗАЩИТА

- Соблюдайте общепринятые правила сварки.
- Оставляйте отверстия в аппарате свободными для свободного прохождения воздуха.
- После сварки оставляйте аппарат подключенным для охлаждения.
- Термозащита: индикатор загорается и охлаждение происходит за несколько минут.

DESCRIPTION

Merci de votre choix ! Afin de tirer le maximum de satisfaction de votre poste, veuillez lire avec attention ce qui suit :

PIÈCES DETACHÉES / SPARE PARTS / ERSATZTEILE/ PIEZAS DE RECAMBIO/ ЗАПЧАСТИ / RESERVE ONDERDELEN

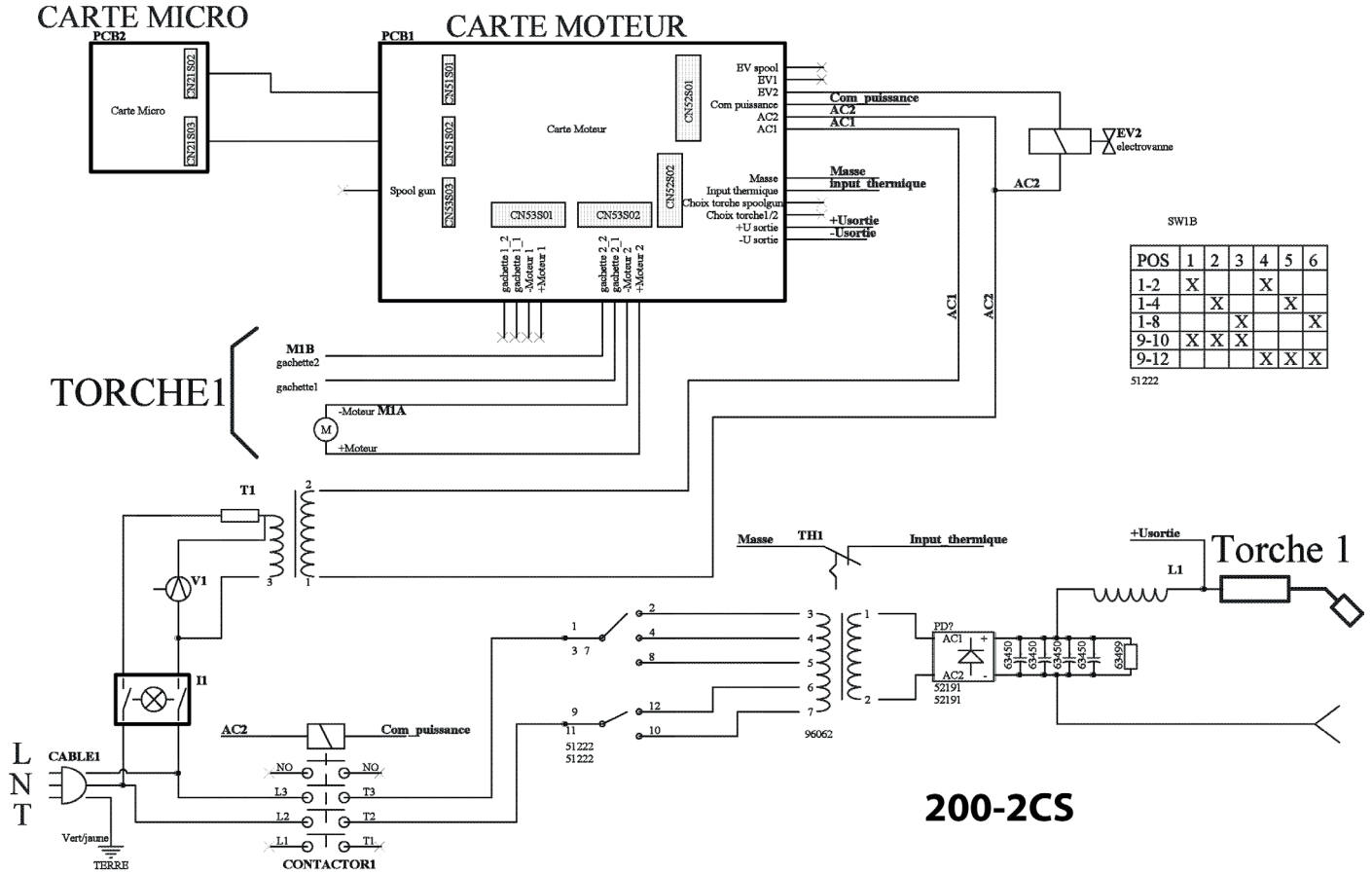


N°		200-2CS	250-4CS
1	Chaîne de 80cm / 80cm chain / 80cm Kette / cadena de 80cm / Цепь 80 см / 80cm ketting	35067	
2	Support torches arrière / Rear torches support / Hinterer Brennerhalter / Soporte antorchas de atrás / Подставка для горелок задняя / Achterste toorts houder	98854GF	
3	Support torches avant / Front torches support / Vorderer Brennerhalter / Soporte antorchas delanteras / Подставка для горелок / Voorste toorts houder	98853GF	
4	Poignée / Handle / Griff / Puño/ Рукьятка / Hendel	56047	
5	Bouton réglage de vitesse fil / Wire speed adjusting knob Drahtvorschubseinsteller / Botón reglaje de velocidad de hilo / Кнопка регулировки скорости проволоки / Draaiknop voor het instellen van de draad snelheid.	73009	
6	Bouton SPOT-DELAY / SPOT-DELAY button / SPOT-DELAY Knopf / botón SPOT/DELAY / Кнопка SPOT-DELAY / SPOT-DELAY кноп	73099	
7	Clavier de commande / Control Keyboard / Bedientastatur / Teclado de mando / Панель управления / Bedieningspaneel	51916	51915
8	Interrupteur I/O / I/O Switch / I/O Schalter / Conmutador ON/OFF / Переключатель Вкл/Выкл / Schakelaar I/O	52460	
9	Commutateur / switch / Betriebsartenschalter / Conmutador / переключатель / Schakelaar.	51222	51226
10	Motodévidoir (sans galet) / Wire feeder (without roller) / Motodévidoir (sans galet) / Devanadera sin rodillos (sin rodillo) / Подающий механизм (без роликов) / Spoeldraadkast (zonder roller).	51097	51136
11	Cable de masse + pince/ Earth cable + clamp / Massekabel + Kabelschuh / Cable de masa / Кабель массы + зажим / Massa kabel + klem	95114	
12	Pince de masse / Earth clamp / Massezange / Pinza de masa / Зажим массы / Massa klem	71124	
13	Câble d'alimentation (2m) / Supply cable (2m) / Stromkabel (2m) / Cable de alimentación (2m) / Шнур питания (2 м) / Voedingskabel (2m)	21502	21510

14	Support bobine 15Kg / Reel support 15 Kg / Rollenhalter 15Kg / Soporte de bobina 15Kg / Держатель бобины 15 кг / Draadspoel houder 15kg	71603	
15	Roue avant / Front wheels / Vorderrad / Rueda de atrás / Переднее колесо / Voorwiel	71361	
16	Pont de diodes / Diode bridge / Diodenbrücke / Puente de LED / Диодный мост / Diode brug	52191	
17	Self / Induction oil / Self / Self / Дроссель / Smoorklep	96063	96065
18	Transformateur/ Transformer/ Trafo/ Transformador / Трансформатор / Transformator	96062	96064
19	Ventilateur / Fan / Ventilator /ventilador/ Вентилятор / Ventilator	51014	51004
20	Roue diamètre 200mm / 200mm diameter wheels / 200mm Durchmesser Rad / Rueda diámetro 200mm / Колесо диаметром 200 мм / Wiel 200mm diameter	71375	
21	Embout d'axe / End axis / Endachse / Boquilla de pasador / Ось / Schacht tip	71382	
22	Contacteur 24V AC 10A / Contactor 24V AC 10A / 24V AC 10A Schalter / Contactor 24V AC 10A / Контактор 24В AC 10А / 24V AC 10A schakelaar	51107	
23	Transformateur de commande / Control transformer / Kontroll Transformator / Transformador de mando / Трансформатор цепей управления / Sturingstransformator	92893	
24	Fusible 250V 1,25A / 250V 1,25A fuse / 250V 1,25A Sicherung / 250V 1,25A Fusible /250V 1,25A Предохранитель / Netzekering 250V 1,25A	51359	
25	Electrovanne / Solenoid valve / Elektroventil / Electro-válvula / Электроклапан / Gasventiel	71512	
25bis	Carte de commande / Control card / Steuerkarte / Carta de mando / Плата управления / Bedieningsplaat	97172C	
26	Carte d'affichage / Display card / Anzeigekarte / Carta de fijación / Плата управления дисплея / Videokaart	97224C	97226C
27	Tuyau gaz (1m) / Gas pipe (1m) / Gas Schlauch (1m) /Tubo del gas (1m) / Газопроводная трубка (1 м) / Gas slang (1m)	95993	
28	Collier 10,5 / Collar 10,5 / Kabelschelle 10,5 / Collar 10,5 / Хомут 10,5 / Kraag 10,5	71225	
29	Connecteur 1/4 cable de masse / Earth cable connector (1/4) / Earth cable connector (1/4) / Earth cable connector (1/4) / 1/4 massa kabel aansluiting	51469	
30	Condensateurs / Capacitors / Kondensatoren / Condensadores / Конденсаторы / Condensatoren	63450	
30bis	Résistance / Resistor / Widerstand / Resistencia / Резистор / Resistentie	63499	

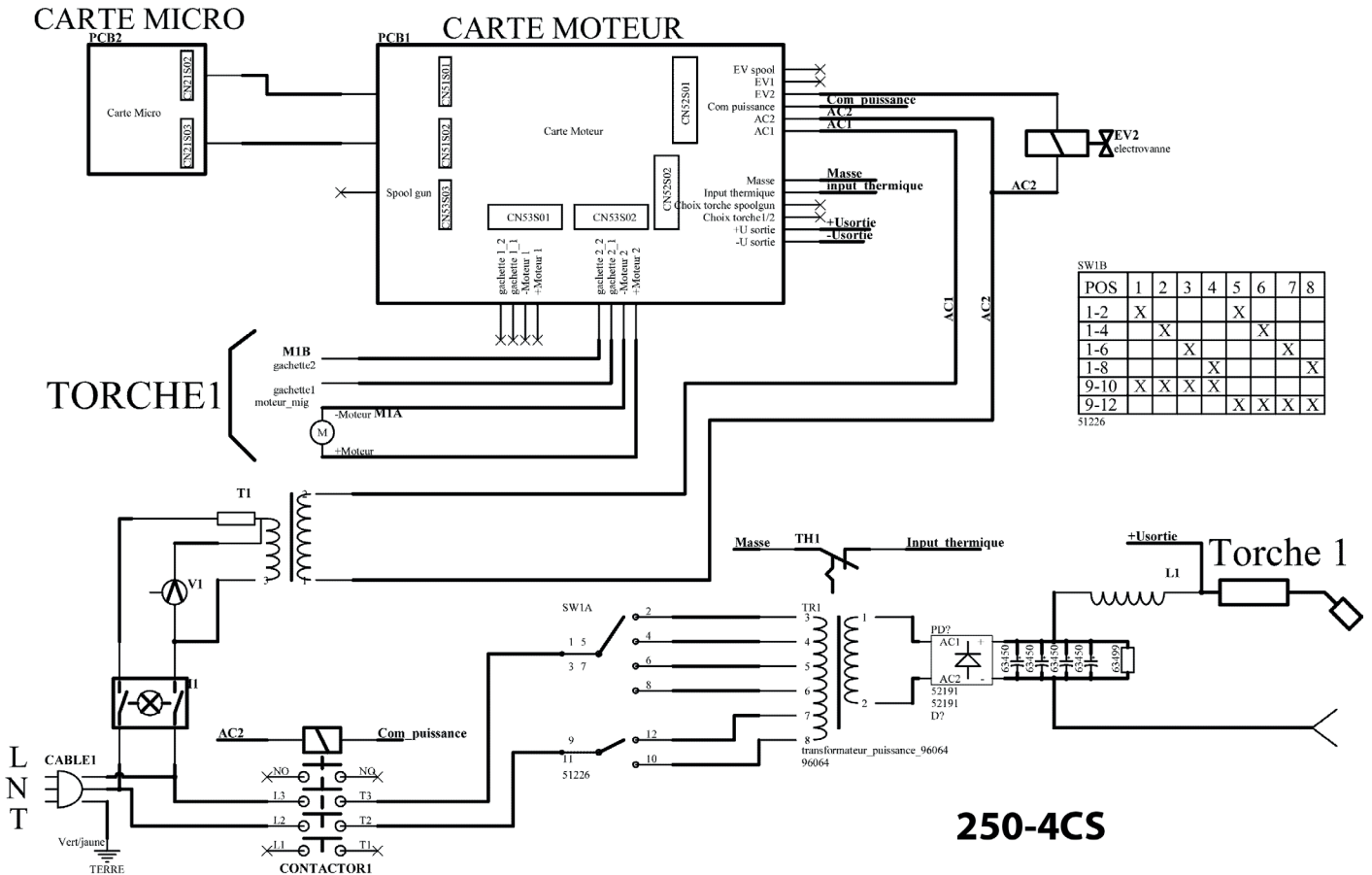
SCHÉMA ÉLECTRIQUE / CIRCUIT DIAGRAM / SCHALTPLAN / DIAGRAMA ELECTRICO / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / ELEKTRISCHE SCHEMA

MONOGYS 200-2CS



200-2CS

MONOGYS 250-4CS



250-4CS

Déclaration de conformité

Gys atteste que les postes de soudure MONOGYS 200-2CS et 250-4CS sont fabriqués conformément aux exigences des directives Basse tension 2006/95/CE du 12/12/2006, et aux directives CEM 2004/108/CE du 15/12/2004. Cette conformité est établie par le respect des normes harmonisées EN60974-1 de 2005, EN50445 de 2008, EN60974-10 de 2007.

Le marquage CE a été apposé en 2015.

Declaration of conformity

The equipment described on this manual is conform to the instructions of low voltage 2006/95/CE of 12/12/2006, and the instructions of CEM 2004/108/CE of the 15/12/2004.

This conformity respects the standards EN60974-1 of 2005, EN 50445 de 2008, EN60974-10 of 2007.

CE marking was added in 2015.

Konformitätserklärung

GYS erklärt, dass beschriebene Geräte in Übereinstimmung mit den Anforderungen der folgenden europäischen Bestimmungen: Niederspannungsrichtlinie 2006/95/CE – 12.12.2006 und EMV- Richtlinien 2004/108/CE – 15.12.2004 elektromagnetische Verträglichkeit- hergestellt wurden. Diese Geräte stimmen mit den harmonisierten Normen EN60974-1 von 2005, EN50445 von 2008, EN60974-10 von 2007 überein.

CE Kennzeichnung: 2015.

Declaración de conformidad

Gys certifica que los aparatos de soldadura MONOGYS 200-2CS y 250-4CS son fabricados en conformidad con las directivas baja tensión 2006/95/CE del 12/12/2006, y las directivas compatibilidad electromecánica 2004/108/CE del 15/12/2004. Esta conformidad está establecida por el respeto a las normas EN60974-1 de 2005, EN50445 de 2008, EN60974-10 de 2007.

El marcado CE fue fijado en 2015.

Декларация о соответствии

Gys заявляет, что сварочные аппараты MONOGYS 200-2CS и 250-4CS произведены в соответствии с директивами Евросоюза 2006/95/CE о низком напряжении от 12/12/2006, а также с директивами CEM 2004/108/CE от 15/12/2004.

Данное соответствие установлено в соответствии с согласованными нормами EN60974-1 2005 г, EN50445 2008 г, EN60974-10 2007 г.

Маркировка ЕС нанесена в 2015 г.

Verklaring van overeenstemming

GYS verklaart dat de MONOGYS 200-2CS et 250-4CS lasapparaten worden vervaardigd overeenkomstig de vereisten van het lage Voltage richtlijn : 2006/95/CE van 12/12/2006 en EMC richtlijn 2004/108/CE van 15/12/2004.

Deze overeenstemming is opgesteld volgens de volgende normen: EN60974-1 van 2005, EN 50445 van 2008, EN 60974-10 van 2007.

De CE-markering is in 2015 toegebracht.

01/09/2015
Société GYS
134 BD des Loges
53941
Saint-Berthevin
France

Nicolas BOUYGUES
Président Directeur Général

Nicolas Bouygues

Accessoires / accesories / zubehör / accesorios / akceccyapbi / Accessoires



	ø 200	ø 300	0,8 & 1,0	1,2						
STEEL / ACIER / STAHL (S2)	086128 (ø 0,8) 086135 (ø 1,0)	086227 (ø 0,8) 086234 (ø 1,0) 086241 (ø 1,2)	042360	042384	041837 (ø 0,6/0,8 - 4m) 041844 (ø 1,0/1,2 - 4m)	040922 (250A - 4m)	041950 (ø 0,8) 041967 (ø 1,0) 041974 (ø 1,2)		20l/min 041998	
STAINLESS / INOX / EDELSTAHL (316LSI)	086326 (ø 0,8)	—						041882	30l/min 041622 (FR) 041646 (UK) 041219 (DE)	043787 (250A - 3m)
Alu (AlMg5)	086555 (ø 0,8)	086524 (ø 1,0) 086531 (ø 1,2)	042377	042391	041578 (ø 0,8 - 3m) 041585 (ø 1,0/1,2 - 3m)	041479 (250A - 3m)	041066 (ø 1,0) 041073 (ø 1,2)			

Torche MB25 (250A)

Coffret accessoires / Accessories box / M&G Brenner-Zubehörskit
Ref. 041233