

Smartmig

142 • 152 • 162

3P • 182 • 183



FR P 6-10 / 31-40

EN P 11-15 / 31-40

DE P 16-20 / 31-40

ES P 21-25 / 31-40

RU P 26-30 / 31-40

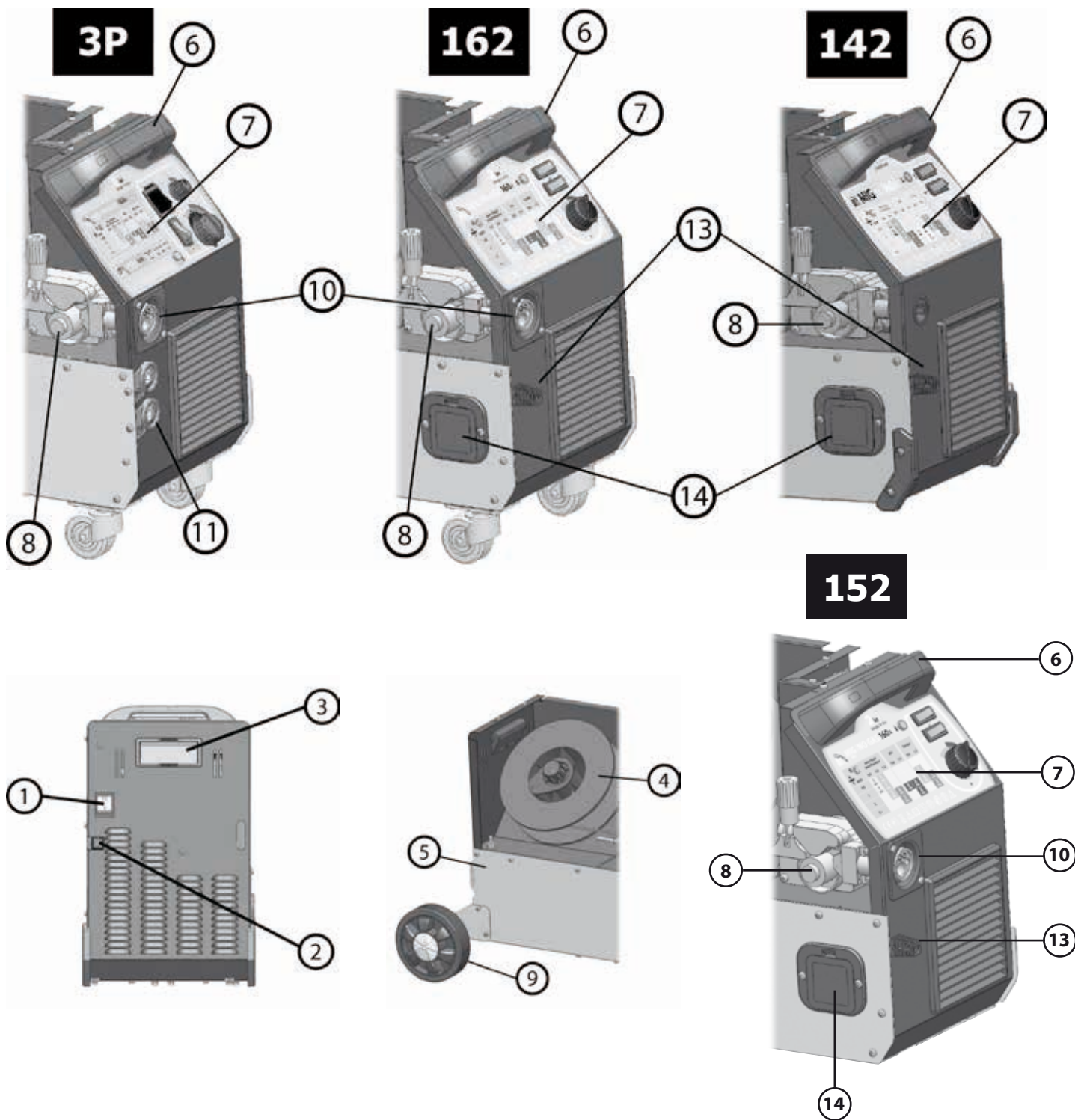


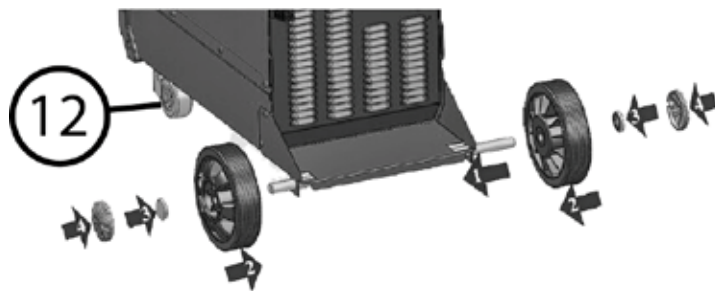
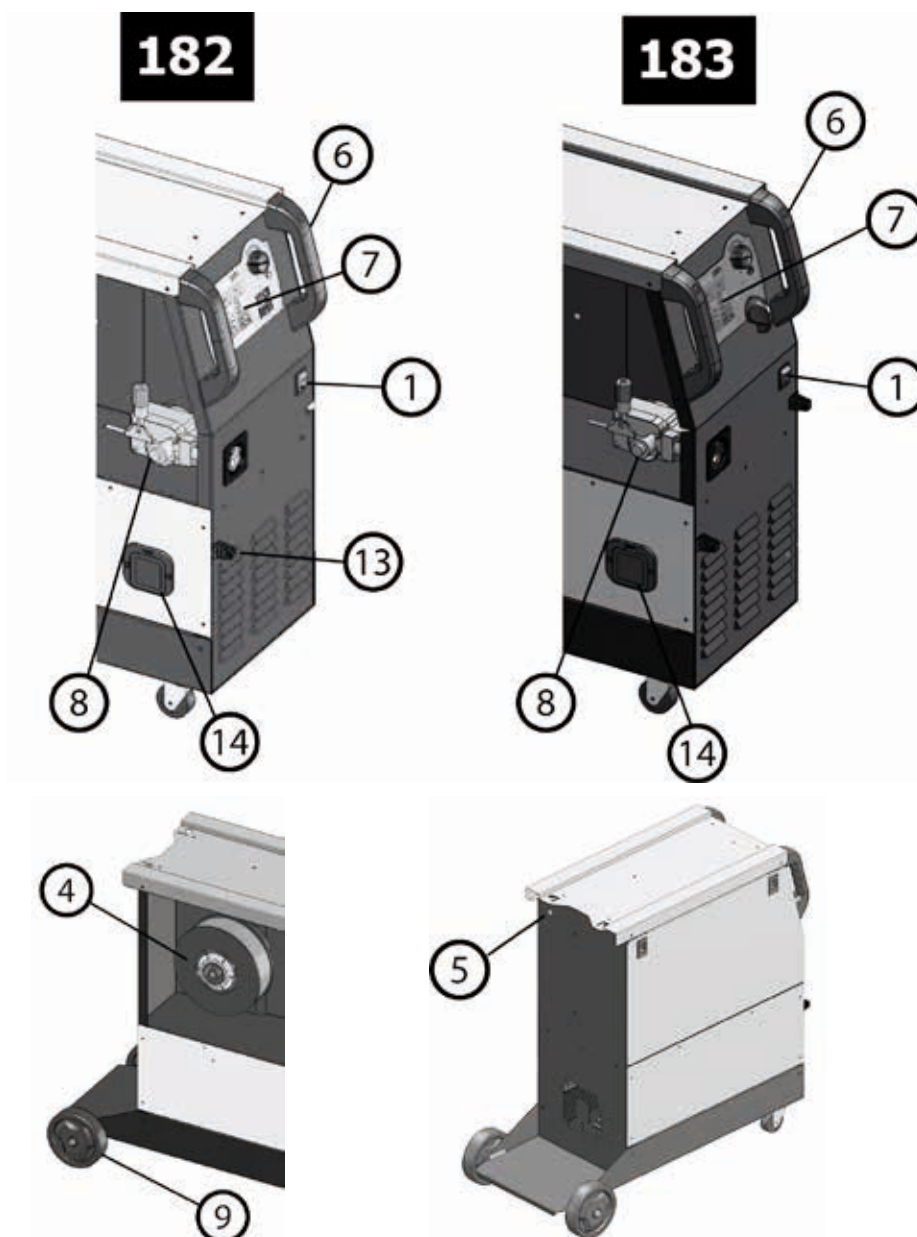
www.gys.fr

MONTAGE 3P & 162



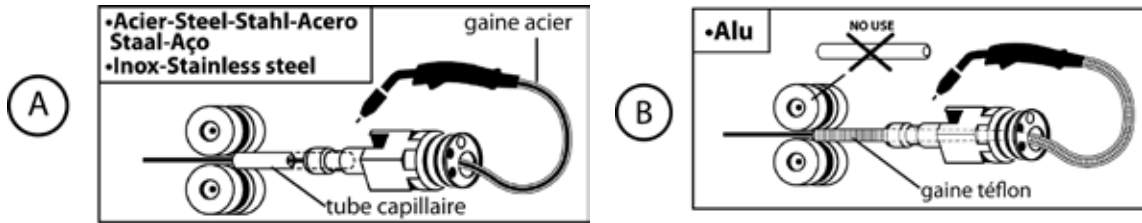
DESCRIPTION



MONTAGE**DESCRIPTION**

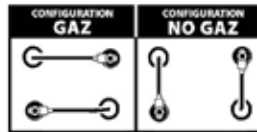
II

SMARTMIG 162-3P-182-183





III

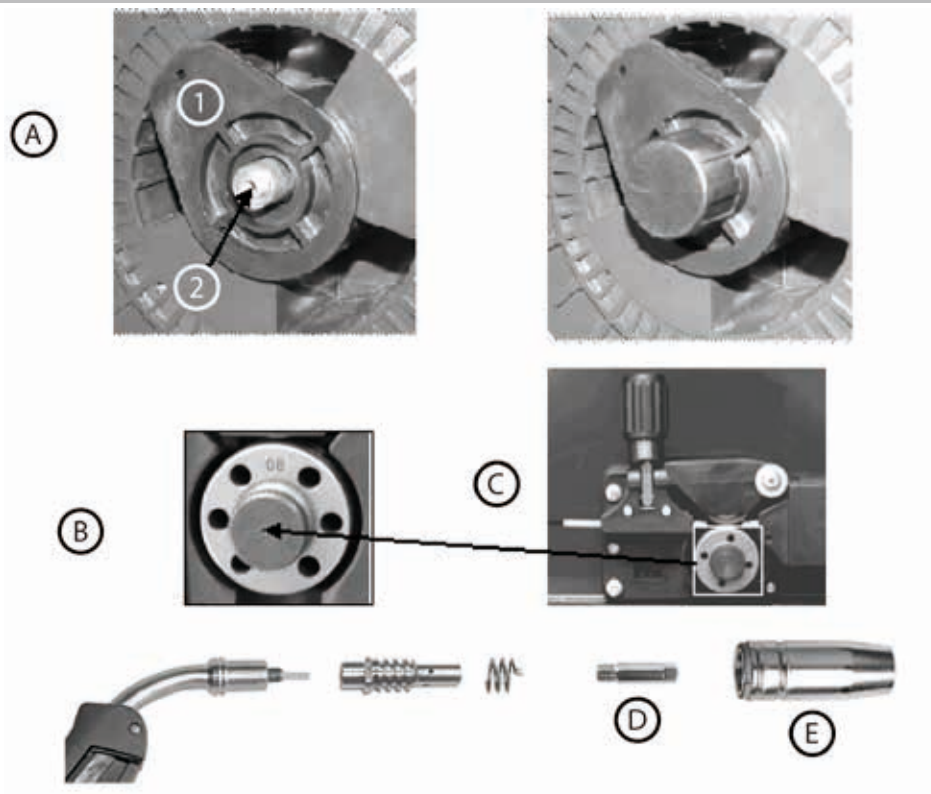
SMARTMIG 142-152-162-182-183



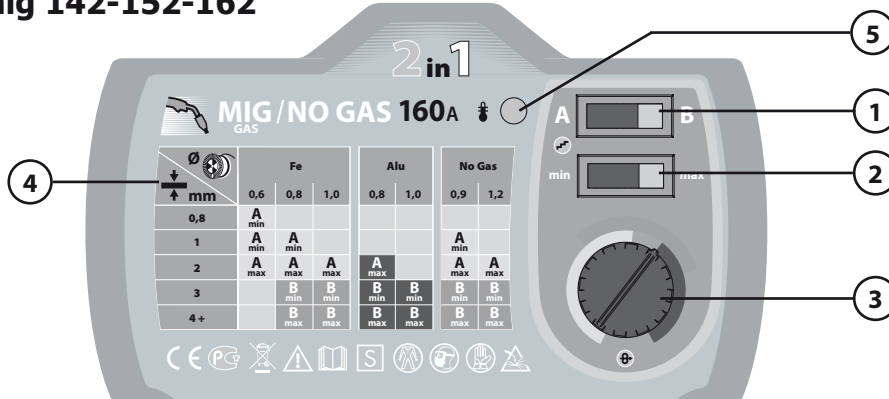
IV

 Fil \varnothing	mm					 \varnothing	mm				
	0,8 mm	1 mm	2 mm	4 mm	6mm / +		0,8 mm	1 mm	2 mm	4 mm	6mm / +
Acier/ Inox	$\varnothing 0,6$ $\varnothing 0,8$	$\varnothing 0,8$	$\varnothing 0,8$	$\varnothing 0,8$ $\varnothing 1$	$\varnothing 1$	Acier	—	—	2,0	2,5	3,2
No Gas	—	$\varnothing 0,9$	$\varnothing 0,9$	$\varnothing 0,9$ $\varnothing 1,2$	$\varnothing 1,2$						

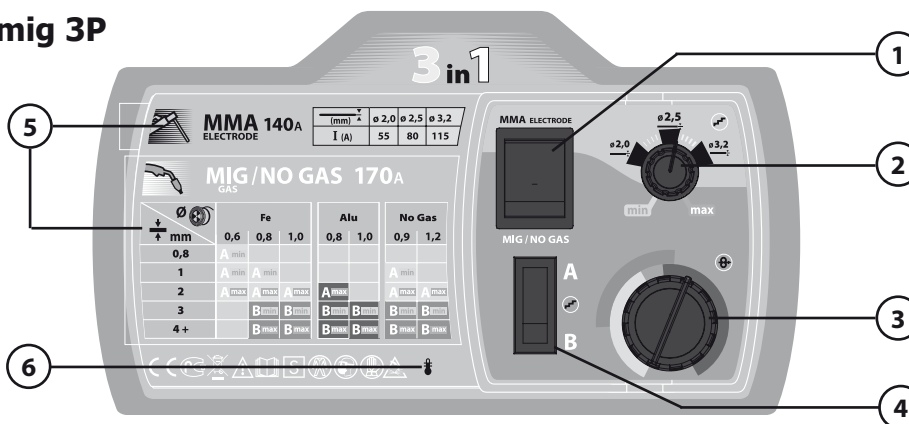
V



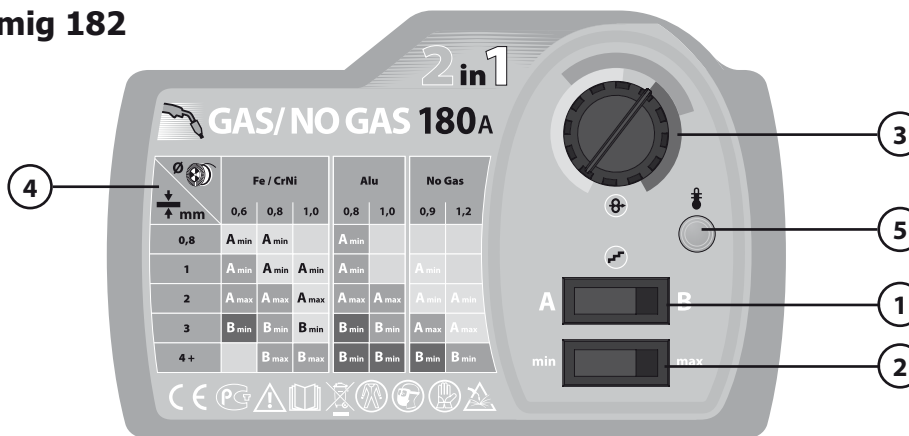
Smartmig 142-152-162



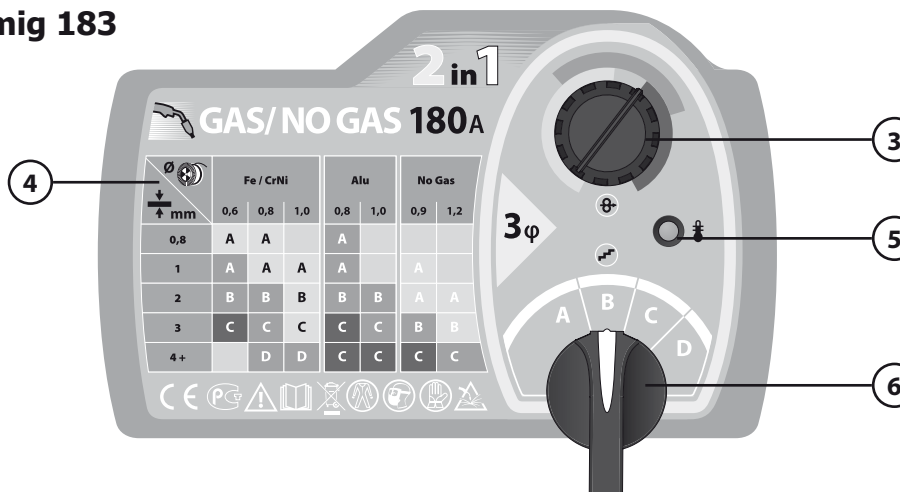
Smartmig 3P



Smartmig 182



Smartmig 183



ПРЕДСТАВЛЕНИЕ

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

Аппараты SMARTMIG являются сварочными аппаратами трансформаторного типа для полуавтоматической сварки (MIG или MAG) на постоянном токе (DC), и для сварки MMA (только SMARTMIG 3P). Они рекомендуются для сварки любым видом проволоки: сталь, нержавейка, алюминий, флюсовая проволока (без газа). SMARTMIG 3P может варить электроды диаметром до 3,2 мм.

Упрощенная настройка благодаря функции SMART.

ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПИТАНИЕ

Эти аппараты поставляются с вилкой для 16А типа CEE7/7. Эффективное значение потребляемого тока (I_{1eff}) для использования при максимальных условиях указано на аппарате.

Аппараты Smartmig 142/152/162/3P/182 должны быть подключены к однофазной розетке 230В С ЗАЕМЛЕНИЕМ, защищенной 16-амперным предохранителем, и 13-амперным предохранителем для Smartmig 142/152.

Аппарат Smartmig 183 должен быть подключен к трехфазной розетке 400В С ЗАЕМЛЕНИЕМ, защищенной 10-амперным предохранителем.

ОПИСАНИЕ АППАРАТА (РИС-I)

- | | |
|---|--|
| 1- Выключатель вкл/выкл | 11- Быстрый разъем 200А (только для 3P) |
| 2- Шнур питания | 12- Передние колеса (только для 162, 3P и 182) |
| 3- Тыльная рукоятка | 13- Стационарный кабель массы (только для 142, 152, 162 и 182) |
| 4- Держатель катушки | 14- Коробка инверсии полярности (только для 142, 152, 162 и 182) |
| 5- Быстрое подключение газа | 15- Цепь для закрепления баллонов. Внимание: правильно закрепите баллоны |
| 6- Передняя рукоятка для переноски | |
| 7- Панель "Smart" регулировки параметров | |
| 8- Подающее устройство | |
| 9- Задние колеса (только для 162, 3P и 182) | |
| 10- Разъем горелки евростандарта (только для 162, 3P и 182) | |

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА СТАЛИ / НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ (РЕЖИМ МАГ) (РИС-II)

Эти аппараты могут варить стальную проволоку и нержавейку 0,6/0,8 и 1,0, (за исключением 142/152) (рис II-A). Аппараты изначально укомплектованы для сварки стальной или нержавеющей проволокой \varnothing 0,8. Контактная трубка, желоб на ролике и оболочка горелки предусмотрены для этого использования. Если вы используете проволоку диаметром 0,6 – необходимо заменить контактную трубку. Ролик подающего устройства двухсторонний 0,6 / 0,8. В этом случае его нужно установить таким образом, чтобы была видима надпись 0,6. Для сварки \varnothing 1,0 вам необходимы соответствующие ролик и контактная трубка.

Сварки стали или нержавейки требует использования специфического газа аргон + CO₂. Пропорция CO₂ зависит от использования. Для выбора газа обратитесь за советом к вашему дистрибьютору. Расход газа при сварке стали должен быть между 12 и 18 л/мин в зависимости от окружающей среды и опыта пользователя.

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ (РЕЖИМ МИГ) (РИС-II)

SMARTMIG 162, 3P, 182 и 183 могут быть оборудованы для сварки алюминия проволокой от \varnothing 0,8 до 1,0 (рис II-B). SMARTMIG 142/152 могут по случаю быть использованы для неинтенсивной сварки Алюминия \varnothing 0,8. В этом случае, для облегчения подачи проволока должна быть жесткой.

Для сварки алюминия необходим специальный газ – чистый Аргон (Ar). Для выбора газа обратитесь за советом к дистрибьютору. Расход газа при сварке алюминия: 20-30 л/мин в зависимости от окружающей среды и опыта сварщика.

Ниже приведены различия использования для стали и алюминия:

- Используйте специальные ролики для сварки алюминия.
- Давление прижимных роликов подающего механизма на проволоку: отрегулируйте давление на минимум, чтобы не раздавить проволоку.
- Используйте капиллярную трубку только для стальной и нержавеющей проволоки.
- Подготовка горелки для алюминия требует пристального внимания. Она оснащена тефлоновой трубкой, которая смягчает трение. НЕ ОБРЕЗАТЬ трубку по краю стыка, она должна быть длиннее капиллярной трубки, которую она заменяет. Эта трубка используется для направления проволоки от роликов.
- Контактная трубка: используйте СПЕЦИАЛЬНУЮ контактную трубку для алюминия \varnothing 0,8 (арт: 041059-не входит в комплект).

СВАРКА В РЕЖИМЕ «БЕЗ ГАЗА» (РИС. III)

Эти аппараты могут варить флюсовую проволоку "No Gas", если поменять полярность сварки. Для этого отключите аппарат от напряжения, затем откройте люк (14) и следуйте инструкции подключения, указанной на рисунке III стр.2 Заводская настройка аппарата - на режим сварки с Газом (Gas)

УСТАНОВКА КАТУШЕК И БОБИН (РИС-V)

- Возьмите горелку за рукоятку и снимите наконечник (рис V-E), откручивая по часовой стрелке, затем выньте контактную трубку (рис V-D), оставив держатель и пружину на месте.

- Откройте люк аппарата

РИС V-A : Установите бобину на держатель.

- При использовании бобины 100 мм нет необходимости устанавливать адаптер (1).

- Отрегулируйте тормоз (2) бобины так, чтобы при остановке сварки бобина по инерции не запутала проволоку. Не зажимайте слишком сильно! Бобина должна поворачиваться без усилий для мотора.

- Закрутите держатель бобины (3).

РИС V-B : Установите ведущий ролик.

- Выберите ролик, подходящий для диаметра и типа проволоки, установите его на подающее устройство таким образом, чтобы был видим используемый диаметр.

РИС V-C : Для регулировки давления роликов, следуйте приведенным ниже указаниям:

- Максимально развинтите колесико и опустите его.

- Вставьте проволоку так, чтобы она выступала примерно на 2 см, затем закройте держатель ролика.

- Включите аппарат и запустите двигатель нажатием на курок горелки.

- Завинтите колесико (рис V-C), продолжая нажимать на курок, пока проволока не начнет проходить, затем прекратите завинчивание.

Примечание: для алюминиевой проволоки давление должно быть минимальным, чтобы не раздавить ее.

- Выпустите проволоку из горелки на 5 см, затем поместите на конец горелки, подходящую к проволоке контактную трубку (рис V-D) и наконечник (рис V-E).

Аппараты SMARTMIG 142, 152, 162, 3P работают с бобинами диаметром 100 или 200 мм.

Аппараты SMARTMIG 182, 182 работают с бобинами диаметром 200 или 300 мм. Для установки бобины 200 мм установите сначала на держатель переходник.

SMARTMIG 3P может также варить с рутитовыми электродами диаметром 2,0/ 2,5/ 3,2 мм.

Ниже приведены различные возможные комбинации :

Smartmig	142 / 152	162	3P	182	183	gaz
Сталь / нерж.	0,6/0,8	0,6/0,8/1,0				Argon + CO2
Алюминий *	-	0,8/1,0				Argon Pur
Сварка без газа	0,9	0,9/1,2				-
Электроды	-	-	2/2,5/3,2	-	-	-

*Использовать с тефлоновым шлангом (арт. 041578 и контактной трубкой для алюминия (Ø 0,8 арт. 041059 - Ø 1,0 арт. 041066)

Для выбора подходящего диаметра проволоки или электрода для предстоящих работ, изучите таблицу на стр.4 (рис IV).

ПОДСОЕДИНЕНИЕ ГАЗА

- Подключите к газовому баллону подходящий редуктор. Подсоедините редуктор к аппарату через шланг. Закрепите 2 хомута во избежание утечек.

- Отрегулируйте подачу газа с помощью колесика на редукторе.

NB: для упрощения регулировки подачи газа, запустите направляющие ролики нажатием на курок горелки (разожмите колесико подающего устройства так, чтобы проволока не протягивалась).

Эта процедура не применяется для сварки в режиме « No Gas ».

ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ (РИС VI)

Smartmig 142/152/162/182/183	Smartmig 3P
1- Кнопка выбора напряжения А / В	1- Кнопка выбора режима MIG/MMA.
2- Кнопка выбора напряжения мин/макс	2- Потенциометр регулировки тока MMA/MIG.
3- Потенциометр настройки скорости подачи	3- Потенциометр настройки скорости подачи
4- Таблица настроек MIG/MAG « SMART ».	4- Кнопка выбора напряжения А / В
5- Индикатор термозащиты	5- Таблица настроек MIG/MAG и MMA « SMART ».
6- позиционный переключатель	6- Индикатор термозащиты

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ (РИС VI)

РЕЖИМ MIG/MAG:

SMARTMIG облегчает настройку скорости подачи и напряжения.

Благодаря таблице SMART определите толщину свариваемого металла и тип используемой проволоки. Затем в соответствии с рекомендациями остается выбрать только:

- Напряжение (кнопки А/ В и мин/макс для SMARTMIG 142, 152 et 162 ; кнопка А/В для SMARTMIG 3P)
- Скорость подачи с помощью потенциометра (3) в зоне указанного цвета. Откорректируйте при необходимости.

Примеры:

Для сварки листов толщиной 0,8 мм стальной проволокой диаметром 0,6 мм (SMARTMIG 142, 152 и 162) :

- Установите кнопку (1) в положение «А»
 - Установите кнопку (2) в положение «min»
 - Настройте потенциометр (3) на зону самого светлого цвета и, при необходимости, отрегулируйте «на слух».
- Настройка тех же параметров на аппарате SMARTMIG 3P :
- Установите кнопку (4) в положение «А»
 - Настройте потенциометр (2) на « min » или « max »
 - Настройте потенциометр (3) на зону самого светлого цвета и, при необходимости, отрегулируйте «на слух».

РЕЖИМ MMA (ТОЛЬКО ДЛЯ SMARTMIG):

Подсоедините держатель электрода и зажим массы соблюдая указанную на упаковке электродов полярность, затем настройте аппарат.

Например:

Для сварки листа толщиной 4 мм:

- Установите кнопку (1) в положение « MMA ».
- Настройте потенциометр (2) на зону, соответствующую электроду 2,5 мм.

СОВЕТЫ И ТЕРМОЗАЩИТА

- Соблюдайте общепринятые правила сварки.
- После окончания сварки оставляйте аппарат включенным, чтобы не прерывать процесс охлаждения.
- Термозащита: индикатор горит – длительность охлаждения от 5 до 10 мин в зависимости от температуры окружающей среды.

ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ВКЛЮЧЕНИЯ И СРЕДА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

- Описанные аппараты имеют выходную характеристику типа «постоянное напряжение». ПВ% согласно норме EN60974-1 указан в нижеприведенной таблице :

x/60974 @40°C (T cycle=10min)	3P					
	142 / 152	162	MIG/MAG	MMA	182	183
X%-max	20%-90A	20%-115A	25%-110A	15%-115A	15%-140A	15%-140A
60%	60A	70A	70A	40A	80A	90A

Заметка: нагревные испытания были реализованы при температуре окружающей среды, и рабочий фактор 40 °C был определён методом симуляции.

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.

Начиная с 1 Декабря 2010, изменения нормы EN 60974-10 будут применяться : Внимание! Это оборудование

не соответствует CEI 61000-3-12. Аппараты должны быть подключены к общественной системе питания низкого напряжения, пользователь должен удостовериться, что аппарат может быть подключен в сеть. При необходимости проконсультируйтесь у вашего энергосистемного оператора.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Техническое обслуживание должно производиться только квалифицированным персоналом.
- Отключите питание, вынув вилку из розетки, и дождитесь остановки вентилятора перед тем, как приступить к тех. обслуживанию. Внутри аппарата высокие и опасные напряжение и ток.
- Регулярно открывайте аппарат и продувайте его, чтобы очистить от пыли. Необходимо также проверять все электрические соединения с помощью изолированного инструмента. Проверка должна осуществляться квалифицированным персоналом.
- Проверяйте состояние провода питания. Если он поврежден, он должен быть заменен производителем, его сервисной службой или квалифицированным специалистом во избежание опасности.

БЕЗОПАСНОСТЬ

Сварка МИГ/МАГ может быть опасной и вызвать тяжелые и даже смертельные ранения. Защититесь сами и защитите окружающих.

Соблюдайте следующие правила безопасности :

Лучеиспускание дуги: Защититесь с помощью маски сварщика с фильтрами, соответствующими норме EN 169 или EN 379.

Дождь, пар, влага: Используйте аппарат в чистой среде (степень загрязнённости ≤ 3), на ровной поверхности и на расстоянии более метра от свариваемой детали. Не использовать под дождём или снегом.

Удар электрическим шоком: Этот аппарат можно подключать только к однофазному питанию с 1 фазой + Ноль с заземлением. Не дотрагивайтесь до частей, находящихся под напряжением.

Проверьте, что электрическая сеть подходит для этого аппарата.

Не использовать горелку в плохом состоянии (дефект изоляции электричества), существует риск повреждения аппарата и электропроводки.

Падение: Не переносить аппарат над людьми или предметами.

Ожоги: Носите рабочую одежду из огнеупорной ткани (хлопок, спецовка или джинсовка).

Работайте в защитных перчатках и фартуке из огнеупорной ткани. Защитите окружающих с помощью защитных огнестойких экранов или предупредите их не смотреть на дугу и оставаться на безопасном расстоянии.

Риск пожара: Уберите все возгораемые предметы из рабочего пространства. Не работайте в присутствии возгораемого газа.

Дым: Не вдыхайте сварочные газ и дым. Используйте аппарат в хорошо проветриваемом месте. Если вы варите в помещении, то должна быть вытяжка

Дополнительные предостережения: Любые сварочные работы :

- в помещениях с высоким риском удара электрическим шоком,
- в закрытых помещениях,
- в присутствии возгораемых или взрывоопасных материалов,

всегда должна быть предварительно одобрены «ответственным экспертом» и выполнены в присутствии людей, специально обученных, чтобы прийти на помощь в случае необходимости. Необходимо использовать технические средства защиты, описанные в Технической Спецификации CEI 62081.

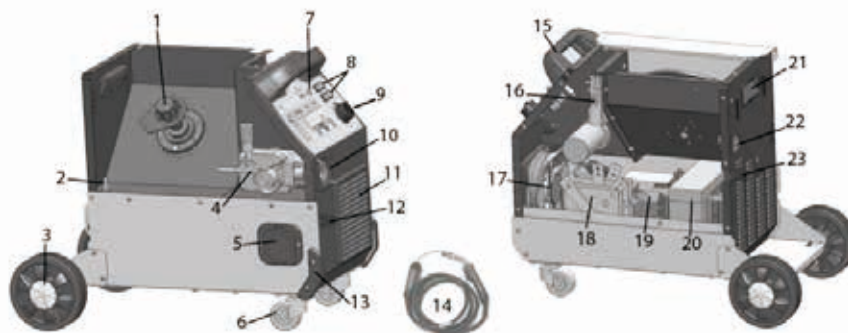
Сварка на высоте запрещена, кроме случаев использования платформ безопасности

Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой с данными аппаратами. Не используйте этот аппарат для размораживания канализаций. Обращайтесь с газовым баллоном осторожно. Это может быть опасно, если газовый баллон или вентиль баллона повреждены.

НЕИСПРАВНОСТИ, ПРИЧИНЫ, УСТРАНЕНИЕ

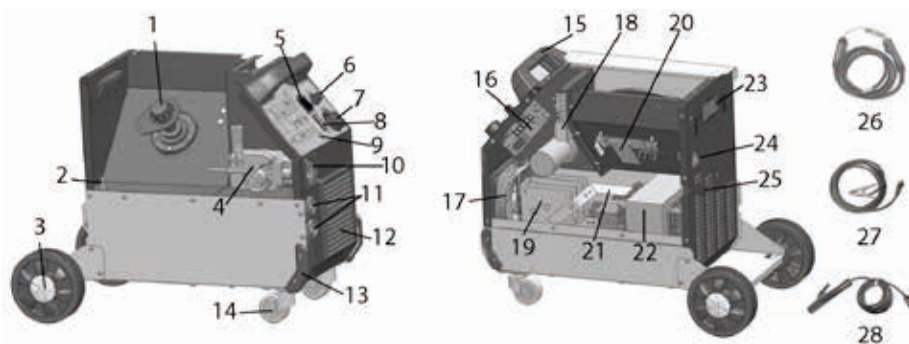
НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ
Подача сварочной проволоки неравномерна.	Наплавы металла забивают отверстие.	Очистите контактную трубку или поменяйте ее и смажьте составом против прилипания. Арт. : 041806
	Проволока прокручивается в роликах.	- Проверьте давление роликов или замените их. - Диаметр проволоки не соответствует ролику. - Используется несоответствующая нитенаправляющая трубка в горелке.
Двигатель разматывания не работает.	Тормозное устройство бобины или ролика слишком тугое.	Разожмите тормоз и ролики.
	Проблема с подачей	Проверьте, что кнопка пуска в положении ВКЛ.
Плохая подача проволоки.	Нитенаправляющая трубка загрязнена или повреждена.	Очистите или замените ее.
	Тормозное устройство бобины слишком тугое.	Разожмите тормоз.
Отсутствует сварочный ток.	Аппарат неправильно подключен к сети.	Проверьте подключение к сети, а также, что питание действительно однофазное.
	Неправильное подключение массы.	Проверьте кабель массы (подсоединение и клещи).
	Переключатель мощности не работает.	Проверьте гашетку горелки . Проверьте переключатель мощности .
Проволока застревает после прохода через ролики.	Нитенаправляющая трубка расплющена.	Проверьте нитепроводящую трубку и корпус горелки.
	Проволока застревает в горелке.	Прочистите или замените ее .
	Отсутствует капиллярная трубка (сталь).	Проверьте наличие капиллярной трубки .
	Слишком высокая скорость подачи.	Снизьте скорость подачи.
Пористый сварочный шов.	Недостаточная подача газа	Диапазон регулировки от 15 до 20 л/мин. Защитите основной металл
	В баллоне закончился газ.	Замените баллон.
	Неудовлетворительное качество газа.	Смените газ.
	Циркуляция воздуха или воздействие ветра.	Предотвратите сквозняки, защитите сварочную зону.
	Выпускное сопло газа загрязнено.	Очистите сопло или замените его.
	Проволока плохого качества.	Используйте проволоку, подходящую для сварки МИГ-МАГ.
	Плохое качество свариваемой поверхности (ржавчина и тд ...)	Зачистите деталь перед сваркой
Значительное количество частичек искрения.	Натяжение дуги либо слишком низкое, либо слишком высокое.	См. параметры сварки.
	Неправильное закрепление массы.	Проверьте и поместите зажим массы как можно ближе к зоне сварки.
	Защитного газа недостаточно.	Отрегулируйте расход газа.
Отсутствие газа на выходе горелки	Газ неправильно подсоединен.	Проверьте правильно ли подключено соединение газа рядом с двигателем. Проверьте редуктор и электрклапаны

SMARTMIG 142 / 152/ 162



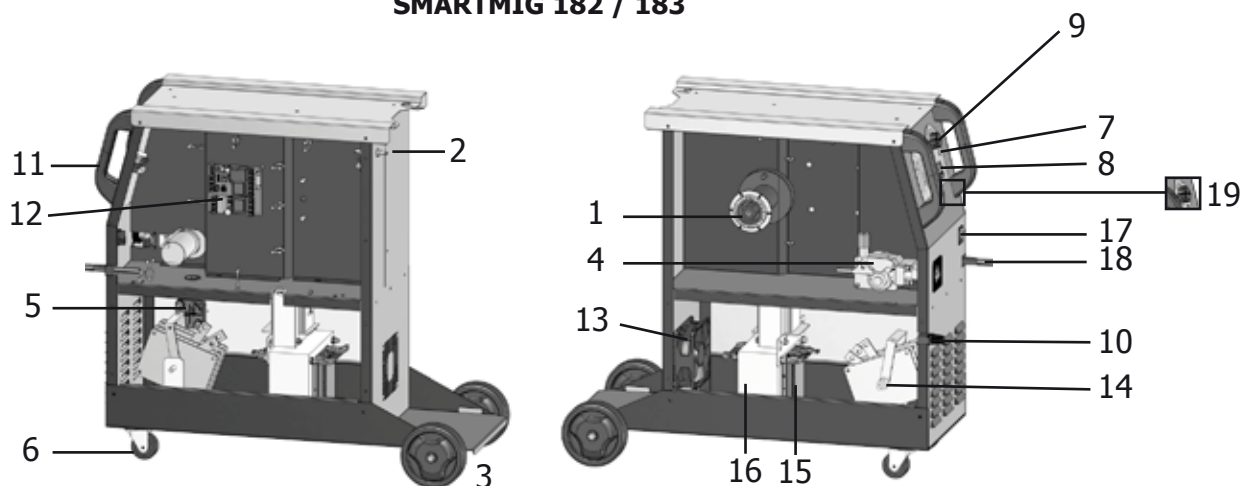
N°	Désignation	142	152	162
1	Support bobine_ Reel stand_ Rollenhalter_ Soporte de bobina_ Подставка для катушки	71601		
2	Electrovanne_ Solenoid valve_ Elektroventil_ Electro-válvula_ Электрoкoкoпaн	C51461	C51461	71540
3	Roue arrière_ Wheels_ Durchmesser Rad_ Rueda_ колесо	-	-	71370
4	Moto-dévidoir_ Wire feeder_ Drahtvorschub_ Devanadera_ Подающее устройство	51026	51026	51041
5	Boitier gaz/no gaz_ Gas/No gas change box_ Deckelklappe für Polaritätsumkehrung_ Caja de inversión de polaridad_ Коробка инверсии полярности	51384		
6	Roue avant / Front wheels / Vorderrad / Rueda de atrás / Переднее колесо	-	-	71181
7	Voyant thermique_ Thermal light_ Wärmeschutz Kontrolllicht_ Indicador térmico_ Индикатор температурной защиты	51019		
8	Inverseur (x2)_ Switch (x2)_ Schalter (x2)_ Botón (x2)_ Переключатель (x2)	52464		
9	Bouton potentiomètre_ Potentiometer knob_ Potentiometer_ Potenciómetro botón_ Потенциометр	73009		
10	Raccord européen_ Euro connector_ Conector Euro_ Разъем для горелки европейского стандарта	-	-	51025
11	Grille de ventilateur_ Fan grid_ Ventilatorgrill_ Rejilla de ventilador_ Решетка вентилятора	51010		
12	Pince de masse_ Earth clamp_ Massekabel_ Cable de masa_ Кабель массы	71118		
13	Pieds d'angles gauche_ Left Angle feet_ Winkel-Füsse links_ Pie izquierdo_ Ножки слева	56021x2	56021x2	56021 x1
13	Pieds d'angles droite_ Right Angle feet_ Winkel-Füsse rechts_ Pie derecho_ Ножки справа	56022x2	56022x2	56022x1
14	Torche_ Torch_ Brenner_ Antorcha_ Горелка	71392	71394	71394
15	Poignée avant_ Front handle_ Vorderer Griff_ Puño delantero_ Рукоятка	72072		
16	Circuit_ Board_ Karte_ Carta_ Плата	53183	53183	53258
17	Ventilateur_ Fan_ Ventilator_ Ventilador_ вентилятор	51023		
18	Pont de diodes_ Rectifier_ Gleichrichter_ Puente de LED_ Диодный мост	52180	52180	52178
19	Self de sortie_ Choke_ Drossel_ Self_ Дроссель	53179	53179	53180
20	Transformateur_ Transformer_ Tranformator_ Transformador_ Трансформатор	53176	53176	53177
21	Poignée arrière_ Rear handle_ Hinterer Griff_ Puño_ Рукоятка	71515		
22	Interrupteur I/O_ I/O switch_ Ein/Aus Schalter_ Conmutador I/O_ Interrupteur I/O_ Выключатель I/O	52460		
23	Cordon secteur_ Main cable_ Netzstromkabel_ Cable de alimentación_ Питающий кабель	C51109	C51109	C51110

SMARTMIG 3P



N°	Désignation	3P
1	Support bobine _ Reel stand _ Rollenhalter_ Soporte de bobina_ Подставка для катушки	71601
2	Electrovanne_ Solenoid valve_ Elektroventil_ Electro-válvula_ Электрорклапан	71540
3	Roue arrière _ Rear wheel _ Durchmesser Rad _ Rueda _ колесо	71370
4	Moto-dévidoir _ Wire feeder _ Drahtvorschub _ Devanadera _ Подающее устройство	51041
5	Sélecteur mode _ Mode switch _ Modus Schalter _ Botón de modo _ Выбор режима	52458
6	Bouton potentiomètre _ Potentiometer knob _ Potentiometer _ Potenciómetro botón _ Потенциометр	73099
7	Bouton potentiomètre_ Potentiometer knob _ Potentiometer _ Potenciómetro botón _ Потенциометр	73009
8	Inverseur _ Switch _ Schalter _ Botón _ Переключатель	52464
9	Voyant thermique _ Thermal light _ Wärmeschütz Kontrolllicht_ Indicador térmico _ Индикатор температурной защиты	51019
10	Raccord européen _ Euro connector_ _Conector Euro_ Разъем для горелки европейского стандарта	51025
11	Connecteur texas _ Dinze plug _ Texasbuchse _ Conectador _ Коннектор	51477
12	Grille support de ventilateur _ Fan grid _ Ventilatorgrill _ Rejilla de ventilador _ Решетка вентилятора	51010
13	Pieds d'angles (x4) _ Angle feet (x4) _ Füße (x4) _ Pies (x4) _ Ножки (x4)	51385
14	Roue avant _ Front wheels _ Vorderrad _ Rueda de atrás _ Переднее колесо	71181
15	Poignée avant _ Front handle _ Vorderer Griff_ Puño_ Ручка	72072
16	Circuit potentiomètres _ Potentiometer board _ Potentiometer Karte _ Carta de potenciómetros _ Плата потенциометра	53189
17	Ventilateur _ Fan _ Ventilator _ Ventilador _ вентилятор	51023
18	Circuit contrôle moteur_ Motor control board _ Motorkontrolle Karte _ Carta de control del motor _ Плата управления двигателя	53184
19	Pont de diodes _ Rectifier _ Gleichrichter_ Puente de LED_ Диодный мост	52179
20	Circuit CEM _ EMC Board _ Elektromagnetische Verträglichkeit Karte _ Carta de protección contra campos magnéticos_ Плата электромагнитной совместимости	53182
21	Self de sortie _ Choke _ Drossel _ Self _ Дроссель	53181
22	Transformateur _ Transformer _ Transformator _ Transformador _ Трансформатор	53178
23	Poignée arrière _ Rear handle _ Hinterer Griff_ Puño_ Ручка	71515
24	Interrupteur M/A _ Main switch _ Ein/Aus – Schalter_ Interruptor On/Off_ Выключатель вкл/выкл	52460
25	Cordon secteur_ Mains cable _ Netzstromkabel_ Cable de alimentación _ Питающий кабель	C51111
26	Torche amovible _ Removable torch _ Brenner _ Antorcha _ Горелка	71394
27	Pince de masse _ Earth clamp _ Masseklemme_ Pinza de masa_ Кабель массы	71116
28	Porte-électrodes _ Electrode holder _ Elektrodenhalter_ Porta electrodos _ Елктрододержатель	71053

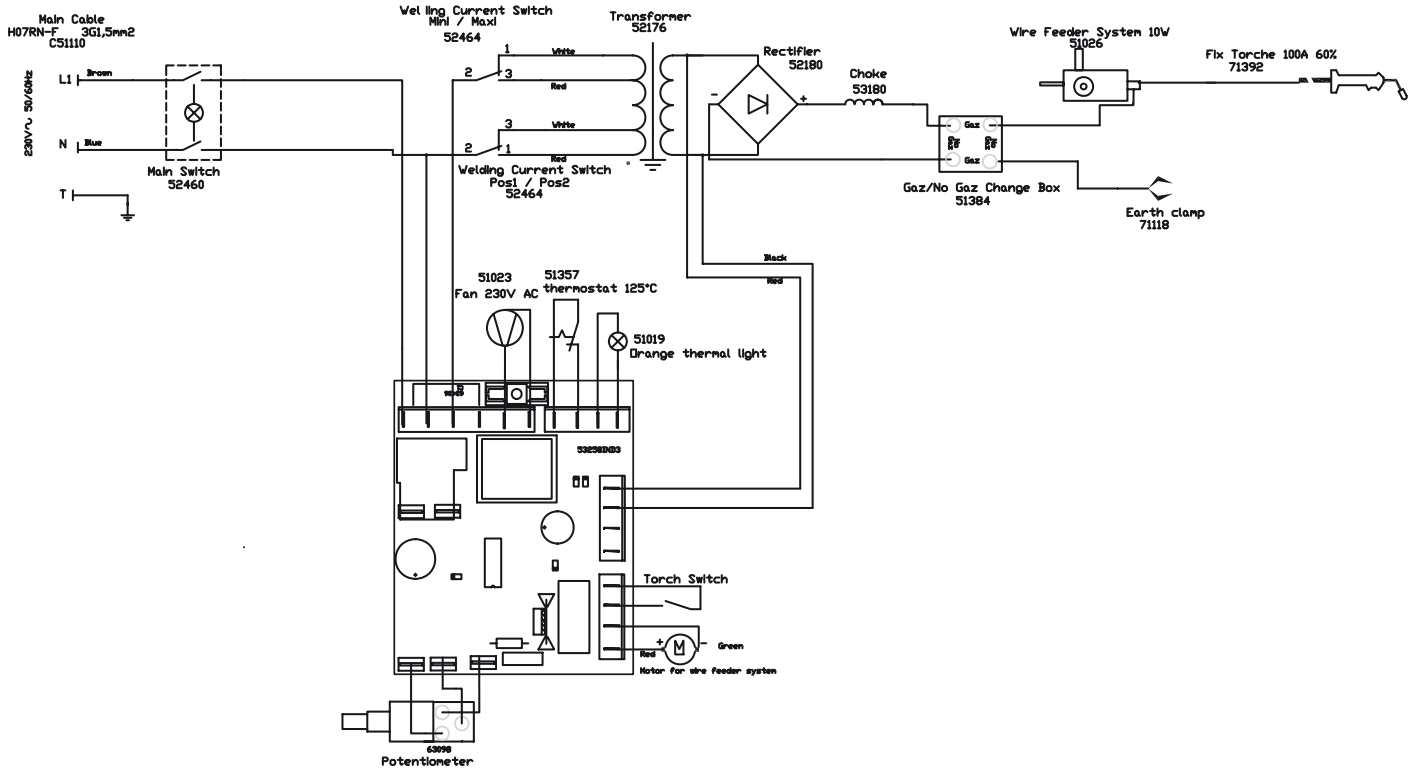
SMARTMIG 182 / 183



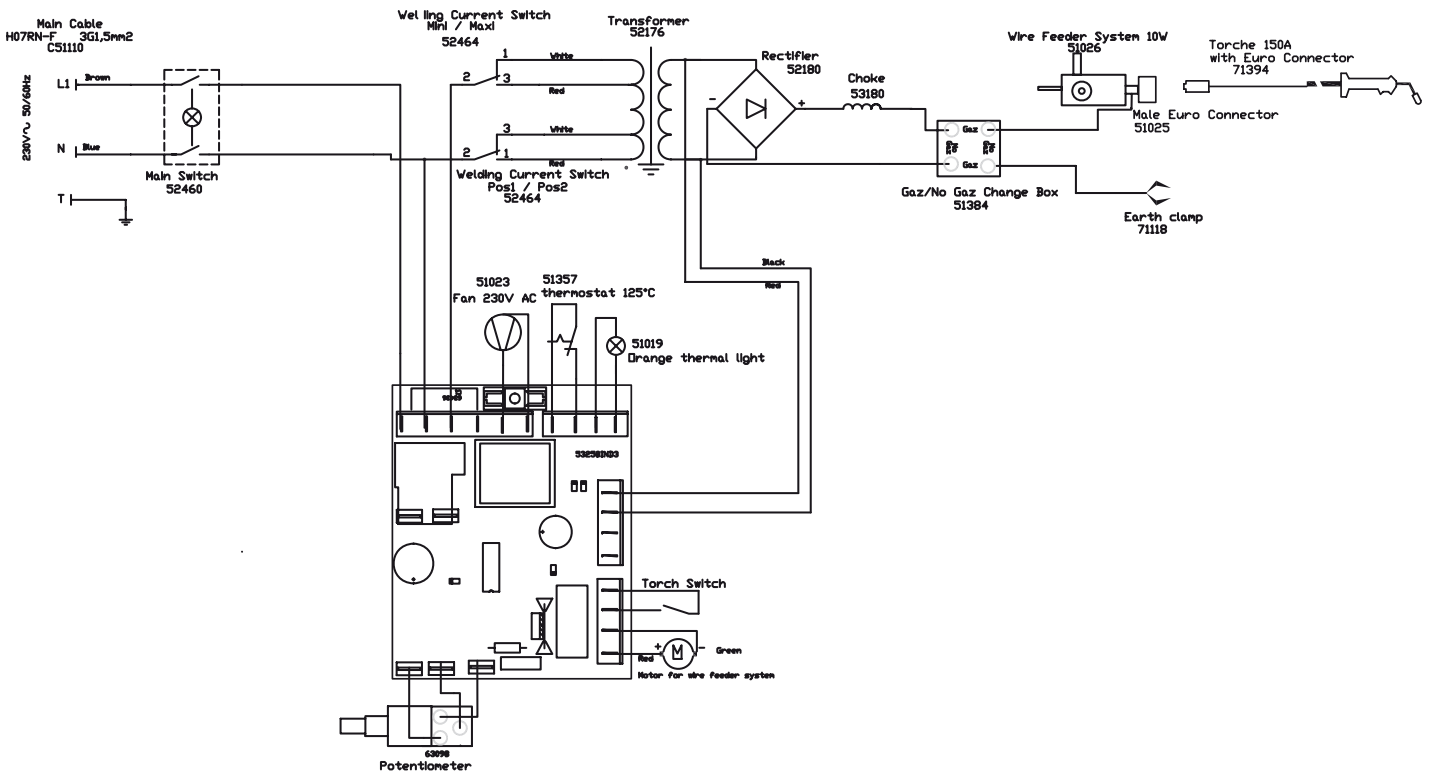
N°	Désignation	182	183
1	Support bobine_ Reel stand_ Rollenhalter_ Soporte de bobina_ Подставка для катушки	71603	
2	Electrovanne_ Solenoid valve_ Elektroventil_ Electro-válvula_ Электродвигатель	71540	
3	Roue arrière_ Wheels_ Durchmesser Rad_ Rueda_ колесо	71370	
4	Moto-dévidoir _ Wire feeder _ Drahtvorschub _ Devanadera _ Подающее устройство	51108	
5	Boitier gaz/no gaz _ Gas/No gas change box _ Deckelklappe für Polartätsumkehrung _ Caja de inversión de polaridad _ Коробка инверсии полярности	51384	
6	Roue avant / Front wheels / Vorderrad / Rueda de atrás / Переднее колесо	71181	
7	Voyant thermique _ Thermal light _ Wärmeschütz Kontrolllicht _ Indicador térmico_ Индикатор температурной защиты	51019	52004
8	Inverseur (x2) _ Switch (x2) _ Schalter (x2) _ Botón (x2) _ Переключатель (x2)	52466	-
9	Bouton potentiomètre_ Potentiometer knob _ Potentiometer _ Potenciómetro botón_ Потенциометр	73009	
10	Pince de masse _ Earth clamp _ Massekabel_ Cable de masa_ Кабель массы	71910	
11	Poignée avant _ Front handle _ Vorderer Griff _ Puño delantero _ Рукоятка	56047	
12	Circuit _ Board _ Karte _ Carta _ Плата	97186C	97199C
13	Ventilateur _ Fan _ Ventilator_ Ventilador_ вентилятор	51023	51001
14	Pont de diodes_ Rectifier_ Gleichrichter_ Puente de LED_ Диодный мост	52188	52187
15	Self de sortie _ Choke _ Drossel_ Self _ Дроссель	96055	96074
16	Transformateur _ Transformer _ Tranformator _ Transformador _ Трансформатор	96054	96073
17	Interrupteur I/O _ I/O switch _ Ein/Aus Schalter _ Conmutador I/O_ Interrupteur I/O _ Выключатель I/O	52460	52461
18	Cordon secteur _ Main cable _ Netzstromkabel _ Cable de alimentación _ Питающий кабель	21491	21475
19	Commutateur 4 positions / 4 positions switch / 4 Positionen Betriebsartenschalter / Conmutador 4 posiciones / 4-x позиционный переключатель	-	51228
	Torche_ Torch_ Brenner_ Antorcha_ Горелка	71485	
	Contacteur / switch / Schalter / Botón / переключатель	-	51113

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

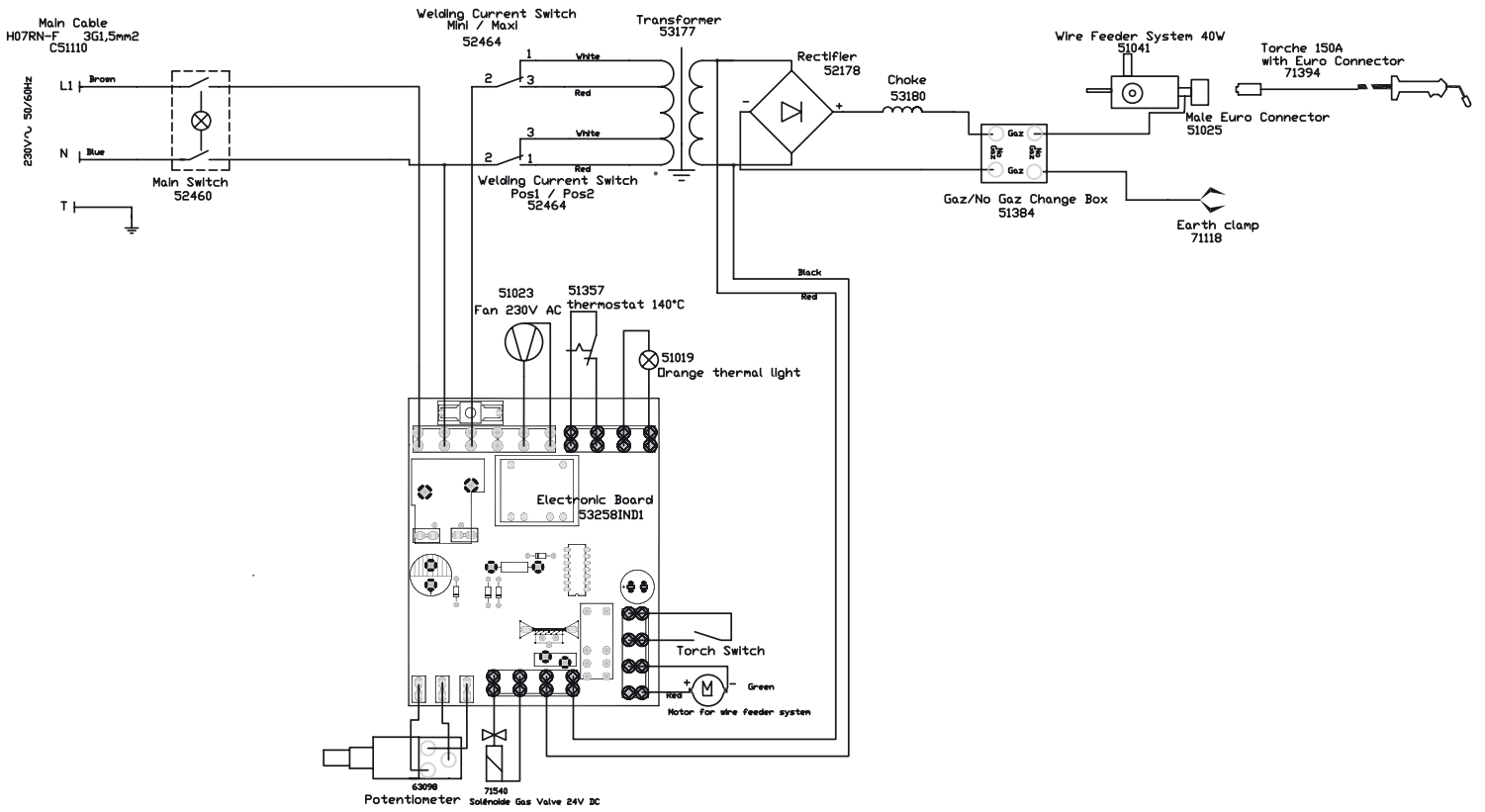
SMARTMIG 142



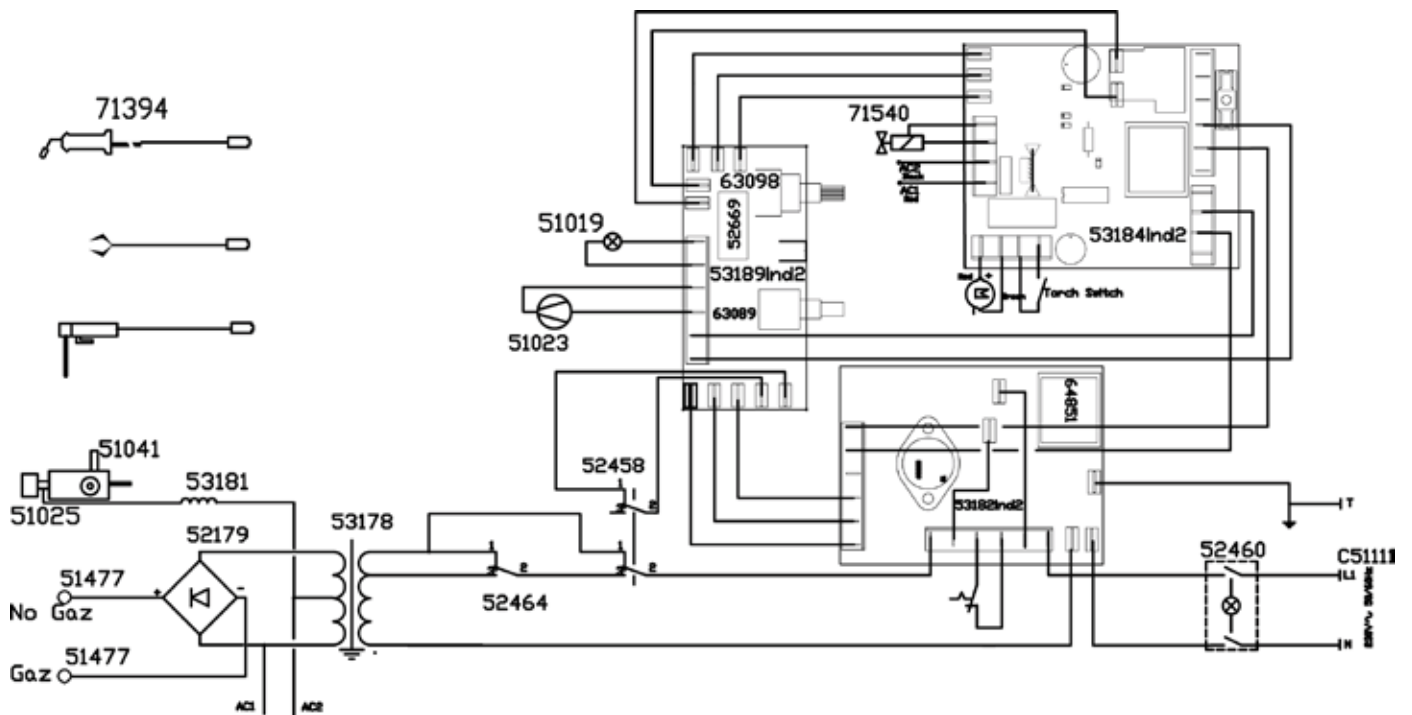
SMARTMIG 152



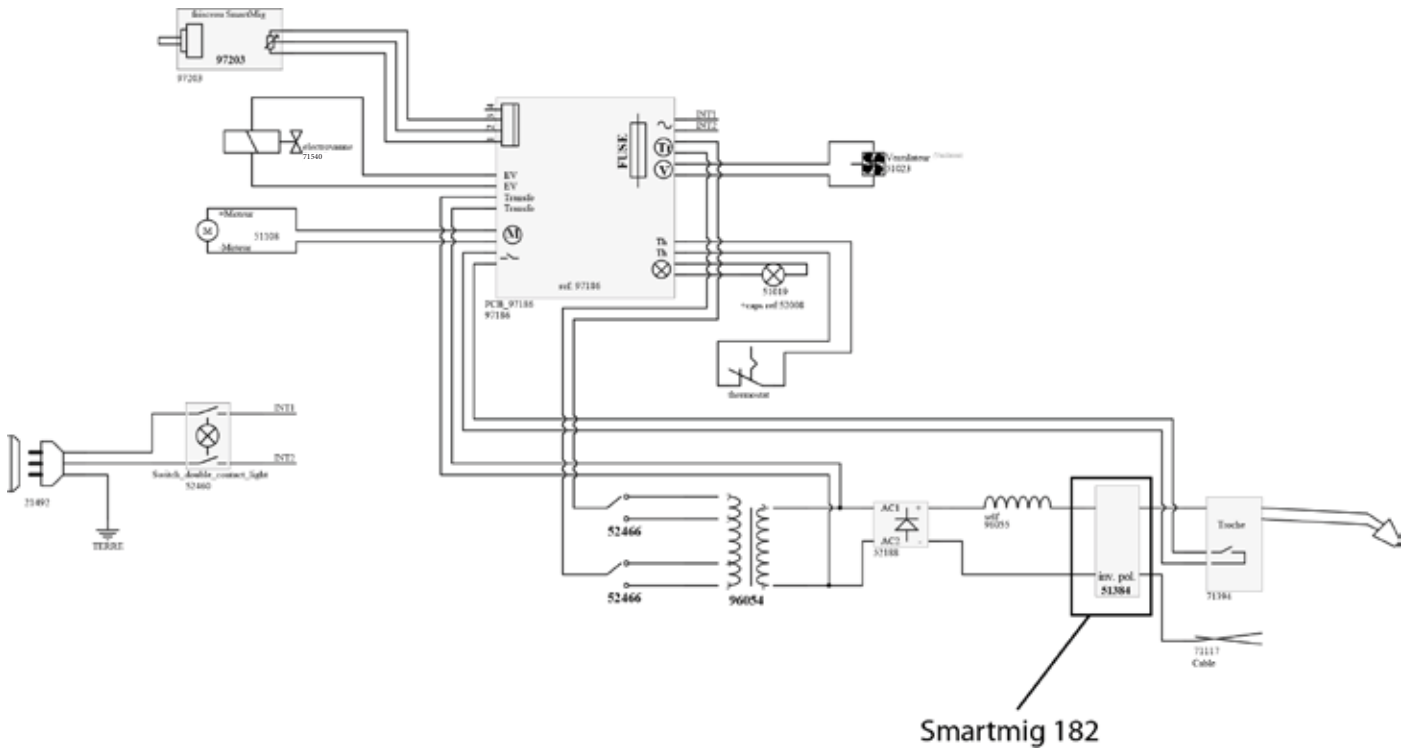
SMARTMIG 162



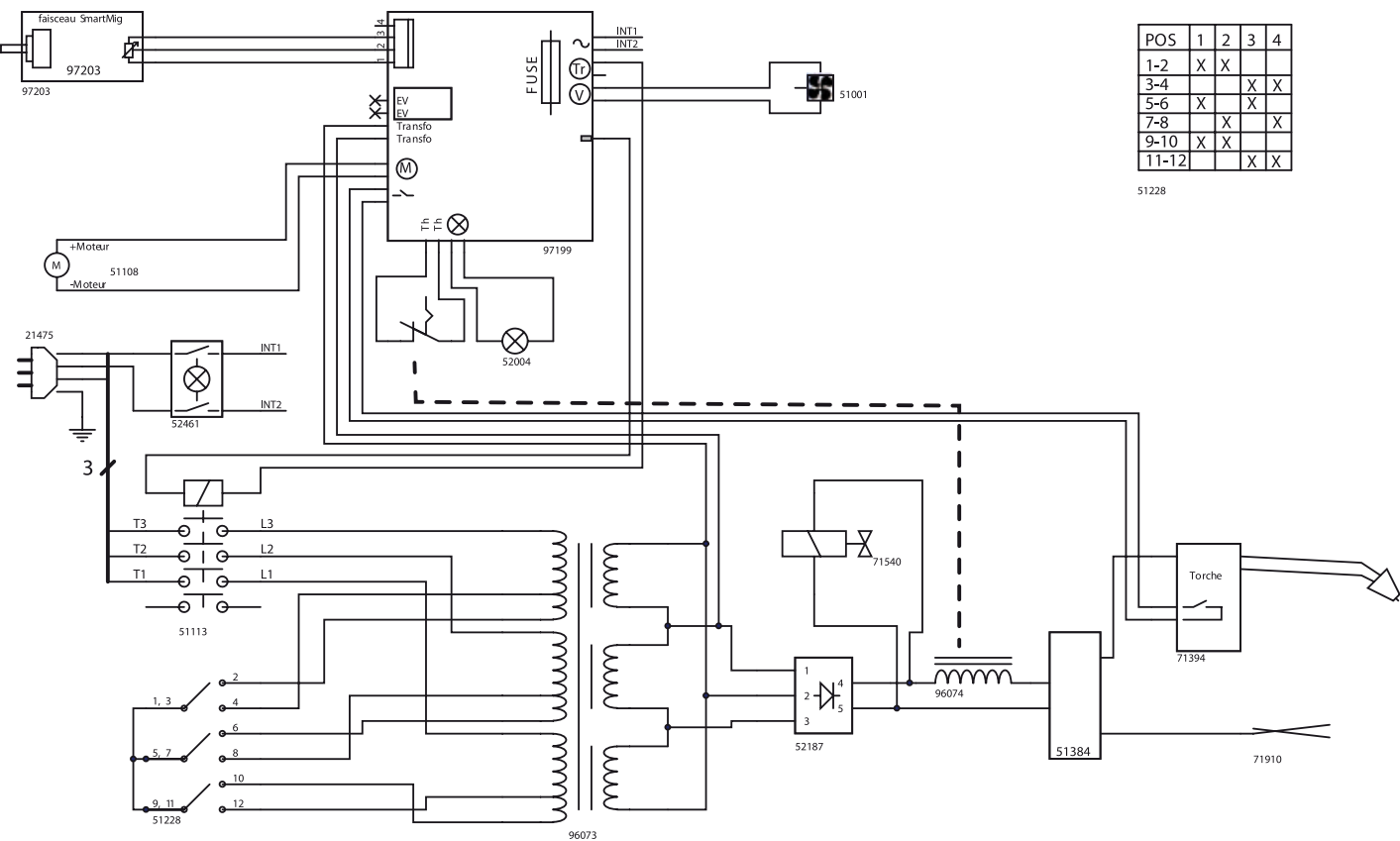
SMARTMIG 3P



SMARTMIG 182



SMARTMIG 183



CONDITIONS DE GARANTIE FRANCE

La garantie n'est valable que si le bon a été correctement rempli par le vendeur. La garantie couvre tout défaut ou vice de fabrication pendant 1 an, à compter de la date d'achat (pièces et main d'œuvre). La garantie ne couvre pas les erreurs de tension, incidents dus à un mauvais usage, chute, démontage ou toute autre avarie due au transport. La garantie ne couvre pas l'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.). En cas de panne, retournez l'appareil à la société GYS (port dû refusé), en y joignant : Le présent certificat de garantie validé par le vendeur Une note explicative de la panne. Après la garantie, notre SAV assure les réparations après acceptation d'un devis.

HERSTELLERGARANTIE

Die Garantieleistung des Herstellers erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 12 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg). Nach Anerkenntnis des Garantieanspruchs durch den Hersteller bzw. seines Beauftragten erfolgen eine für den Käufer kostenlose Reparatur und ein kostenloser Ersatz von Ersatzteilen. Der Garantiezeitraum bleibt aufgrund erfolgter Garantieleistungen unverändert. Ausschluss: Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Sturz oder harte Stöße sowie durch nicht autorisierte Reparaturen oder durch Transportschäden, die infolge des Einsendens zur Reparatur, hervorgerufen worden sind. Keine Garantie wird für Verschleißteile (z. B. Kabel, Klemmen, Vorsatzscheiben etc.) sowie bei Gebrauchsspuren übernommen. Das betreffende Gerät bitte immer mit Kaufbeleg und kurzer Fehlerbeschreibung ausschließlich über den Fachhandel einschicken. Die Reparatur erfolgt erst nach Erhalt einer schriftlichen Akzeptanz (Unterschrift) des zuvor vorgelegten Kostenvoranschlags durch den Besteller. Im Fall einer Garantieleistung trägt GYS ausschließlich die Kosten für den Rückversand an den Fachhändler.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Gys atteste que les postes de soudure Smartmig 142-162-3P-182-183 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, EN 50445 de 2008, EN 60974-10 de 2007. Le marquage CE a été apposé en 2011.

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 2011.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

GYS erklärt, dass die synergisch geregelten Schweißanlagen Smartmig 142-162-3P-182-183 richtlinienkonform mit folgenden europäischen Bestimmungen hergestellt wurden: 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, EN 50445 von 2008, EN60974-10 von 2007 überein. CE Kennzeichnung: 2011

DECLARACION DE CONFORMIDAD

Gys certifica que los aparatos de soldadura SMARTMIG 142, 162 , 3P, 182 y 183 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, EN 50445 de 2008, EN 60974-10 de 2007. El marcado CE fue fijado en 2011.

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ






Gys заявляет, что сварочные аппараты SMARTMIG 142, 162, 3P, 182 и 183 произведены в соответствии с директивами Евросоюза 2006/95/CE о низком напряжении от 12/12/2006, а также с директивами СЕМ 2004/108/CE от 15/12/2004. Данное соответствие установлено в соответствии с согласованными нормами EN60974-1 2005 г, EN 50445 2008 г, EN 60974-10 2007 г. Маркировка ЕС нанесена в 2011 г.

01/05/2012
Société GYS
134 BD des Loges
53941
Saint-Berthevin
France

Nicolas BOUYGUES
Président Directeur Général

Nicolas Bouygues

ICONES/SYMBOLS/ZEICHNERLÄRUNG/SIMBOLOS GRAFICOS/СИМВОЛЫ

A	Ampères - Amps - Ampere - Amperios - Ампер
V	Volt - Volt - Volt - Voltios - Вольт
Hz	Hertz - Hertz - Hertz - Hertz - Герц
IP21	Protégé contre l'accès aux parties dangereuses avec un doigt, et contre les chutes verticales de gouttes d'eau - Protected against rain and against fingers access to dangerous parts - Geschützt gegen Berührung mit gefährlichen Teilen und gegen senkrechten Wassertropfenfall - protegido contra el acceso a las partes peligrosas con los dedos, y contra las caídas verticales de gotas de agua. - Аппарат защищен от доступа рук в опасные зоны и от вертикального падения капель воды Сварка на постоянном токе
	Courant de soudage continu - Welding direct current - Gleichschweißstrom - La corriente de soldadura es continua - Сварка на постоянном токе
U ₀	Tension assignée à vide - Rated no-load voltage - Leerlaufspannung - Tensión asignada de vacío - Напряжение холостого хода
U ₁	Tension assignée d'alimentation - rated supply voltage - Netzspannung - Tensión de la red - Напряжение сети
I _{1max}	Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace) - Rated maximum supply current (effective value) - Maximaler Versorgungsstrom (Effektivwert) - Corriente máxima de alimentación de la red - Максимальный сетевой ток (эффективная мощность)
I _{1eff}	Courant d'alimentation effectif maximal - Maximum effective supply current - Maximaler tatsächlicher Versorgungsstrom - Corriente de alimentación efectiva máxima - Максимальный эффективный сетевой ток
EN60 974-1	L'appareil respecte la norme EN60974-1 - The device complies with EN60974-1 standard relative to welding units - Das Gerät entspricht der Norm EN60974-1 für Schweißgeräte - El aparato está conforme a la norma EN60974-1 referente a los aparatos de soldadura - Аппарат соответствует европейской норме EN60974-1
I _{1max}	Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace). - Rated maximum supply current (effective value). - Maximaler Versorgungsstrom (Effektivwert). - Corriente máxima de alimentación de la red. - Максимальный сетевой ток (эффективная мощность)
I _{1eff}	Courant d'alimentation effectif maximal. - Maximum effective supply current. - Maximaler tatsächlicher Versorgungsstrom. - Corriente de alimentación efectiva máxima. - Максимальный эффективный сетевой ток.
1~ 	Transformateur-redresseur monophasé Single-phase converter-rectifier - Einphasiger Trafo/Frequenzumwandler - Transformador-rectificador monofásico - однофазный инвертор, с трансформацией и выпрямлением.
3~ 	Transformateur-redresseur triphasé Tri-phase converter-rectifier - Einphasiger Trafo/Frequenzumwandler - Transformador-rectificador trifásico - однофазный инвертор, с трансформацией и выпрямлением. - Trasformatore-raddrizzatore tri-fase
X(40°C)	Facteur de marche selon la norme EN 60974-1 (10 minutes – 40°C) - Duty cycle according to the standar EN 60974-1 (10 minutes – 40°C) - Einschaltdauer gemäß EN 60974-1 (10 Minuten – 40°C) - Factor de marcha según la norma EN 60974-1 (10 minutos – 40°C). - ПВ% по норме EN 60974-1 (10 минут – 40°C)
I ₂ 	I ₂ : courant de soudage conventionnel correspondant - I ₂ : corresponding conventional welding current - I ₂ : entsprechender Schweißstrom - I ₂ : Corrientes correspondientes - I ₂ : Токи, соответствующие X*
I ₂ 	U ₂ : Tensions conventionnelles en charges correspondantes - U ₂ : conventional voltages in corresponding load - U ₂ : entsprechende Arbeitsspannung - U ₂ : Tensiones convencionales en carga - U ₂ : соответствующие сварочные напряжения*

	<p>Convient au soudage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux. - Adapted for welding in environment with increased risks of electrical shock. However, the welding source must not be placed in such places. - Geeignet für Schweißarbeiten im Bereich mit erhöhten elektrischen Risiken. Trotzdem sollte die Schweißquelle nicht unbedingt in solchen Bereichen betrieben werden. - Adaptado a la soldadura en un entorno que comprende riesgos de choque eléctrico. La fuente de corriente ella misma no debe estar situada dentro de tal locales. - Адаптирован для сварки в среде с повышенным риском электрошока. Однако сам источник питания не должен быть расположен в таких местах.</p>
	<p>Appareil conforme aux directives européennes. - The device complies with European Directive. - Gerät entspricht europäischen Richtlinien. - El aparato está conforme a las normas europeas. - Устройство соответствует европейским нормам.</p>
	<p>Conforme aux normes GOST (Russie). - Conform to standards GOST / PCT (Russia). - in Übereinstimmung mit der Norm GOST/PCT. - Conforme a la normas GOST (PCT) (Rusia). - Продукт соответствует стандарту России (PCT).</p>
	<p>L'arc électrique produit des rayons dangereux pour les yeux et la peau (protégez-vous !). - The electric arc produces dangerous rays for eyes and skin (protect yourself !). - Der elektrische Lichtbogen verursacht Strahlungen auf Augen und Haut (Schützen Sie sich !). - El arco produce rayos peligrosos para los ojos y la piel (¡ Protéjase !). - Электрическая дуга производит опасные лучи для глаз и кожи (защитите себя!). - Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв.</p>
	<p>Attention, souder peut déclencher un feu ou une explosion. - Caution, welding can produce fire or explosion. - Achtung! Schweißen kann Feuer oder Explosion verursachen. - Cuidado, soldar puede iniciar un fuego o una explosión. - Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв.</p>
	<p>Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. - Caution ! Read the user manual. - Achtung! Lesen Sie die Betriebsanleitung. - Cuidado, leer las instrucciones de utilización. - Внимание ! Читайте инструкцию по использованию.</p>
	<p>Produit faisant l'objet d'une collecte sélective- Ne pas jeter dans une poubelle domestique. - Separate collection required, Do not throw in a domestic dustbin. - Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (Sondermüll). Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden. - Este aparato es objeto de una recolección selectiva. No debe ser tirado en un cubo doméstico. - Продукт требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами.</p>

ACCESSOIRES / ACCESSORIES / ZUBEHÖR

Smartmig 142

ACIER / STEEL/STAHL	086593 (ø 0,6) 086609 (ø 0,8)	086111 (ø 0,6) 086128 (ø 0,8)	042339	Fixe Fixed Befestigt	041905 (ø 0,6) 041912 (ø 0,8) 041929 (ø 0,9/ø 1,0)	041875	12l/min 041820
INOX / STAINLESS/EDELSTAHL	086616 (ø 0,8)	086326 (ø 0,8)			041059 (ø 0,8)		20l/min 041998
NO GAS	086104 (ø 0,9)	086623 (ø 0,9)	042346				
Alu (AGS)	—	086555 (ø 0,8)	—				

Smartmig 152/162

ACIER / STEEL/STAHL	086593 (ø 0,6) 086609 (ø 0,8)	086111 (ø 0,6) 086128 (ø 0,8) 086135 (ø 1,0)	042339	041189	041592 (ø 0,6/0,8 - 3m) 041608 (ø 1,0/1,2 - 3m)	041424 (150A - 3m)	041905 (ø 0,6) 041912 (ø 0,8) 041929 (ø 1,0) 041974 (ø 1,2)	041875	20l/min 041998
INOX / STAINLESS/EDELSTAHL	086616 (ø 0,8)	086326 (ø 0,8)							30l/min 041622 (FR) 041622 (UK) 041219 (DE)
NO GAS	086104 (ø 0,9)	086623 (ø 0,9) 086630 (ø 1,2)	042346						
Alu (AGS)	—	086555 (ø 0,8) 086562 (ø 1,0)	—	041196	041578 (ø 0,8 - 3m) 041585 (ø 1,0/1,2 - 3m)	041462 (150A - 3m)	041059 (ø 0,8)		

Smartmig 3P



			0,6 & 0,8	0,8 & 1,0				
ACIER / STEEL/STAHL	086593 (ø 0,6) 086609 (ø 0,8)	086111 (ø 0,6) 086128 (ø 0,8) 086135 (ø 1,0)	042339	041189	041592 (ø 0,6/0,8 - 3m) 041608 (ø 1,0/1,2 - 3m)	041424 (150A - 3m)	041905 (ø 0,6) 041912 (ø 0,8) 041929 (ø 1,0) 041974 (ø 1,2)	20l/min 041998
INOX / STAINLESS/EDELSTAHL	086616 (ø 0,8)	086326 (ø 0,8)						30l/min 041622 (FR) 041622 (UK) 041219 (DE)
NO GAS	086104 (ø 0,9) 086630 (ø 1,2)	086623 (ø 0,9) 086630 (ø 1,2)	042346					
Alu (AGS)	—	086555 (ø 0,8) 086562 (ø 1,0)	—	041196	041578 (ø 0,8 - 3m) 041585 (ø 1,0/1,2 - 3m)	041462 (150A - 3m)	041059 (ø 0,8)	

Smartmig 182/183



			0,6 & 0,8	0,8 & 1,0				
ACIER / STEEL/STAHL	086111 (ø 0,6) 086128 (ø 0,8) 086135 (ø 1,0)	086166 (ø 0,6) 086227 (ø 0,8) 086234 (ø 1,0)	042339	041189	041592 (ø 0,6/0,8 - 3m) 041608 (ø 1,0/1,2 - 3m)	041424 (150A - 3m)	041905 (ø 0,6) 041912 (ø 0,8) 041929 (ø 1,0) 041974 (ø 1,2)	20l/min 041998
INOX / STAINLESS/EDELSTAHL	086326 (ø 0,8)	—						30l/min 041622 (FR) 041622 (UK) 041219 (DE)
NO GAS	086623 (ø 0,9) 086630 (ø 1,2)	—	042346					
Alu (AGS)	086555 (ø 0,8) 086562 (ø 1,0)	086524 (ø 1,0)	—	041196	041578 (ø 0,8 - 3m) 041585 (ø 1,0/1,2 - 3m)	041462 (150A - 3m)	041059 (ø 0,8)	