

# Smartmig

142 • 152 • 162

3P • 182 • 183



Poste à souder MIG  
MIG/MAG Welding  
Schutzgasschweißgerät  
Soldadura MIG  
Аппараты MIG  
MIG Lasapparaat  
Machina di saldatura MIG

**FR** P 2-9 / 59-72

**EN** P 10-17 / 59-72

**DE** P 18-25 / 59-72

**ES** P 26-33 / 59-72

**RU** P 34-42 / 59-72

**NL** P 43-50 / 59-72

**IT** P 51-58 / 59-72



[www.gys.fr](http://www.gys.fr)



## ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ - ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

### ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ



Эти указания должны быть прочтены и поняты до начала сварочных работ. Изменения и ремонт, не указанные в этой инструкции, не должны быть предприняты.

Производитель не несет ответственности за травмы и материальные повреждения связанные с несоответствующим данной инструкции использованием аппарата.

В случае проблемы или сомнений, обратитесь к квалифицированному профессионалу для правильного подключения.

### ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА

Эти аппараты должны быть использованы только для сварочных работ указанных на заводской табличке и/или в инструкции. Необходимо соблюдать директивы по мерам безопасности. В случае неадекватного или опасного использования производитель не несет ответственности.

Аппарат должен быть установлен в помещении без пыли, кислоты, возгораемых газов, или других коррозионных веществ. Такие же условия должны быть соблюдены для его хранения. Убедитесь в присутствии вентиляции при использовании аппарата.

Температурные пределы:

Использование: от -10 до +40°C (от +14 до +104°F).

Хранение: от -25 до +55°C (от -13 до 131°F).

Влажность воздуха:

50% или ниже при 40°C (104°F).

90% или ниже при 20°C (68°F).

До 2000м высоты над уровнем моря (6500 футов).

Не используйте эти аппараты для размораживания труб.

### ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ЗАЩИТА И ЗАЩИТА ОКРУЖЕНИЯ

Сварочные работы подвергают пользователя воздействию опасного источника тепла, светового излучения дуги, электромагнитным полям (особое внимание лицам, имеющим электрокардиостимулятор), сильному шуму, выделениям газа, а также могут стать причиной поражения электрическим током.



Чтобы защитить себя от ожогов и облучения при работе с аппаратом, надевайте сухую рабочую защитную одежду (в хорошем состоянии) из огнеупорной ткани, без отворотов, которая покрывает все тело полностью.



Работайте в защитных рукавицах, обеспечивающие электро- и термоизоляцию.

В некоторых случаях необходимо окружить зону огнеупорными шторами, чтобы защитить зону сварки от лучей, брызг и накаливаемого шлака.

Предупредите окружающих не смотреть на дугу и обрабатываемые детали и надевать защитную рабочую одежду.



Надевайте защитную маску сварщика (классификации NR10 или больше) и защищайте глаза во время зачистки.

Ношение контактных линз воспрещается.



Носите наушники против шума, если сварочный процесс достигает звуковой уровень выше дозволенного. То же относится к людям, находящимся в сварочной зоне.

Держите руки, волосы, одежду подальше от подвижных частей (двигатель, вентилятор...).

Никогда не снимайте защитный корпус с системы охлаждения, когда аппарат под напряжением.

Производитель не несет ответственности в случае несчастного случая. - Смену бобины проволоки и вставку присадочной проволоки необходимо делать без перчаток. Не прикасаться к элементам подающего устройства во время его вращения.

Не носить свободную одежду и длинные волосы вблизи движущихся частей.

Только что сваренные детали горячи и могут вызвать ожоги при контакте с ними.

Во время техобслуживания горелки убедитесь, что она достаточно охладилась и подождите как минимум 10 минут перед началом работ.



Очень важно обезопасить рабочую зону перед тем, как ее покинуть, чтобы защитить людей и имущество.

## СВАРОЧНЫЕ ДЫМ И ГАЗ



Выделяемые при сварке дым, газ и пыль опасны для здоровья. Вентиляция должна быть достаточной, и может потребоваться дополнительная подача воздуха.

При недостаточной вентиляции можно воспользоваться маской сварщика-респиратором. Проверьте, чтобы всасывание воздуха было эффективным в соответствии с нормами безопасности.

Будьте внимательны: сварка в небольших помещениях требует наблюдения на безопасном расстоянии. Кроме того, сварка некоторых металлов, содержащих свинец, кадмий, цинк, ртуть или даже бериллий, может быть чрезвычайно вредной.

Ни в коем случае не варить вблизи жира или краски.

## РИСК ПОЖАРА И ВЗРЫВА



Полностью защитите зону сварки. Возгораемые материалы должны быть удалены как минимум на 11 метров.

Противопожарное оборудование должно находиться вблизи проведения сварочных работ. Осторожно с брызгами горячего материала или искр, даже через щели.

Они могут вызвать пожар или взрыв.

Удалите людей, возгораемые предметы и все емкости под давлением на безопасное расстояние.

Ни в коем случае не варите в контейнерах или закрытых трубах. В случае, если они открыты, то перед сваркой их нужно освободить от всех взрывчатых или возгораемых веществ (масло, топливо, остаточные газы ...). Шлифовальные работы не должны быть направлены в сторону аппарата или в сторону возгораемых материалов.

## ГАЗОВЫЕ БАЛЛОНЫ



Газом, выходящим из газовых баллонов, можно задохнуться в случае его концентрации в помещении сварки (хорошо проветривайте).

Транспортировка должна быть безопасной : газовые баллоны закрыты и аппарат выключен. Баллоны должны быть в вертикальном положении и закреплены на подставке, чтобы ограничить риск падения.

Газовые баллоны должны быть складированы в открытых или хорошо проветриваемых помещениях. Они должны быть в вертикальном положении и закреплены на стойке или тележке.

Закрывайте баллон в перерыве между двумя использованиями. Будьте внимательны к изменению температуры и пребыванию на солнце.

Баллон не должен соприкасаться с пламенем, электрической дугой, горелкой, зажимом массы или с любым другим источником тепла или свечения.

Держите его подальше от электрических и сварочных цепей и, следовательно, никогда не варите баллон под давлением.

Будьте внимательны: при открытии клапана баллона уберите голову от клапана и убедитесь, что используемый газ соответствует методу сварки.

## ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ



Используемая электрическая сеть должна обязательно быть заземленной. Соблюдайте калибр предохранителя указанный на аппарате.

Электрический разряд может вызвать прямые или косвенные ранения, и даже смерть.

Никогда не дотрагивайтесь до частей под напряжением как внутри, так и снаружи аппарата, когда он подключен к сети питания (горелки, зажимы, кабели, электроды), т.к. они подключены к сварочной цепи. Перед тем, как открыть аппарат, его нужно отключить от сети и подождать 2 минуты, для того, чтобы все конденсаторы разрядились.

Никогда не дотрагивайтесь одновременно до горелки или электрододержателя и до зажима массы.

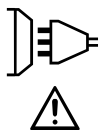
Если кабели повреждены, попросите квалифицированных и уполномоченных специалистов их заменить.

Обратите внимание на сечение, которое должно быть достаточным.

Всегда носите сухую одежду в хорошем состоянии для изоляции от сварочной цепи. Носите изолирующую обувь независимо от той среды, где вы работаете.

**EMC СЕКРЕТНЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Это оборудование класса А не подходит для использования в жилых кварталах, где электрический ток подается общественной системой питания низкого напряжения. В таких кварталах могут возникнуть трудности обеспечения электромагнитную совместимость из-за кондуктивных и индуктивных помех на радиочастоте.



Этот аппарат не соответствует директиве CEI 61000-3-12 и предназначен для работы от частных электросетей, подведенных к общественным электросетям только среднего и высокого напряжения. Специалист, установивший аппарат, или пользователь, должны убедиться, обратившись при надобности к организации, отвечающей за эксплуатацию системы питания, в том, что он может к ней подключиться.

**КЛАССИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СЕМ**

Электрический ток, проходящий через проводник вызывает электромагнитные поля (EMF). Сварщики должны следовать следующим правилам безопасности, чтобы до минимума снизить воздействие электромагнитных полей сварочной цепи :

- Объединить кабели электрододержателя и зажима массы. По возможности скрепить их липкой лентой.
- Никогда не обматывать кабель электрододержателя, горелку или кабель зажима массы вокруг тела.
- Не находиться между кабелей. Если кабель электрододержателя или горелка находятся справа, то кабель массы также должен находиться по правую сторону.
- Подсоедините кабель массы к детали как можно ближе к сварочной зоне.
- Не работайте в непосредственной близости к источнику сварочного тока.



Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой с данными аппаратами. Воздействие электромагнитного поля в процессе сварки может иметь и другие, еще не известные науке, последствия для здоровья.

**РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ОЦЕНКИ СРЕДЫ ДЛЯ СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ****Общие положения**

Пользователь отвечает за установку и использование аппарата ручной дуговой сварки, следуя указаниям производителя. При обнаружении электромагнитных излучений пользователь аппарата ручной дуговой сварки должен разрешить проблему с помощью технической поддержки производителя. В некоторых случаях это корректирующее действие может быть достаточно простым, например заземление сварочной цепи (см. примечание). В других случаях возможно потребуется создание электромагнитного экрана вокруг источника сварочного тока и всей свариваемой детали путем монтирования входных фильтров. В любом случае электромагнитные излучения должны быть уменьшены так, чтобы они больше не создавали помех.

**Оценка сварочной зоны**

Перед установкой аппарата пользователь должен оценить возможные электромагнитные проблемы, которые могут возникнуть в зоне, где планируется установка, в частности, он должен учитывать следующие моменты:

- a. Не находятся ли другие кабели, контрольная проводка, телефонные и коммуникационные кабели снизу, сверху или рядом с аппаратом;
- b. Приемники и передатчики радио и телевидения;
- c. Компьютеры и другое оборудование контроля;
- d. оборудование необходимое для безопасности. Например управление безопасностью промышленного оборудования;
- e. Здоровье людей, находящихся вблизи аппарата, например, людей, пользующихся электрокардиостимуляторами, слуховыми аппаратами и т.п.;
- f. оборудование для калибровки и замера;
- g. Устойчивость других аппаратов, находящихся в помещении, где используется аппарат. Пользователь должен убедиться в том, что все аппараты в помещении совместимы друг с другом. Это может потребовать принятия дополнительных мер предосторожности;
- h. Погода в течении дня, когда будет использован аппарат; Площадь рассматриваемой зоны вокруг аппарата зависит от структуры здания и других работ производимых в этом месте. Рассматриваемая территория может простирается за пределы предприятия.

**Оценка сварочной установки**

Помимо оценки зоны, оценка аппаратов ручной дуговой сварки может помочь определить и решить случаи электромагнитных помех. Оценка излучений должна учитывать измерения в условиях эксплуатации, как это

указано в Статье 10 CISPR 11:2009. Измерения в условиях эксплуатации могут также позволить подтвердить эффективность мер по смягчению воздействия.

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕТОДИКЕ СНИЖЕНИЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОГО ИЗЛУЧЕНИЯ

- а. Общественная система питания : аппарат ручной дуговой сварки нужно подключить к общественной сети питания, следуя рекомендациям производителя. В случае возникновения помех возможно будет необходимо принять дополнительные предупредительные меры, такие как фильтрация общественной системы питания. Возможно защитить шнур питания аппарата с помощью экранизирующей оплётки, либо похожим приспособлением (в случае если аппарат ручной дуговой сварки постоянно находится на определенном рабочем месте). Необходимо обеспечить электрическую непрерывность экранизирующей оплётки по всей длине. Необходимо подсоединить экранизирующую оплётку к источнику сварочного тока для обеспечения хорошего электрического контакта между шнуром и корпусом источника сварочного тока.
- б. Техобслуживание аппарата ручной дуговой сварки : аппарат ручной дуговой сварки нужно подключить к общественной сети питания согласно рекомендациям производителя. В случае возникновения помех возможно будет необходимо принять дополнительные предупредительные меры, такие как фильтрация общественной системы питания. Возможно защитить шнур питания аппарата с помощью экранизирующей оплётки, либо похожим приспособлением (в случае если аппарат ручной дуговой сварки постоянно находится на определенном рабочем месте). Необходимо обеспечить электрическую непрерывность экранизирующей оплётки по всей длине. Необходимо подсоединить экранизирующую оплётку к источнику сварочного тока для обеспечения хорошего электрического контакта между шнуром и корпусом источника сварочного тока.
- с. Сварочные кабели : кабели должны быть максимально короткими. Объедините их и, если возможно, оставьте лежать на полу.
- д. Эквипотенциальные соединения : необходимо обеспечить соединение всех металлических предметов окружающей зоны. Тем не менее, металлические предметы, соединенные со свариваемой деталью, увеличивают риск для пользователя удара электрическим током, если он одновременно коснется этих металлических предметов и электрода. Оператор должен быть изолирован от таких металлических предметов.
- е. Заземление свариваемой детали : заземление свариваемой детали поможет ограничить помехи. Оно может быть сделано напрямую или через подходящий конденсатор. Сделайте выбор в соответствии с нормами вашей страны.
- ф. Защита и экранизирующая оплётка : выборочная защита и экранизирующая оплётка других кабелей и оборудования, находящихся поблизости, поможет ограничить проблемы, связанные с помехами.

## ТРАНСПОРТИРОВКА И ТРАНЗИТ АППАРАТА



Сверху аппарата есть ручки для переноски. Будьте внимательны: не недооценивайте вес аппарата.

Не пользуйтесь кабелями или горелкой для переноса аппарата. Его можно переносить только в вертикальном положении.

Никогда не поднимайте газовый баллон и аппарат одновременно. Их транспортные нормы различаются. Желательно снять бобину проволоки перед тем, как поднять или перенести аппарат. Не переносить аппарат над людьми или предметами.

## УСТАНОВКА АППАРАТА

Эти аппараты могут быть использованы при сложных окружающих условиях. Соблюдайте следующие правила:

- Поставьте аппарат на пол (максимальный наклон 10°).
- Предусмотрите достаточно большое пространство для хорошего проветривания аппарата и доступа к управлению.
- Аппарат должен быть укрыт от проливного дождя и не стоять на солнце.
- Не использовать в среде содержащей металлическую пыль-проводник.
- Оборудование имеет защиту IP21, что означает :
  - Защиту от попадания в опасные зоны твердых тел диаметром >12,5мм и,
  - Защиту от вертикальных капель воды.



Производитель GYS не несет ответственности относительно ущерба, нанесенного лицам или предметам, из-за неправильного и опасного использования этого аппарата.

## ОБСЛУЖИВАНИЕ / СОВЕТЫ



- Техническое обслуживание должно производиться только квалифицированным специалистом.
- Отключите питание вынув вилку из розетки и дождитесь остановки вентилятора перед тем, как приступить к техобслуживанию аппарата. Внутри аппарата высокие и опасные напряжение и ток.

Периодическое техническое обслуживание:

- Регулярно открывайте аппарат и продувайте его, чтобы очистить от пыли. Необходимо также проверять все электрические соединения с помощью изолированного инструмента. Проверка должна осуществляться квалифицированным специалистом.
- Регулярно проверяйте состояние шнура питания. Если шнур питания поврежден, он должен быть заменен производителем, его сервисной службой или квалифицированным специалистом во избежание опасности.
- Не заслоняйте вентиляционные отверстия устройства для облегчения циркуляции воздуха.
- Убедитесь, что корпус горелки не поврежден: нет ни трещин ни незащищенных проводов.
- Проверьте, что расходники правильно установлены и не слишком изношены.
- Не использовать данный аппарат для разморозки труб, зарядки батарей/аккумуляторов или запуска двигателей.

## УСТАНОВКА - ЭКСПЛУАТАЦИЯ ТОВАРОВ

### 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<sub>1eff</sub>) 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                     | 10- Разъем горелки евростандарта (только для 162, 3P и 182)            |
| 2- Шнур питания                             | 11- Быстрый разъем 200А (только для 3P)                                |
| 3- Тыльная рукоятка                         | 12- Передние колеса (только для 162, 3P и 182)                         |
| 4- Держатель катушки                        | 13- Стационарный кабель массы (только для 142, 152, 162 и 182)         |
| 5- Быстрое подключение газа                 | 14- Коробка инверсии полярности (только для 142, 152, 162 и 182)       |
| 6- Передняя рукоятка для переноски          | 15- Цепь для крепления баллонов. Внимание: правильно закрепите баллоны |
| 7- Панель "Smart" регулировки параметров    |  |
| 8- Подающее устройство                      |  |
| 9- Задние колеса (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). SMARTMIG 3P может варить проволоку из стали и нержавейки диаметром 0,6/0,8 или 1,0 при условии, что кабель массы был подключен к отрицательному полюсу на передней панели (fig I - 11).

Аппараты изначально укомплектованы для сварки стальной или нержавеющей проволокой Ø 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 Ø 1,0 вам необходимы соответствующие ролик и контактная трубка.

Сварки стали или нержавейки требует использования специфического газа аргон + CO<sub>2</sub>. Пропорция CO<sub>2</sub> 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 152, 162, 3P, 182 и 183 могут быть оборудованы для сварки алюминия проволокой от Ø 0,8 до 1,0 (рис II-B). SMARTMIG 142 могут по случаю быть использованы для неинтенсивной сварки Алюминия Ø0,8. В этом случае, для облегчения подачи проволока должна быть жесткой. SMARTMIG 3P может варить алюминиевую проволоку диаметром 0,8 или 1,0 при условии, что кабель массы был подключен к отрицательному полюсу на передней панели (fig I).

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 Ø 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). SMARTMIG 3P может варить порошковую проволоку «No Gas» при условии, что кабель массы был подключен к положительному полюсу на передней панели (fig I).

### СВАРКА ЭЛЕКТРОДОМ С ОБМАЗКОЙ (FIG. III) SMARTMIG 3P

Соблюдайте полярности, указанные на упаковке электродов.

- Соблюдайте общепринятые правила сварки.

Электроды, которые могут быть использованы :

Электрод Ø мм (Рутиловый)	Толщина листа (мм)	Сварочный ток (А)
1.6	1.5	40
2.0	1.5 > 3	55
2.5	2.5 > 6	80
3.2	5 > 8	115

### 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 рутиловыми 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 A / B	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 A / B
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 A/ B и мин/макс для SMARTMIG 142, 152 et 162 ; кнопка A/B 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 «A»
- 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 «A»
- 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				182	183
	142 / 152	162	MIG/MAG	MMA		
X%-max	20%-90A	20%-115A	25%-110A	15%-115A	15%-140A	15%-140A
60%	60A	70A	70A	40A	80A	90A

При интенсивном использовании (> чем ток рабочего цикла), термозащита может сработать, в этом случае дуга погаснет, а индикатор защиты загорится. В режиме MIG/MAG источник тока описывает выходную плоского типа. В режиме MMA источник тока описывает выходную характеристику падающего типа.

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**

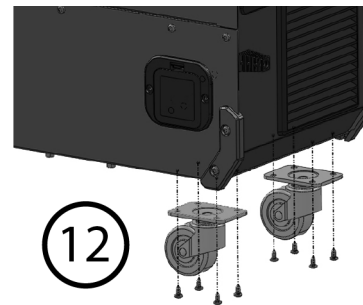
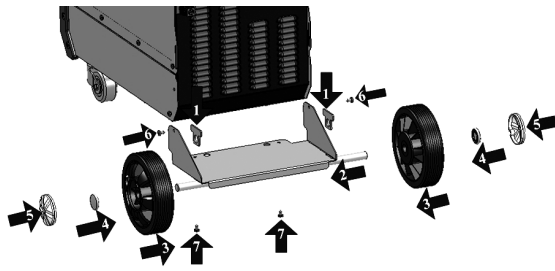
- Техническое обслуживание должно производиться только квалифицированным персоналом.
- Отключите питание, вынув вилку из розетки, и дождитесь остановки вентилятора перед тем, как приступить к тех. обслуживанию. Внутри аппарата высокие и опасные напряжение и ток.
- Регулярно открывайте аппарат и продувайте 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.

**НЕИСПРАВНОСТИ, ПРИЧИНЫ, УСТРАНЕНИЕ**

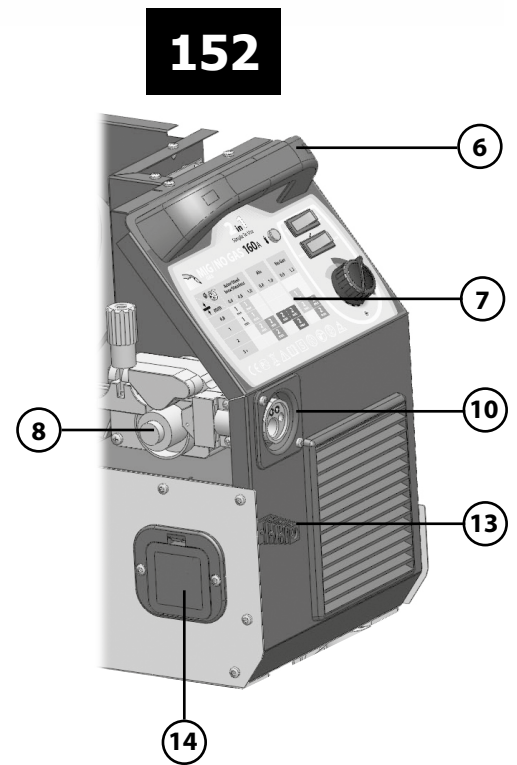
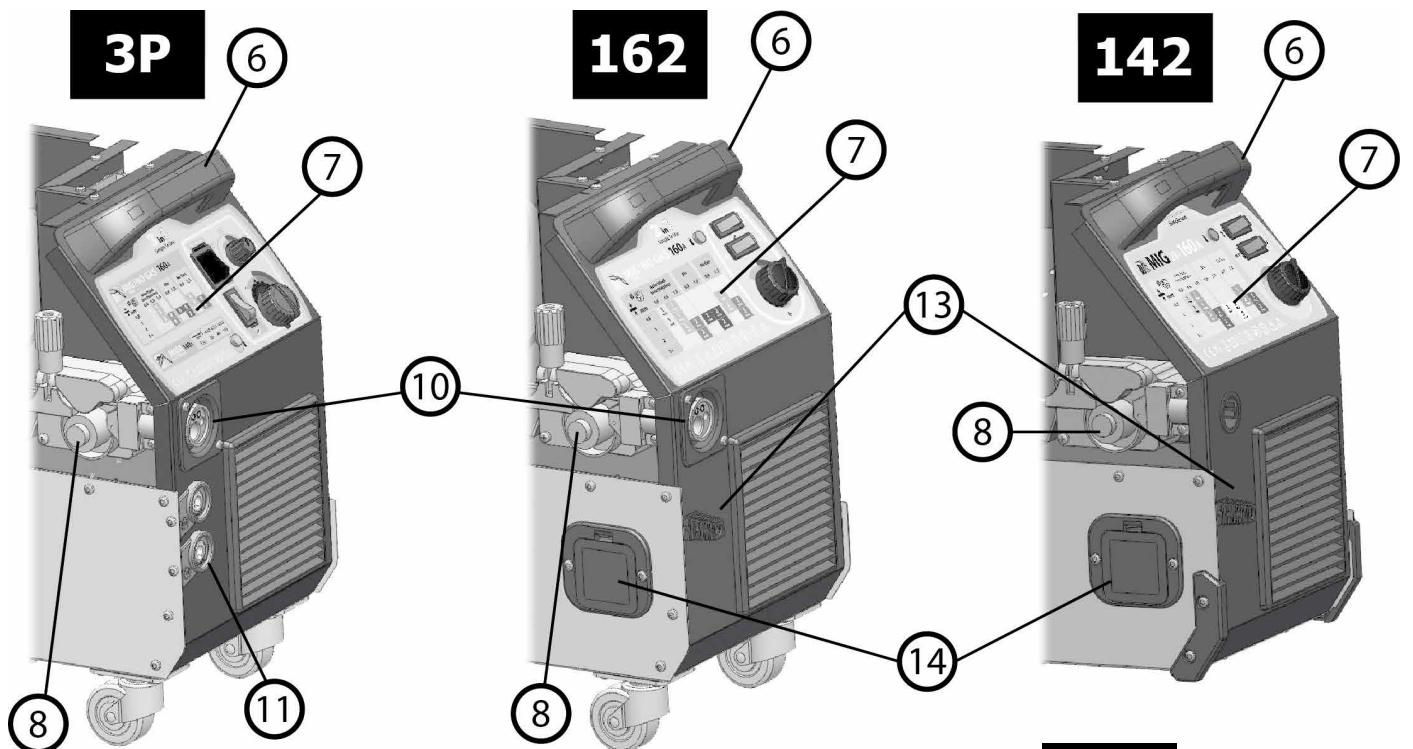
НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ
Подача сварочной проволоки неравномерна.	Наплавки металла забивают отверстие.	Очистите контактную трубку или поменяйте ее и смажьте составом против прилипания. Арт. : 041806
	Проволока прокручивается в роликах.	- Проверьте давление роликов или 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.

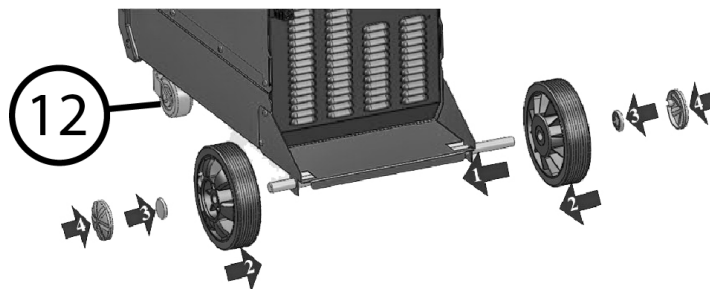
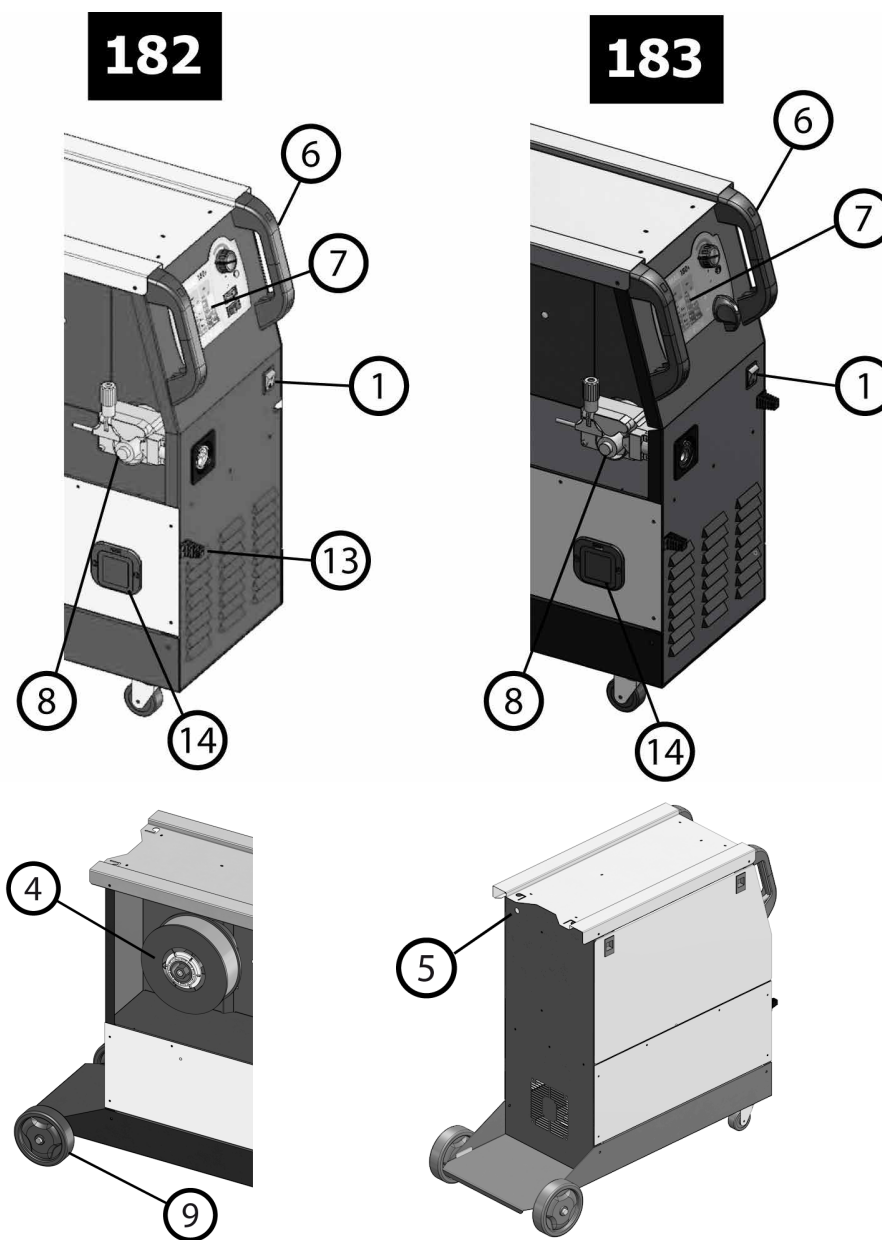
Отсутствует сварочный ток.	Аппарат неправильно подключен к сети.	Проверьте подключение к сети, а также, что питание действительно однофазном.
	Неправильное подключение массы.	Проверьте кабель массы (подсоединение и клещи).
	Переключатель мощности не работает.	Проверьте гашетку горелки . Проверьте переключатель 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 элнктроклапаны

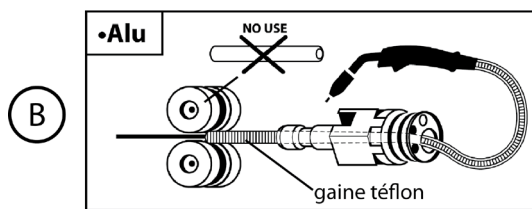
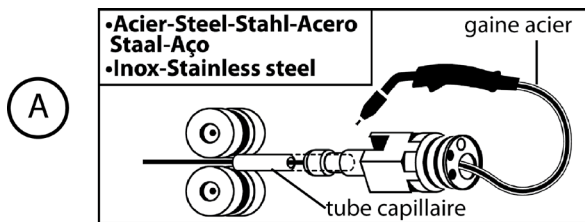
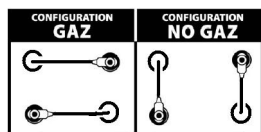
## MONTAGE 3P & 162



## DESCRIPTION



**I****MONTAGE****DESCRIPTION**

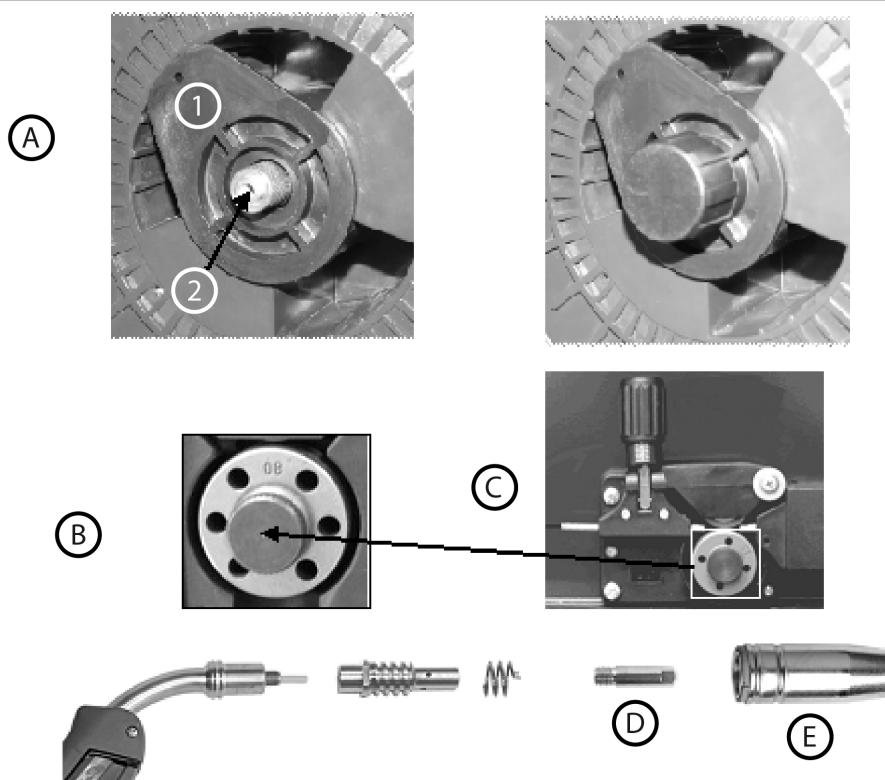
**II**
**SMARTMIG 152-162-3P-182-183**

**III**
**SMARTMIG 142-152-162-182-183**

**SMARTMIG 3P**

MMA Polarity Guide	Rutile	Basic
	-	+
<b>A</b>	+	-

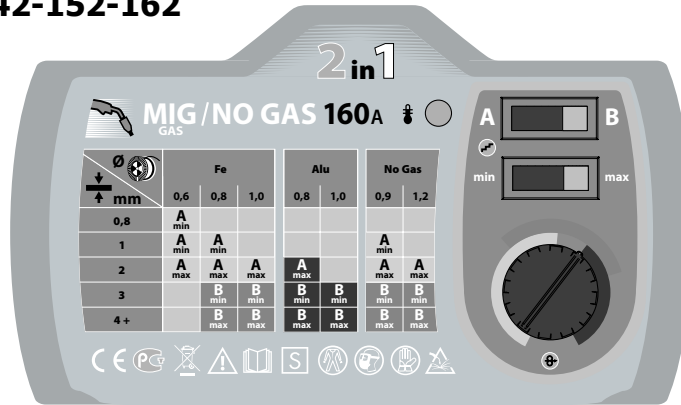
**IV**

Fil $\emptyset$	$\pm$ mm				
	0,8 mm	1 mm	2 mm	4 mm	6 mm / +
Acier/ Inox	$\emptyset$ 0,6 $\emptyset$ 0,8	$\emptyset$ 0,8	$\emptyset$ 0,8	$\emptyset$ 0,8 $\emptyset$ 1	$\emptyset$ 1
No Gas	—	$\emptyset$ 0,9	$\emptyset$ 0,9	$\emptyset$ 0,9 $\emptyset$ 1,2	$\emptyset$ 1,2

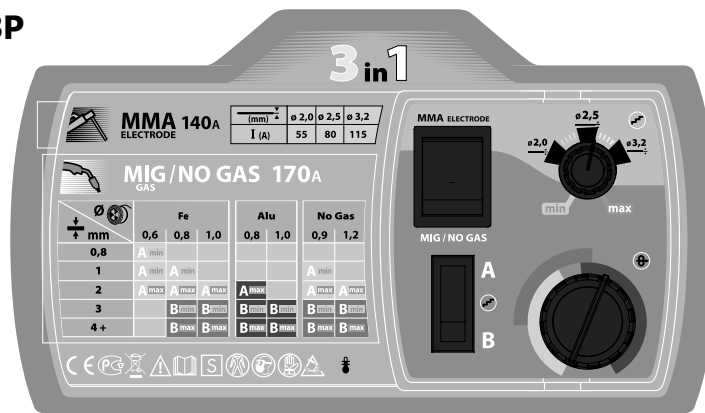
$\emptyset$	$\pm$ mm				
	0,8 mm	1 mm	2 mm	4 mm	6 mm / +
Acier	—	—	2,0	2,5	3,2

**V**


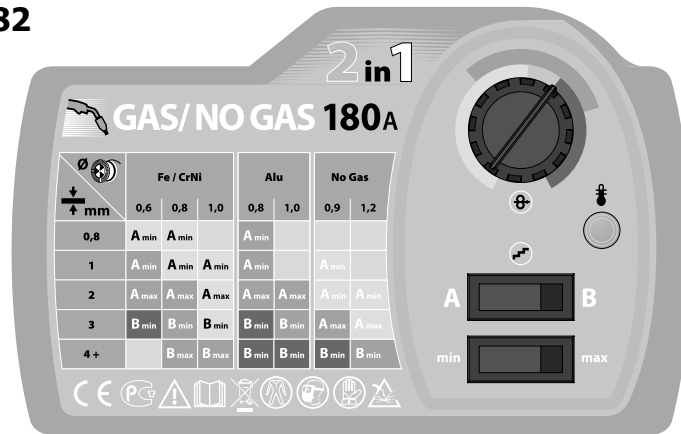
**Smartmig 142-152-162**



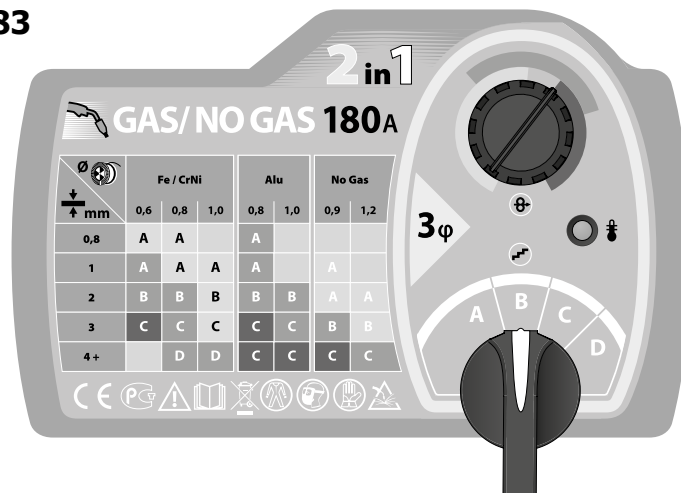
**Smartmig 3P**



**Smartmig 182**

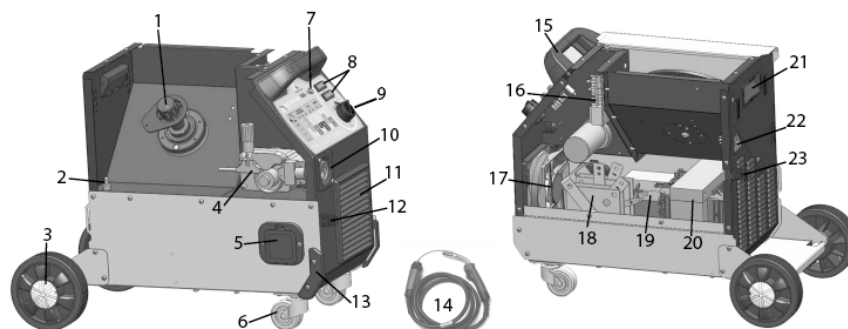


**Smartmig 183**



## PIÈCES DE RECHANGE / SPARE PARTS / ERSATZTEILE / PIEZAS DE REPUESTO / ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ / RESERVE ONDERDELEN / PEZZI DI RICAMBIO

### SMARTMIG 142 / 152 / 162

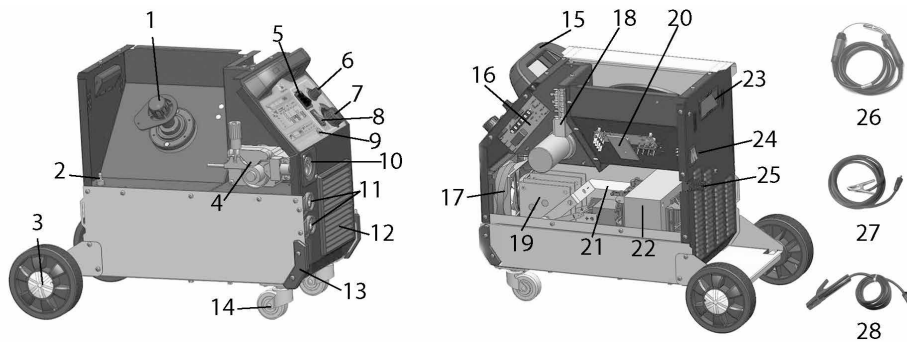


N°	Désignation	142	152	162
1	Support bobine_ Reel stand_ Rollenhalter_ Soporte de bobina_ Подставка для катушки_ Spoel houder_ Supporto bobine	71601		
2	Electrovanne_ Solenoid valve_ Elektroventil_ Electro-válvula_ Электродвигатель_ Gasventiel_ Elettromagnete	C51461	C51461	71540
3	Roue arrière_ Wheels_ Durchmesser Rad_ Rueda_ колесо_ Achterwiel_ Ruote posteriori	-	-	71370
4	Moto-dévidoir _ Wire feeder _ Drahtvorschub _ Devanadera _ Подающее устройство_ Haspel_ Traina filo	51026	51026	51041
5	Boitier gaz/no gaz _ Gas/No gas change box _ Deckelklappe für Polaritätsumkehrung _ Caja de inversión de polaridad _ Коробка инверсии полярности_ Kastje gas/no gas_ Alloggiamento gas/no gas	51384		
6	Roue avant_ Front wheels_ Vorderrad_ Rueda de atrás_ Переднее колесо_ Voorwiel_ Ruote anteriori	-	-	71181
7	Voyant thermique _ Thermal light _ Wärmeschütz Kontrolllicht _ Indicador térmico_ Индикатор температурной защиты_ Thermisch lampje_ Spia termica	51019		
8	Inverseur (x2) _ Switch (x2) _ Schalter (x2) _ Botón (x2) _ Переключатель (x2)_ Omschakelaar (2x)_ Invertitore (x2)	52464		
9	Bouton potentiomètre_ Potentiometer knob _ Potentiometer _ Potenciómetro botón_ Потенциометр_ Draaiknop_ Pulsante potenziometro	73009		
10	Raccord européen_ Euro connector_ Conector Euro_ Разъем для горелки европейского стандарта_ Europese aansluiting_ Raccordo Europeo	-	-	51025
11	Grille de ventilateur _ Fan grid _ Ventilatorgrill _ Rejilla de ventilador _ Решетка вентилятора_ Ventilatioerooster_ Griglia ventilatore	51010		
12	Pince de masse _ Earth clamp _ Massekabel_ Cable de masa_ Кабель массы_ Massa klem_ Morsetto di massa	71118		
13	Pieds d'angles gauche _ Left Angle feet _ Winkel-Füsse links _ Pie izquierdo _ Ножки слева_ Voetjes linkerhoeken_ Piedino angulo sinistro	56021x2	56021x2	56021 x1
13	Pieds d'angles droite _ Right Angle feet _ Winkel-Füsse rechts _ Pie derecho _ Ножки справа_ Voetjes rechterhoeken_ Piedino angulo destro	56022x2	56022x2	56022x1
14	Torche_ Torch_ Brenner_ Antorcha_ Горелка_ Toorts_ Torcia	71392	71394	71394
15	Poignée avant _ Front handle _ Vorderer Griff _ Puño delantero _ Рукоятка_ Handvat voor_ Impugnatura anteriore	72072		
16	Circuit _ Board _ Karte _ Carta _ Плата_ Circuit_ Scheda	53183	53183	53258
17	Ventilateur _ Fan _ Ventilator_ Ventilador_ вентилятор_ Ventilator_ Ventilatore	51023		
18	Pont de diodes_ Rectifier_ Gleichrichter_ Puente de LED_ Диодный мост_ Diode brug_ Ponte a diodi	52180	52180	52178
19	Self de sortie _ Choke _ Drossel_ Self _ Дроссель_ Uitgaande smoorklep_ Self di uscita	53179	53179	53180
20	Transformateur _ Transformer _ Tranformator _ Transformador _ Трансформатор_ Transformator_ Trasformatore	53176	53176	53177
21	Poignée arrière _ Rear handle _ Hinterer Griff _ Puño _ Рукоятка_ Handvat achter_ Impugnatura posteriore	71515		
22	Interrupteur I/O _ I/O switch _ Ein/Aus Schalter _ Conmutador I/O_ Interrupteur I/O _ Выключатель I/O_ Schakelaar I/O_ Interruttore I/O	52460		
23	Cordon secteur _ Main cable _ Netzstromkabel _ Cable de alimentación _ Питающий кабель_ Elektrische snoer_ Cavo di rete	C51109	C51109	C51110



# SMARTMIG

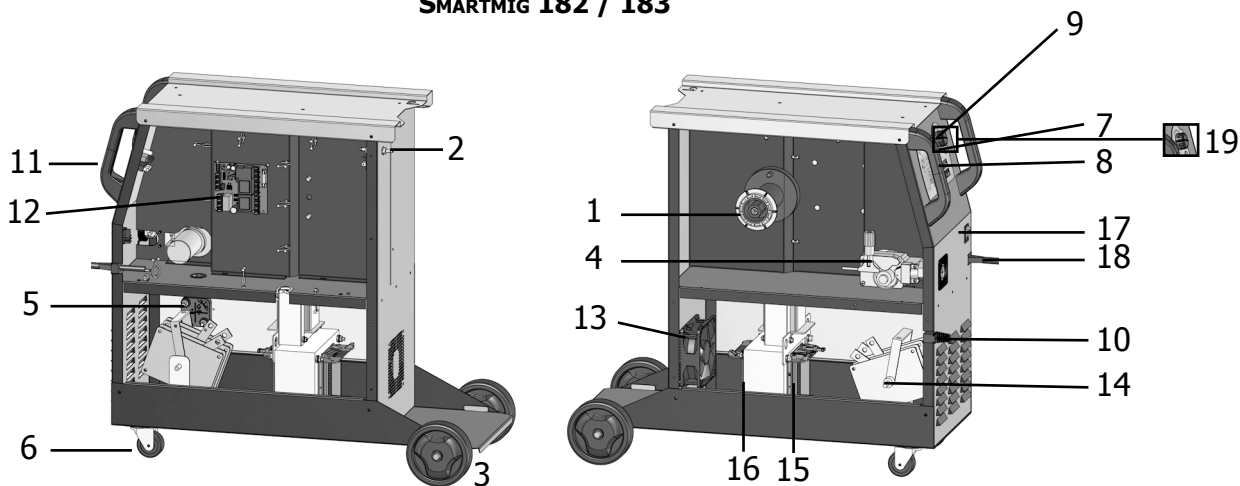
## SMARTMIG 3P



N°	Désignation	3P
1	Support bobine _ Reel stand _ Rollenhalter _ Soporte de bobina_ Подставка для катушки_ Spoel houder_ Supporto bobine	71601
2	Electrovanne_ Solenoid valve_ Elektroventil_ Electro-válvula_ Электрoкoлaпaн_ Gasventiel_ Elettromagnete	71540
3	Roue arrière _ Rear wheel _ Durchmesser Rad _ Rueda _ колесо_ Achterwiel_ Ruote posteriori	71370
4	Moto-dévidoir _ Wire feeder _ Drahtvorschub _ Devanadera _ Подающее устройство_ Haspel_ Traina filo	51041
5	Sélecteur mode _ Mode switch _ Modus Schalter _ Botón de modo _ Выбор режима_ Modus knop_ Selettore di modalità	52458
6	Bouton potentiomètre _ Potentiometer knob _ Potentiometer _ Potenciómetro botón _ Потенциометр_ Draaiknop_ Pulsante potenziometro	73099
7	Bouton potentiomètre_ Potentiometer knob _ Potentiometer _ Potenciómetro botón _ Потенциометр_ Draaiknop_ Pulsante potenziometro	73009
8	Inverseur _ Switch _ Schalter _ Botón _ Переключатель_ Omschakelaar_ Invertitore	52464
9	Voyant thermique _ Thermal light _ Wärmeschütz Kontrolllicht_ Indicador térmico _ Индикатор температурной защиты_ Thermisch lampje_ Spia termica	51019
10	Raccord européen _ Euro connector_ _Conector Euro_ Разъем для горелки европейского стандарта_ Europese aansluiting_ Raccordo Europeo	51025
11	Connecteur texas _ Dinze plug _ Texasbuchse _ Conector _ Коннектор_ Texas koppeling_ Connettore	51477
12	Grille support de ventilateur _ Fan grid _ Ventilatorgrill _ Rejilla de ventilador _ Решетка вентилятора_ Ondersteuningsrooster ventilator_ Griglia di supporto del ventilatore	51010
13	Pieds d'angles (x4) _ Angle feet (x4) _ Füsse (x4) _ Pies (x4) _ Ножки (x4)_ Hoekvoetjes (x4)_ Piedino d'angolo (x4)	51385
14	Roue avant _ Front wheels _ Vorderrad _ Rueda de atrás _ Переднее колесо_ Voorwiel_ Ruote anteriori	71181
15	Poignée avant _ Front handle _ Vorderer Griff_ Puño_ Ручка_ Handvat voor_ Impugnatura anteriore	72072
16	Circuit potentiomètres _ Potentiometer board _ Potentiometer Karte _ Carta de potenciómetros _ Плата потенциометра_ Circuit draaiknoppen_ Scheda potenziometro	53189
17	Ventilateur _ Fan _ Ventilator _ Ventilador _ вентилятор_ Ventilator_ Ventilatore	51023
18	Circuit contrôle moteur_ Motor control board _ Motorkontrolle Karte _ Carta de control del motor _ Плата управления двигателя_ Motorbesturingssysteem_ Scheda controllo motore	53184
19	Pont de diodes _ Rectifier _ Gleichrichter_ Puente de LED_ Диодный мост_ Diode brug_ Ponte a diodi	52179
20	Circuit CEM _ EMC Board _ Elektromagnetische Verträglichkeit Karte _ Carta de protección contra campos magnéticos_ Плата электромагнитной совместимости_ Circuit CEM_ Scheda CEM	53182
21	Self de sortie _ Choke _ Drossel _ Self _ Дроссель_ Uitgaande smooklep_ Self di uscita	53181
22	Transformateur _ Transformer _ Transformator _ Transformador _ Трансформатор_ Transformator_ Trasformatore	53178
23	Poignée arrière _ Rear handle _ Hinterer Griff_ Puño_ Ручка_ Handvat achter_ Impugnatura posteriore_ Interrittore M/A	71515
24	Interrupteur M/A _ Main switch _ Ein/Aus - Schalter_ Interruptor On/Off_ Выключатель вкл/выкл_ M/A schakelaar_ Interrittore M/A	52460
25	Cordon secteur_ Mains cable _ Netzstromkabel_ Cable de alimentación _ Питающий кабель_ Elektrische snoer_ Cavo di rete	C51111
26	Torche amovible _ Removable torch _ Brenner _ Antorcha _ Горелка_ Afneembare toorts_ Torcia removibile	71394
27	Pince de masse _ Earth clamp _ Masseklemme_ Pinza de masa_ Кабель массы_ Massa klem_ Morsetto di massa	71116
28	Porte-électrodes _ Electrode holder _ Elektrodenhalter_ Porta electrodos _ Елктрододержатель_ Elektrode-houder_ Pinza porta elettrodo	71053
<b>ACCESSOIRES/ACCESSORIES / ZUBEHÖR / ACCESORIOS / АКЦЕССУАРЫ / ACCESSOIRES / ACCESSORI</b>		
	Kit complet câble de masse et porte électrode 150/200A_ Complete kit with earth cable and electrode holder 150/200A_ Kompletset Massekabel und Elektrodenhalter 150/200A_ Kit completo cable de masa y portaelectrodos 150/200A_ Полный набор кабель массы и электрододержатель 150/200A_ Complete kit massakabel en elektrodehouder 150/200A_ Kit completo di cavo di massa e pinza porta elettrodo 150/200A	047372
	Porte électrode seul 200A_ Electrode holder only 200A_ Elektrodenhalter 200A_ Portaelectrodos solo 200A_ Только электрододержатель 200 A_ Elektrodehouder alleen 200A_ Pinza porta elettrodo sola 200A	043497
	Pince de masse seule 200A_ Earth clamp only 200A_ Massekabel 200A_ Pinza de masa sola 200A_ Только зажим массы 200 A_ Massaklem alleen 200A_ Morsetto di massa solo 200A	043114
	Câble avec porte électrode 150/200A_ Cable with electrode holder 150/200A_ Kabel mit Elektrodenhalter 150/200A_ Cable con portaelectrodos 150/200A_ Кабель с электрододержателем 150/200 A_ Kabel met elektrodehouder 150/200A_ Cavo con pinza porta elettrodo 150/200A	043848
	Câble de masse avec pince 150/200A_ Earth cable with clamp 150/200A_ Massekabel mit Zange 150/200A_ Cable de masa con pinza 150/200A - Кабель массы с зажимом 150/200 A_ Massakabel met klem 150/200A_ Cavo con morsetto di massa 150/200A	043770

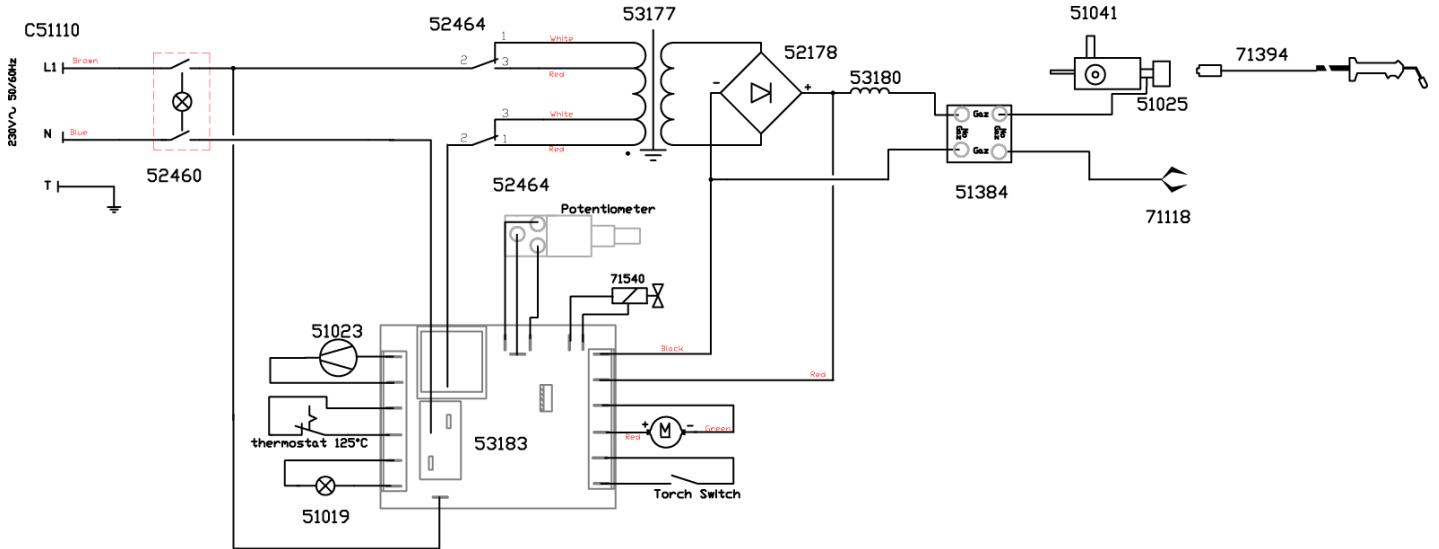


**SMARTMIG 182 / 183**

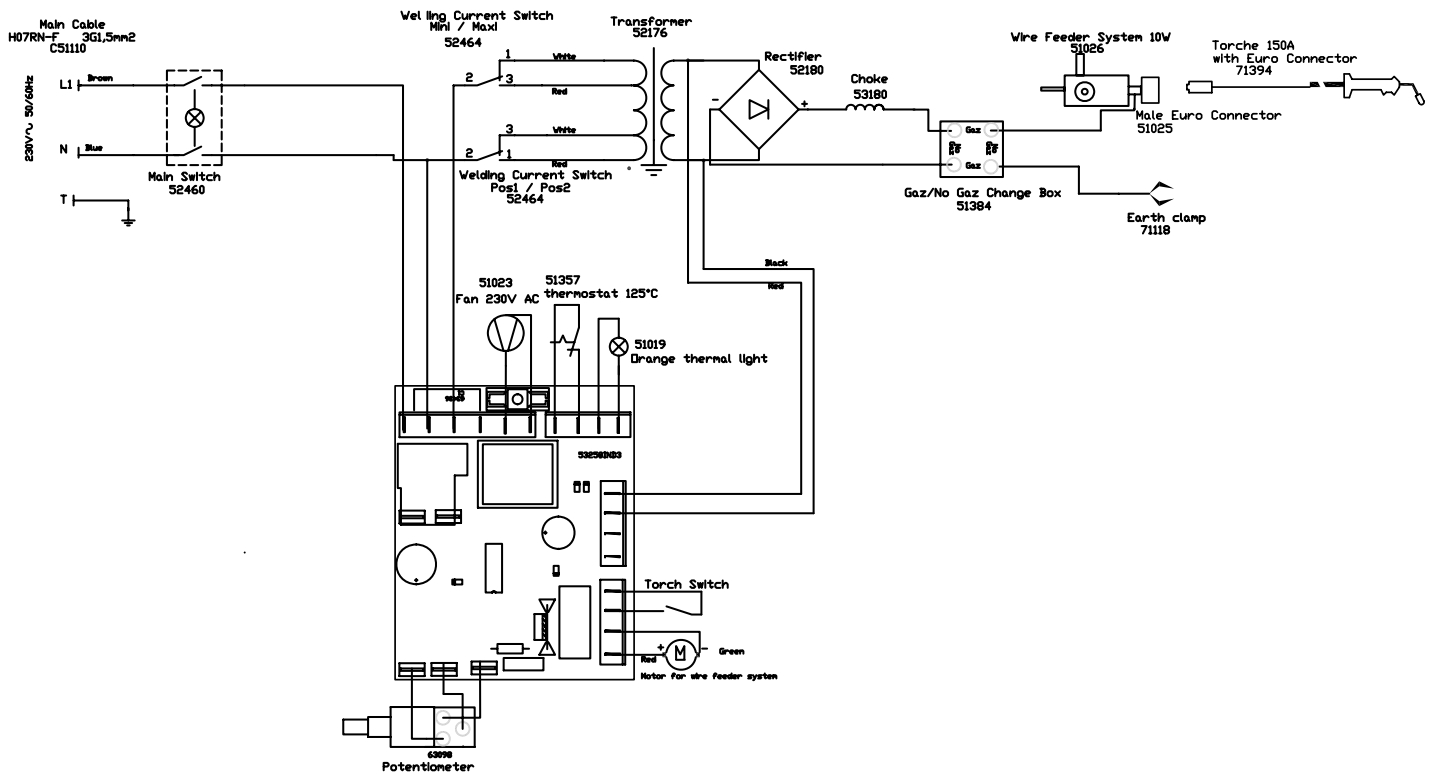


N°	Désignation	182	183
1	Support bobine_ Reel stand_ Rollenhalter_ Soporte de bobina_ Подставка для катушки_ Spoel houder_ Supporto bobine	71603	
2	Electrovanne_ Solenoid valve_ Elektroventil_ Electro-válvula_ Электродвигатель_ Gasventiel_ Elektromagnete	71540	
3	Roue arrière_ Wheels_ Durchmesser Rad_ Rueda_ колесо_ Achterwiel_ Ruote posteriori	71370	
4	Moto-dévidoir _ Wire feeder _ Drahtvorschub _ Devanadera _ Подающее устройство_ Haspel_ Traina filo	51108	
5	Boitier gaz/no gaz _ Gas/No gas change box _ Deckelklappe für Polaritätsumkehrung _ Caja de inversión de polaridad _ Коробка инверсии полярности_ Kastje gas/no gas _ Alloggiamento gas/no gas	51384	
6	Roue avant_ Front wheels_ Vorderrad_ Rueda de atrás_ Переднее колесо_ Voorwiel_ Ruote anteriori	71181	
7	Voyant thermique _ Thermal light _ Wärmeschütz Kontrolllicht _ Indicador térmico_ Индикатор температурной защиты_ Thermisch lampje_ Spia termica	51019	52004
8	Inverseur (x2) _ Switch (x2) _ Schalter (x2) _ Botón (x2) _ Переключатель (x2)_ Omschakelaar (2x)_ Invertitore (x2)	52466	-
9	Bouton potentiomètre_ Potentiometer knob _ Potentiometer _ Potenciómetro botón_ Потенциометр_ Draaiknop_ Pulsante potenziometro	73009	
10	Pince de masse _ Earth clamp _ Massekabel_ Cable de masa_ Кабель массы_ Massa klem_ Morsetto di massa	71910	
11	Poignée avant _ Front handle _ Vorderer Griff _ Puño delantero _ Рукоятка_ Handvat voor_ Impugnatura anteriore	56047	
12	Circuit _ Board _ Karte _ Carta _ Плата_ Circuit_ Scheda	97186C	97199C
13	Ventilateur _ Fan _ Ventilator_ Ventilador_ вентилятор_ Ventilator_ Ventilatore	51023	51001
14	Pont de diodes_ Rectifier_ Gleichrichter_ Puente de LED_ Диодный мост_ Diode brug_ Ponte a diodi	52188	52187
15	Self de sortie _ Choke _ Drossel_ Self _ Дроссель_ Uitgaande smoorklep_ Self di uscita	96055	96074
16	Transformateur _ Transformer _ Transformator _ Transformador _ Трансформатор_ Transformator_ Trasformatore	96054	96073
17	Interrupteur I/O _ I/O switch _ Ein/Aus Schalter _ Conmutador I/O_ Interrupteur I/O _ Выключатель I/O_ Schakelaar I/O_ Interruttore I/O	52460	52461
18	Cordon secteur _ Main cable _ Netzstromkabel _ Cable de alimentación _ Питающий кабель_ Elektrische snoer_ Cavo di rete	21491	21475
19	Commutateur 4 positions _ 4 positions switch / 4 Positionen Betriebsartenschalter _ Conmutador 4 posiciones _ 4-х позиционный переключатель_ Schakelaar 4 posities_ Commutatore 4 posizioni	-	51228
	Torche_ Torch_ Brenner_ Antorcha_ Горелка_ Toorts_ Torcia	71485	
	Contacteur_ switch_ Schalter_ Botón_ переключатель_ Relais_ Contatore	-	51112

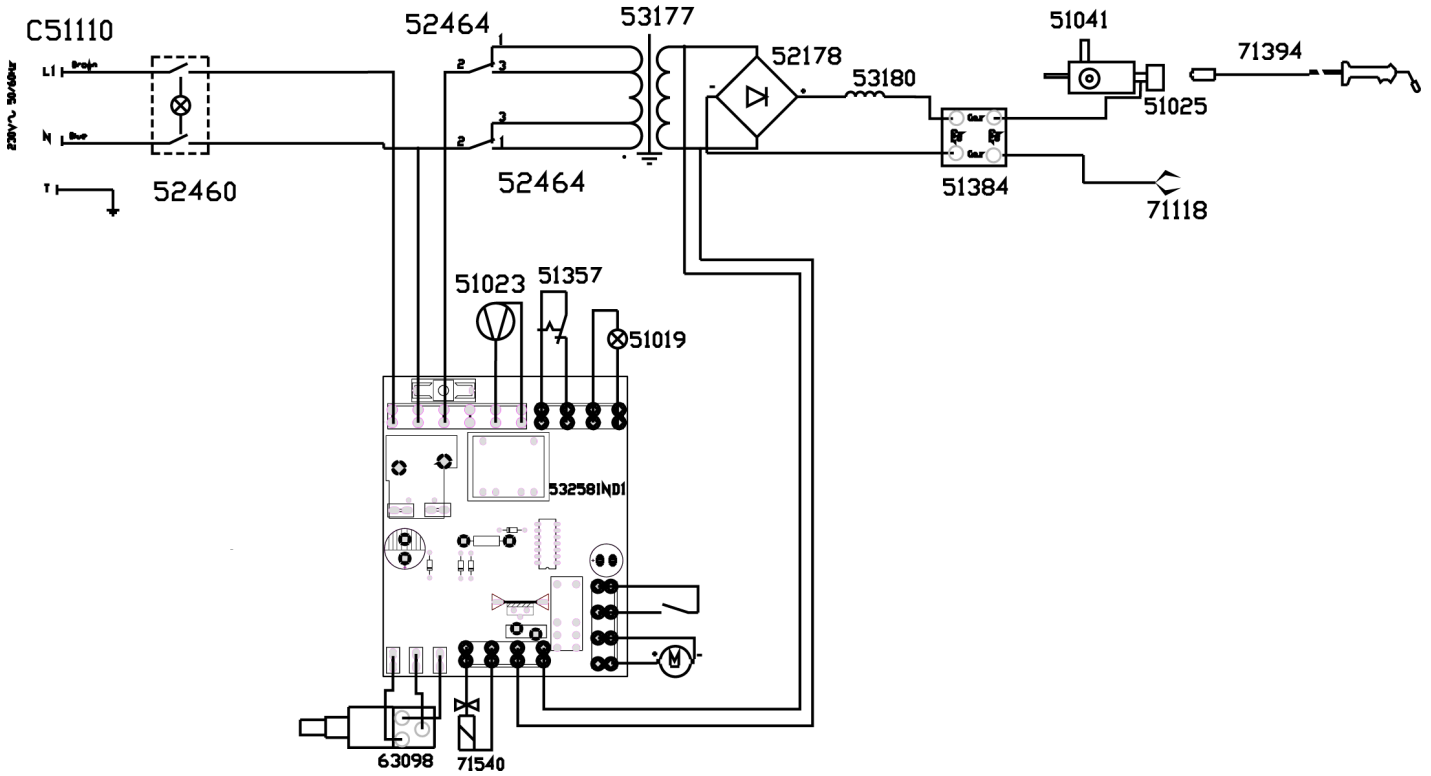
## SMARTMIG 142



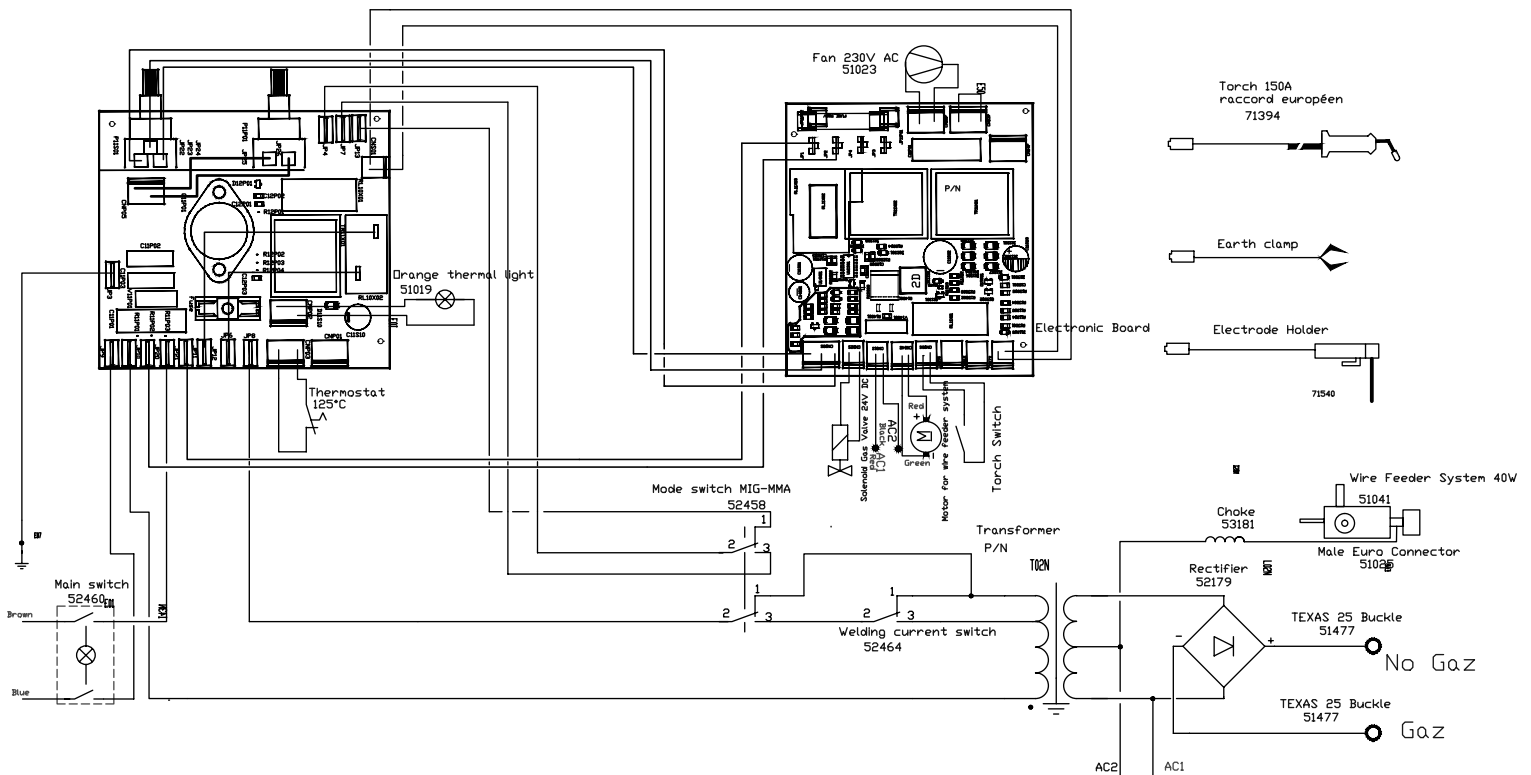
## SMARTMIG 152



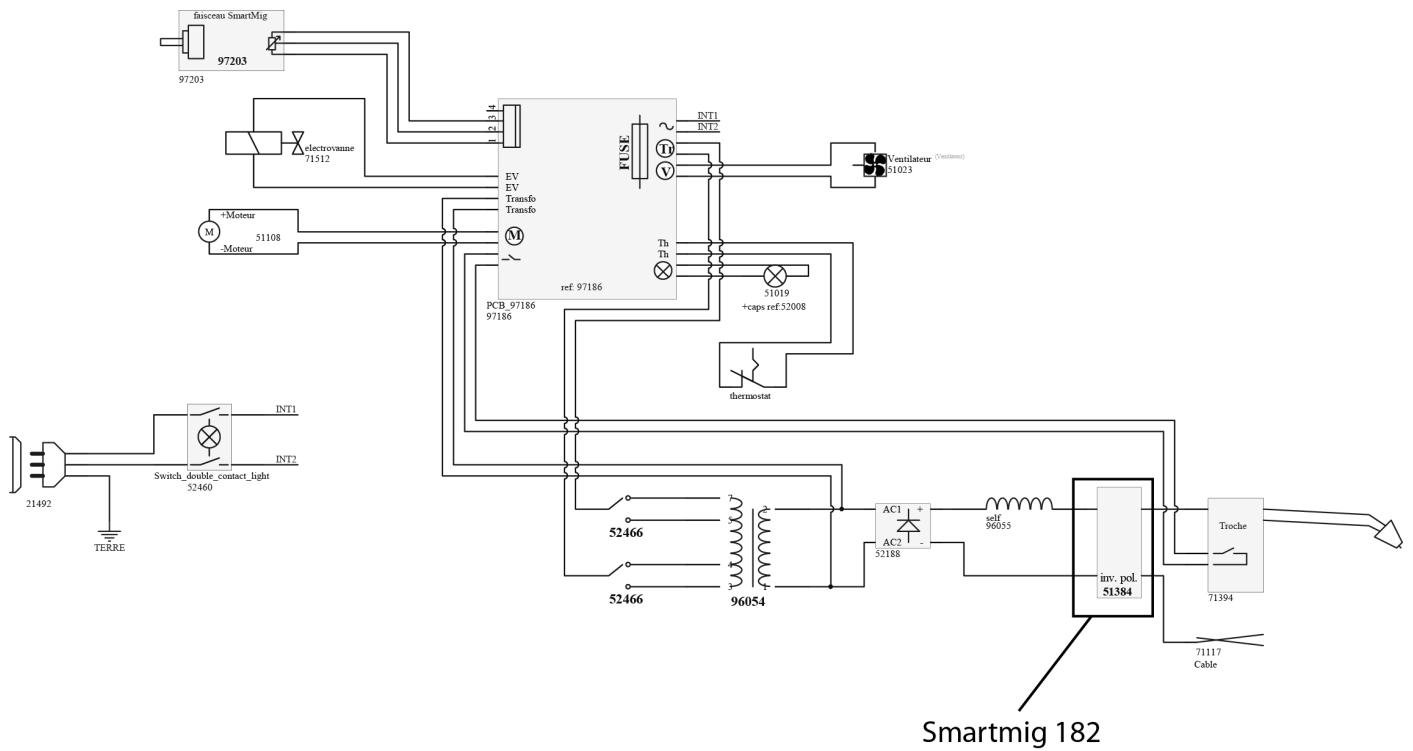
## SMARTMIG 162



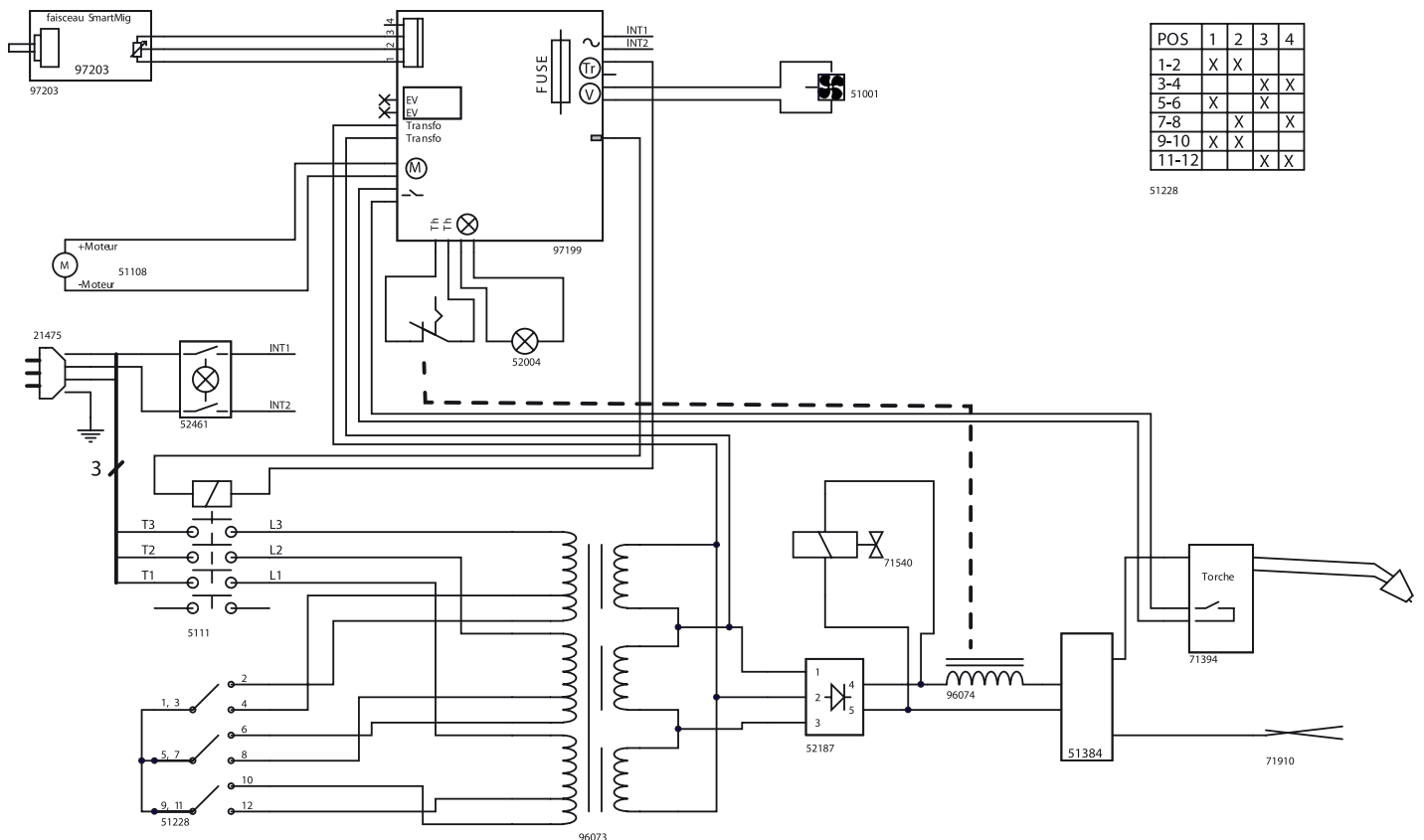
## SMARTMIG 3P



## SMARTMIG 182



## SMARTMIG 183







## CONDITIONS DE GARANTIE FRANCE


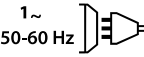
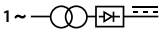
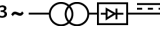

La garantie n'est valable que si le bon a été correctement rempli par le vendeur. La garantie couvre tout défaut ou vice de fabrication pendant 1 an, à compter de la date d'achat (pièces et main d'œuvre). La garantie ne couvre pas les erreurs de tension, incidents dus à un mauvais usage, chute, démontage 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.

## ICÔNES / SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / SÍMBOLOS / СИМВОЛЫ / PICTOGRAMMEN / ICONA

<b>A</b>	Ampères - Amps - Ampere - Amperios - Ампер - Ampère - Amper
<b>V</b>	Volt - Volt - Volt - Voltios - Вольт - Volt - Volt
<b>Hz</b>	Hertz - Hertz - Hertz - Hertz - Герц - Hertz - Hertz
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Soudage MIG/MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas)</li> <li>- MIG/MAG Welding (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas)</li> <li>- MIG/MAG Schweißen (MIG: Metal Inert Gas/ MAG: Metal Active Gas)</li> <li>- Soldadura MIG/MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas)</li> <li>- Полуавтоматическая сварка MIG/MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas)</li> <li>- MIG/MAG lassen (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas)</li> <li>- Saldatura MIG/MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas)</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Soudage à l'électrode enrobée (MMA – Manual Metal Arc)</li> <li>- Electrode welding (MMA – Manual Metal Arc)</li> <li>- Schweißen mit umhüllter Elektrode (E-Handschweißen)</li> <li>- Soldadura con electrodos revestidos (MMA - Manual Metal Arc)</li> <li>- Ручная дуговая сварка (MMA)</li> <li>- Vooglassen met beklede elektrode (MMA – Manual Metal Arc)</li> <li>- Saldatura all'elettrodo rivestito (MMA – Manual Metal Arc)</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le dispositif de déconnexion de sécurité est constitué par la prise secteur en coordination avec l'installation électrique domestique. L'utilisateur doit s'assurer de l'accessibilité de la prise.</li> <li>- The mains disconnection mean is the mains plug in combination with the house installation. Accessibility of the plug must be guaranteed by user.</li> <li>- Die Stromunterbrechung erfolgt durch Trennen des Netzsteckers vom häuslichen Stromnetz. Der Gerätanwender sollte den freien Zugang zum Netzstecker immer gewährleisten</li> <li>- El dispositivo de desconexión de seguridad se constituye de la toma de la red eléctrica en coordinación con la instalación eléctrica doméstica. El usuario debe asegurarse de la accesibilidad del enchufe.</li> <li>- Система отключения безопасности включается через сетевую штепсельную розетку соответствующую домашней электрической установке. Пользователь должен убедиться, что розетка доступна</li> <li>- De veiligheidsontkoppeling van het apparaat bestaat uit de stekker en de elektrische installatie. De gebruiker moet zich ervan verzekeren dat het stopcontact goed toegankelijk is.</li> <li>- Il dispositivo di scollegamento di sicurezza è costituito dalla presa elettrica in coordinazione con l'installazione elettrica domestica. L'utente deve assicurarsi dell'accessibilità della presa.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 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.</li> <li>- Adapted for welding in environment with increased risks of electrical shock. However, the welding source must not be placed in such places.</li> <li>- Geeignet für Schweißarbeiten im Bereich mit erhöhten elektrischen Risiken. Trotzdem sollte die Schweißquelle nicht unbedingt in solchen Bereichen betrieben werden.</li> <li>- 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.</li> <li>- Адаптирован для сварки в среде с повышенным риском электрошока. Однако сам источник питания не должен быть расположен в таких местах.</li> <li>- Geschikt voor het lassen in een ruimte met verhoogd risico op elektrische schok. De voedingsbron zelf moet echter niet in dergelijke ruimte worden geplaatst.</li> <li>- Conviene alla saldatura in un ambiente a grande rischio di scosse elettriche. L'origine della corrente non deve essere localizzata in tale posto.</li> </ul>
<b>IP21</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Protégé contre l'accès aux parties dangereuses avec un doigt, et contre les chutes verticales de gouttes d'eau.</li> <li>- Protected against rain and against fingers access to dangerous parts.</li> <li>- Geschützt gegen Berührung mit gefährlichen Teilen und gegen senkrechten Wassertropfenfall.</li> <li>- Protegido contra el acceso a las partes peligrosas con los dedos, y contra las caídas verticales de gotas de agua.</li> <li>- Аппарат защищен от доступа рук в опасные зоны и от вертикального падения капель воды Сварка на постоянном токе.</li> <li>- Beveiligd tegen toegang tot gevaarlijke delen met een vinger, en tegen verticaal vallende druppels.</li> <li>- Aree pericolose protette per impedire il contatto con l'utente. Protetto contro cadute verticali di gocce d'acqua.</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Courant de soudage continu.</li> <li>- Welding direct current.</li> <li>- Gleichschweißstrom.</li> <li>- La corriente de soldadura es continua.</li> <li>- Сварка на постоянном токе.</li> <li>- DC lasroom.</li> <li>- Corrente di saldatura continuo.</li> </ul>
 <p>1~ 50-60 Hz</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Alimentation électrique monophasée 50 ou 60Hz.</li> <li>- Single phase power supply 50 or 60Hz.</li> <li>- Einphasige Netzversorgung mit 50 oder 60Hz.</li> <li>- Alimentación eléctrica monofásica 50 o 60 Hz.</li> <li>- Однофазное напряжение 50 или 60Гц.</li> <li>- Enkel fase elektrische voeding 50Hz of 60Hz.</li> <li>- Alimentazione elettrica monofase 50 ou 60Hz.</li> </ul>
<p><b>U0</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tension assignée à vide.</li> <li>- Rated no-load voltage.</li> <li>- Leerlaufspannung.</li> <li>- Tensión asignada de vacío.</li> <li>- Напряжение холостого хода.</li> <li>- Nullastspanning.</li> <li>- Tensione nominale a vuoto.</li> </ul>
<p><b>U1</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tension assignée d'alimentation.</li> <li>- rated supply voltage.</li> <li>- Netzspannung.</li> <li>- Tensión de la red.</li> <li>- Напряжение сети.</li> <li>- Netspanning.</li> <li>- Tensione nominale di alimentazione.</li> </ul>
<p><b>I1max</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace).</li> <li>- Rated maximum supply current (effective value).</li> <li>- Maximaler Versorgungsstrom (Effektivwert).</li> <li>- Corriente máxima de alimentación de la red.</li> <li>- Максимальный сетевой ток (эффективная мощность).</li> <li>- Aangewende maximale voedingstroom (effectieve waarde).</li> <li>- Corrente di alimentazione nominale massimo (valore efficace).</li> </ul>
<p><b>I1eff</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Courant d'alimentation effectif maximal.</li> <li>- Maximum effective supply current.</li> <li>- Maximaler tatsächlicher Versorgungsstrom.</li> <li>- Corriente de alimentación efectiva máxima.</li> <li>- Максимальный эффективный сетевой ток.</li> <li>- Maximale effectieve voedingstroom.</li> <li>- Corrente di alimentazione effettivo massimo.</li> </ul>
<p><b>EN 60974-1</b> <b>EN 60974-5</b> <b>EN 60974-11</b> <b>EN 60974-10</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'appareil respecte les normes EN60974-1, EN60974-5, EN60974-11, EN60974-10.</li> <li>- The device complies with EN60974-1, EN60974-5, EN60974-11, EN60974-10 standard relative to welding units.</li> <li>- Das Gerät entspricht der Norm EN60974-1, EN60974-5, EN60974-11, EN60974-10 für Schweißgeräte.</li> <li>- El aparato está conforme a la norma EN60974-1, EN60974-5, EN60974-11, EN60974-10 referente a los aparatos de soldadura.</li> <li>- Аппарат соответствует европейской норме EN60974-1, EN60974-5, EN60974-11, EN60974-10.</li> <li>- Dit toestel voldoet aan de EN60974-1, EN60974-5, EN60974-11, EN60974-10 norm.</li> <li>- Il dispositivo rispetta las normas EN60974-1, EN60974-5, EN60974-11, EN60974-10.</li> </ul>
 <p>1~</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Transformateur-redresseur monophasé.</li> <li>- Rectifier-Single-phase converter.</li> <li>- Einphasiger Trafo/Frequenzumwandler.</li> <li>- Transformador-rectificador monofásico.</li> <li>- однофазный инвертор, с трансформацией и выпрямлением.</li> <li>- Enkel fase transformator-gelijkrichter.</li> <li>- Trasformatore-raddrizzatore monofase</li> </ul>
 <p>3~</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Transformateur-redresseur triphasée.</li> <li>- Three-phase converter-rectifier.</li> <li>- Dreiphasiger Trafo/Frequenzumwandler.</li> <li>- Transformador-rectificador trifásico.</li> <li>- Трёхфазный инвертор, с трансформацией и выпрямлением.</li> <li>- Driefasige transformator-gelijkrichter.</li> <li>- Trasformatore-raddrizzatore trifase.</li> </ul>
<p><b>X(40°C)</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Facteur de marche selon la norme EN 60974-1 (10 minutes – 40°C).</li> <li>- Duty cycle according to the standar EN 60974-1 (10 minutes – 40°C).</li> <li>- Einschaltdauer gemäß EN 60974-1 (10 Minuten – 40°C).</li> <li>- Factor de marcha según la norma EN 60974-1 (10 minutos – 40°C).</li> <li>- ПВ% по норме EN 60974-1 (10 минут – 40°C).</li> <li>- De vermogensfactor volgens de EN60974-1 norm (10 minuten - 40°C).</li> <li>- Ciclo di lavoro secondo la norma EN 60974-1 (10 minuti – 40°C).</li> </ul>
<p><b>I2</b> </p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- I2: courant de soudage conventionnel correspondant.</li> <li>- I2: corresponding conventional welding current.</li> <li>- I2: entsprechender Schweißstrom.</li> <li>- I2: Corrientes correspondientes.</li> <li>- I2: Токи, соответствующие X*.</li> <li>- I2 : overeenkomstige conventionele lasroom.</li> <li>- I2: corrente di saldatura convenzionale corrispondente</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- U2: Tensions conventionnelles en charges correspondantes.</li> <li>- U2: conventional voltages in corresponding load.</li> <li>- U2: entsprechende Arbeitsspannung.</li> <li>- U2: Tensiones convencionales en carga.</li> <li>- U2: соответствующие сварочные напряжения*.</li> <li>- U2: conventionele spanning in corresponderende belasting.</li> <li>- U2: Tensioni convenzionali in cariche corrispondenti.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Appareil conforme aux directives européennes. La déclaration de conformité est disponible sur notre site internet.</li> <li>- The device complies with European Directive. The certificate of compliance is available on our website.</li> <li>- Gerät entspricht europäischen Richtlinien. Die Konformitätserklärung finden Sie auf unsere Webseite.</li> <li>- El aparato está conforme a las normas europeas. La declaración de conformidad está disponible en nuestra página Web.</li> <li>- Устройство соответствует европейским нормам. Декларация соответствия есть на нашем сайте.</li> <li>- Het toestel is in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De conformiteitsverklaring is te vinden op onze internetsite.</li> <li>- Dispositivo in conformità con le norme europee. La dichiarazione di conformità è disponibile sul nostro sito internet.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne).</li> <li>- Conformity mark EAC (Eurasian Economic Commission).</li> <li>- EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft).</li> <li>- Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática).</li> <li>- Маркировка соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество).</li> <li>- EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming.</li> <li>- Marca di conformità EAC (Comunità Economica Eurasiatica)</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'arc électrique produit des rayons dangereux pour les yeux et la peau (protégez-vous !).</li> <li>- The electric arc produces dangerous rays for eyes and skin (protect yourself !).</li> <li>- Der elektrische Lichtbogen verursacht Strahlungen auf Augen und Haut (Schützen Sie sich !).</li> <li>- El arco produce rayos peligrosos para los ojos y la piel (¡ Protéjase !).</li> <li>- Электрическая дуга производит опасные лучи для глаз и кожи (защитите себя!). - Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв.</li> <li>- De elektrische boog veroorzaakt gevaarlijke stralen voor ogen en huid (bescherm uzelf!).</li> <li>- L'arco elettrico produce delle radiazioni pericolose per gli occhi e per la pelle (proteggersi!).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Attention, souder peut déclencher un feu ou une explosion.</li> <li>- Caution, welding can produce fire or explosion.</li> <li>- Achtung! Schweißen kann Feuer oder Explosion verursachen.</li> <li>- Cuidado, soldar puede iniciar un fuego o una explosión.</li> <li>- Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв.</li> <li>- Let op, het lassen kan brand of explosie veroorzaken.</li> <li>- Attenzione, saldare potrebbe far scatenare un incendio o un'esplosione.</li> <li>- Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation.</li> <li>- Caution ! Read the user manual.</li> <li>- Achtung! Lesen Sie die Betriebsanleitung.</li> <li>- Cuidado, leer las instrucciones de utilización.</li> <li>- Внимание ! Читайте инструкцию по использованию.</li> <li>- Let op! Lees voorzichtig de gebruiksaanwijzing.</li> <li>- Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Produit faisant l'objet d'une collecte sélective - Ne pas jeter dans une poubelle domestique.</li> <li>- Separate collection required, Do not throw in a domestic dustbin.</li> <li>- Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (Sondermüll). Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.</li> <li>- Este aparato es objeto de una recolección selectiva. No debe ser tirado en un cubo doméstico.</li> <li>- Продукт требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами.</li> <li>- Afzonderlijke inzameling vereist. Gooi niet in het huishoudelijk afval.</li> <li>- Prodotto soggetto alla raccolta differenziata - Non buttare nei rifiuti domestici.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Information sur la température (protection thermique)</li> <li>- Temperature information (thermal protection)</li> <li>- Information zur Temperatur (Thermoschutz)</li> <li>- Información de la temperatura (protección térmica)</li> <li>- Информация по температуре (термозащита)</li> <li>- Informatie over de temperatuur (thermische beveiliging)</li> <li>- Informazione sulla temperatura (protezione termiche)</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ne pas utiliser en zones résidentielles (CEM)</li> <li>- Not for use in residential areas (EMC)</li> <li>- Nicht für die Benutzung in Wohnräumen geeignet. (EMV)</li> <li>- No usar en áreas residenciales (CEM).</li> <li>- Не использовать в жилых районах (ЭМС)</li> <li>- Niet gebruiken in woongebieden (EMC)</li> <li>- Non utilizzare in aree residenziali (EMC)</li> </ul>

**ACCESSOIRES/ACCESSORIES / ZUBEHÖR / ACCESORIOS / АКЦЕССУАРЫ / ACCESSOIRES / ACCESSORI**

**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)						20l/min 041998
NO GAS	086104 (ø 0,9)	086623 (ø 0,9)	042346					
Alu (AG5)	—	086555 (ø 0,8)	—			041059 (ø 0,8)		

**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 (AG5)	—	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)

**3P**



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 (AG5)	—	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)

**182 183**



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)	041875	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 (AG5)	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)