

FR 6-10 / 27-44

EN 11-15 / 27-44

DE 16-20 / 27-44

ES 21-25 / 27-44

RU 28-30 / 27-44

M1 GYS AUTO 208/240V (USA)

M1 GYS AUTO

T1 GYS AUTO DV

T1 GYS AUTO

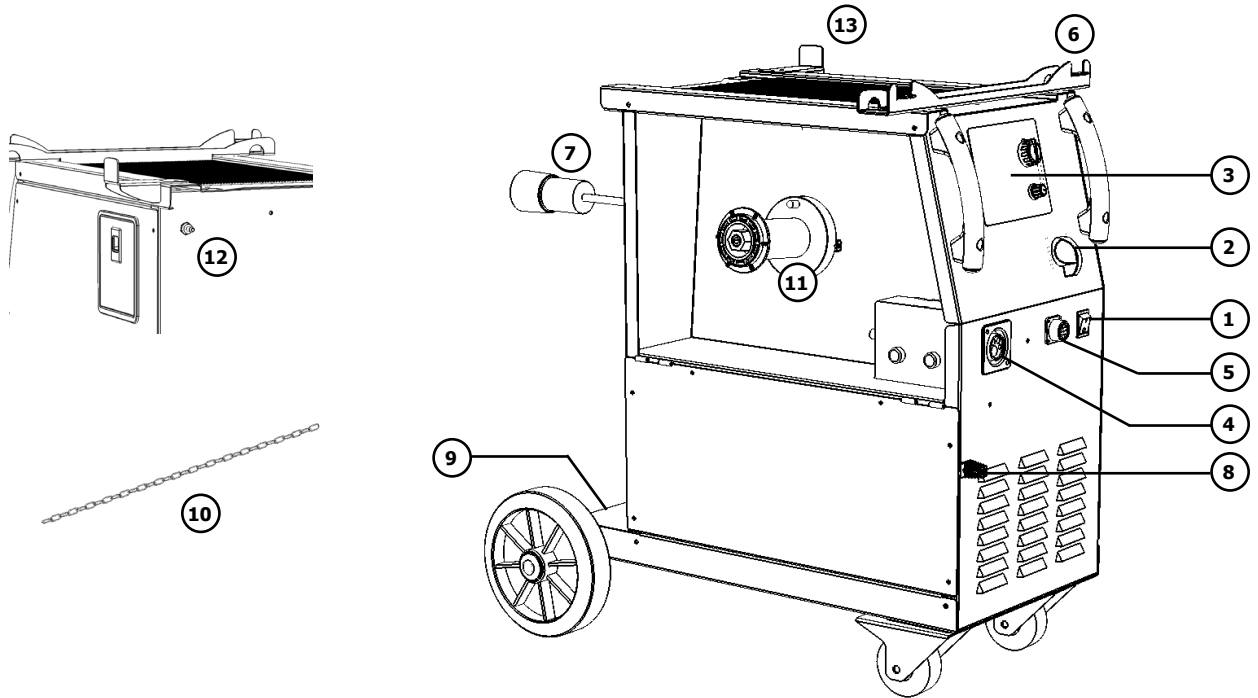
M3 GYS AUTO 208/240 (USA)

M3 GYS AUTO

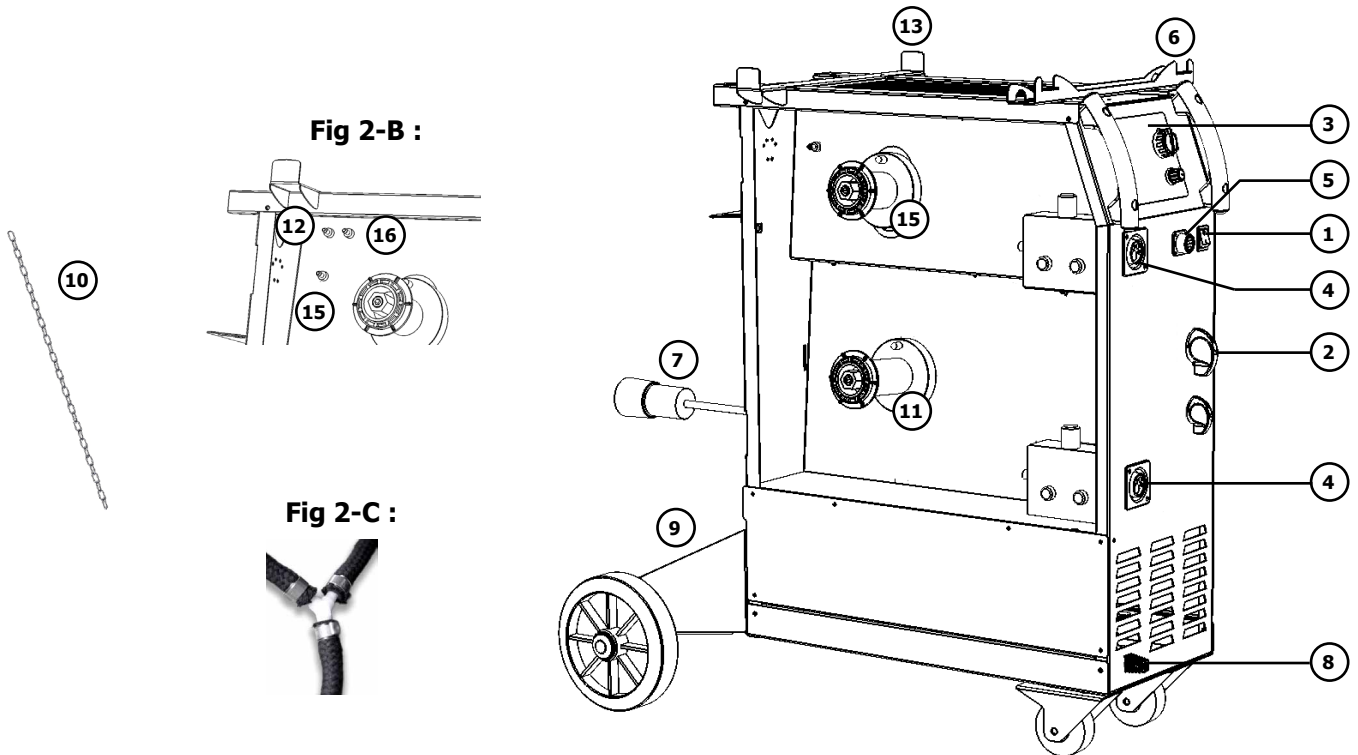
T3 GYS AUTO DV

T3 GYS AUTO

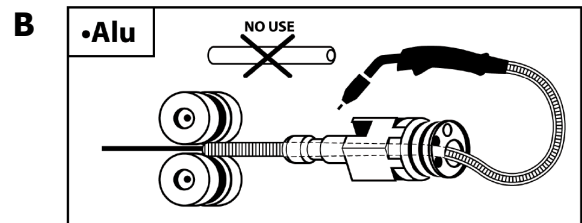
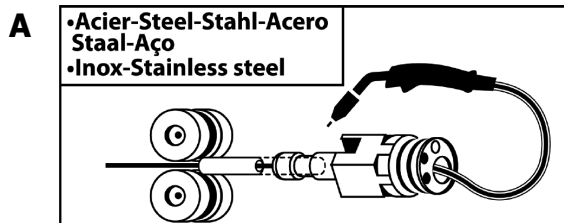
I - M1 & T1



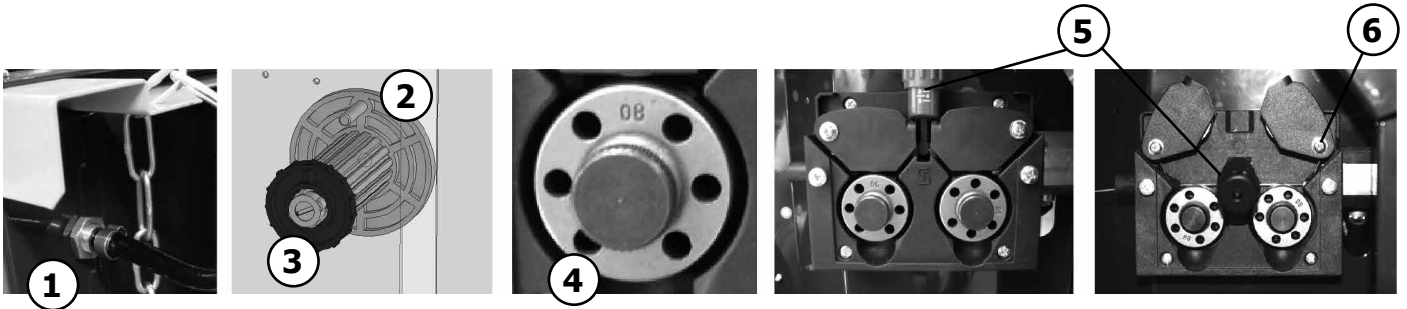
II - M3 - T3



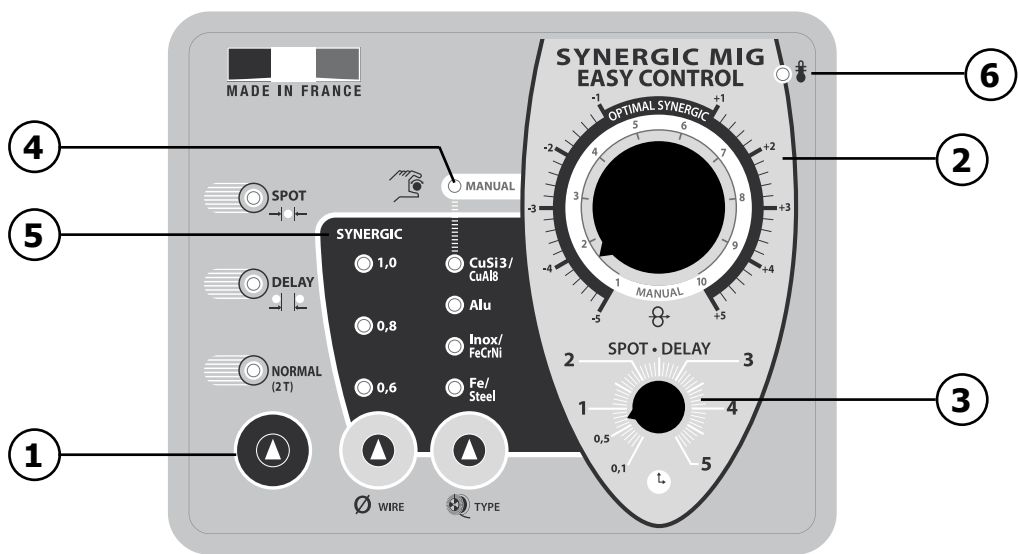
III



IV



V

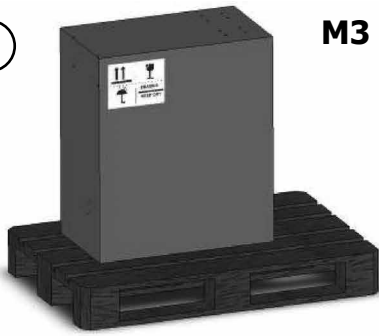


VI

SYNERGIC MODE GUIDE	ArCO ₂			Ar		Ar		CO ₂			
	Acier / Steel Inox / Stainless steel			Alu	Brazing (CuSi / CuAl)		Acier / Steel				
Ø	0,6	0,8	1	0,8	1	0,8	1	0,6	0,8	1	
mm	0,6	1	-	-	1	-	1	-	4	-	-
	0,8	2	1	-	1	-	2	-	4	4	-
	1	3	2	1	1	1	3	2	4	4	5
	2	4	4	2	2	3	-	3	5	4	5
	3	-	-	4	3	3	-	4	-	-	5
4 +	-	-	5+	4+	4+	-	5+	-	-	6+	

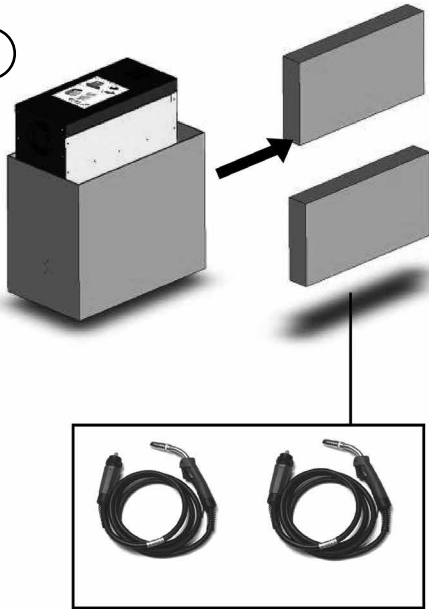
VII

1



M3 - T3 GYS AUTO

2



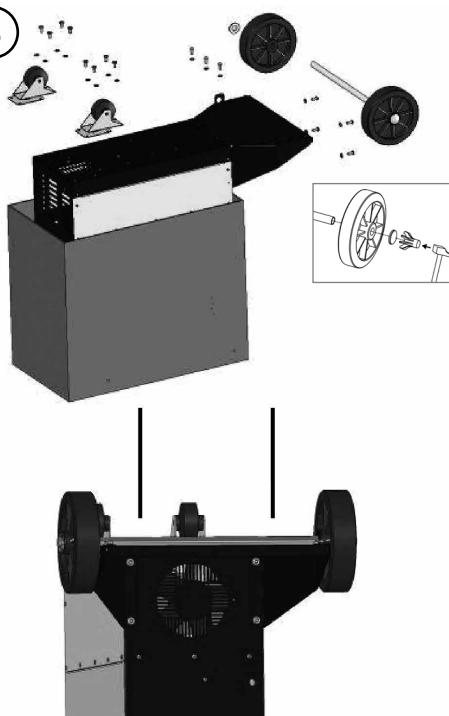
- Prémonter les vis manuellement sans les bloquer
- Pre-install the screws manually without blocking them

Vis/Screws
M5x12 (x8)

Ecrous/Nuts
M5x8 (x8)

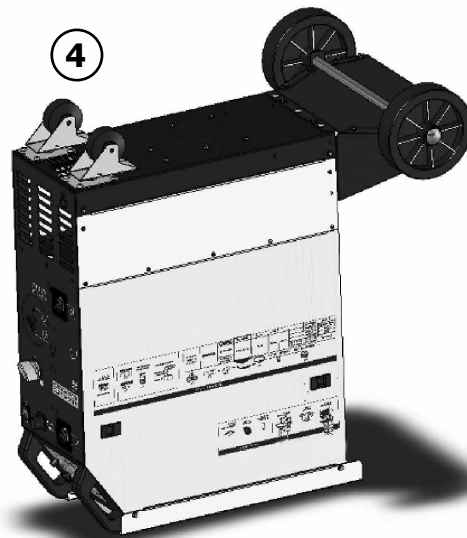
M1 - T1 - T3 - M3 GYS AUTO

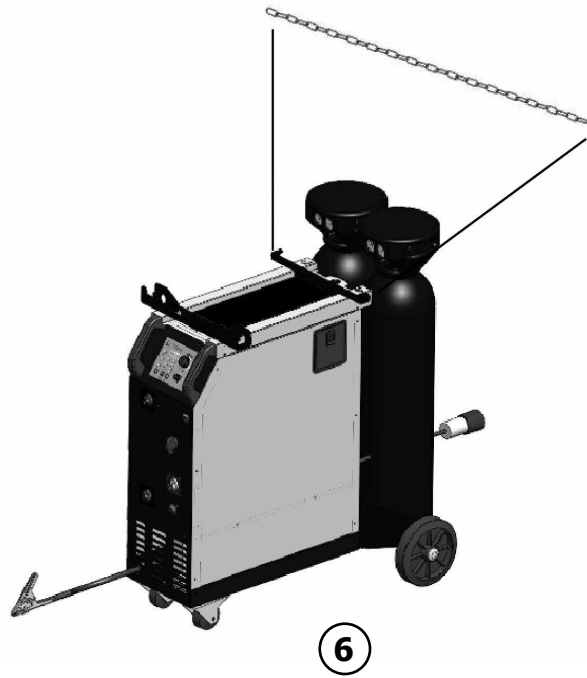
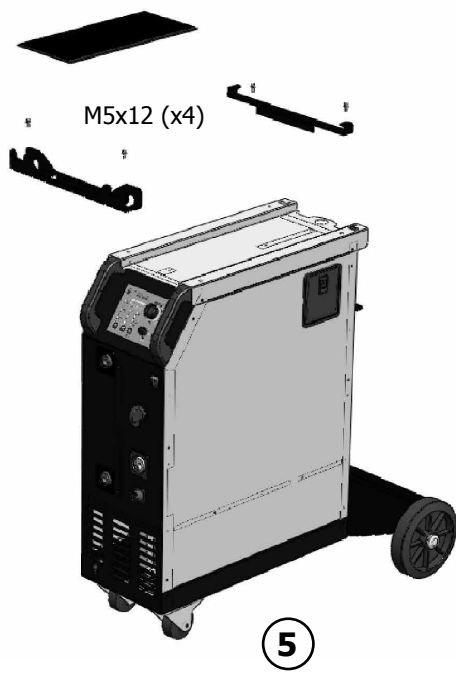
3



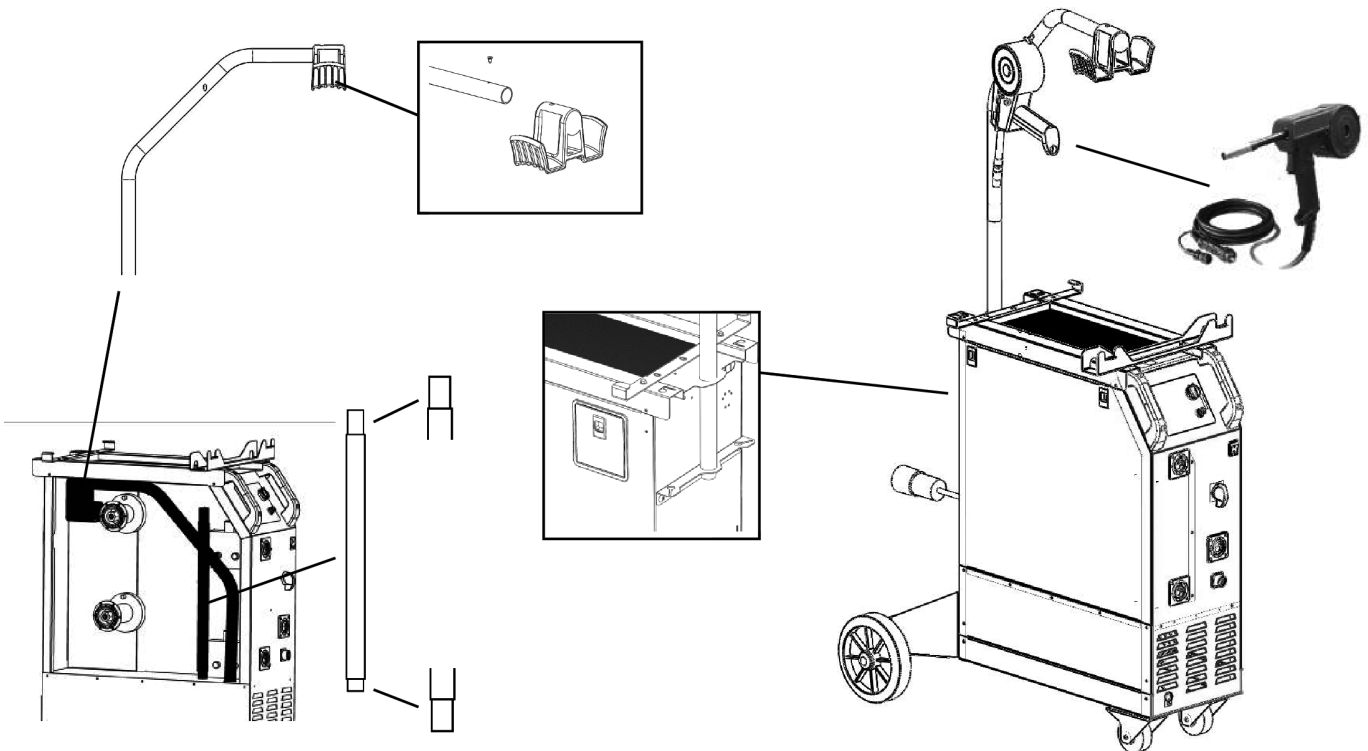
Visser toutes les vis du support bouteilles
Tighten all the screws of the gas bottle stand

4





M3 - T3 GYS AUTO (option ref. 032880 / 038897 / 032958 / 032972)



ОПИСАНИЕ

Благодарим за ваш выбор! Чтобы полностью использовать возможности аппарата, пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией. M1 GYS auto, T1 GYS auto, M3 GYS auto et T3GYS auto – это полуавтоматические синергетические сварочные аппараты на колесах и с вентиляцией для сварки (МИГ или МАГ). Они рекомендуются для сварки стали, нержавеющей стали, алюминия, а также для сварки-пайки высокопрочных сталей с помощью проволоки из сплавов CuSi и CuAl (идеален для ремонта кузова). Благодаря функции «синергетическая скорость подачи проволоки» аппарат настраивается просто и быстро. Аппараты T1 и T3 GYS auto работают от трехфазного питания 400В, аппараты T1 GYS auto DV и T3 GYS auto DV - от трехфазного питания 230В/400В Аппараты M1 и M3 GYS работают от однофазной розетки на 230В. Аппараты M1 208/240V и M3 208/240V - от однофазной розетки на 208/240В.

ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПИТАНИЕ

Эффективное значение потребляемого тока (I_{1eff}) для использования при максимальных условиях указано на аппарате. Проверьте что питание и его защиты (плавкий предохранитель и/или прерыватель) совместимы с током, необходимым для работы аппарата. Аппарат должен быть расположен так, чтобы вилка была доступна.

- Аппараты поставляются с вилкой 16А типа Rs-015 СЕЕ.

- Аппараты M1 и M3 GYS AUTO обязательно должны быть подключены к однофазной розетке 230В с заземлением, защищенной прерывателем 16А с задержкой и дифференциалом 30мА.

- Аппараты T1 GYS auto, T3 GYS auto, T1 GYS auto DV и T3 GYS auto DV обязательно должны быть подключены к трехфазной розетке 400В с ЗАЗЕМЛЕНИЕМ, защищенной прерывателем 16А с задержкой и дифференциалом 30мА. Не использовать с удлинителем сечением менее чем 2,5 мм².

- Только для T1 GYS auto DV и T3 GYS auto DV: Трехфазное Питание 230В. ВНИМАНИЕ: эти аппараты смонтированы на 400В при заводской сборке. Если ваша электроустановка рассчитана на трехфазные 230В, произведите необходимые изменения на на плате зажимов внутри аппарата. Эта операция должна быть произведена только квалифицированным специалистом. Для этого, следуйте схеме подключения для 230В указанной внутри аппарата. Источник электропитания должен быть защищен предохранителем 16А и дифференциалом 30мА. (См. электросхему в конце инструкции)

- Для аппаратов M1 GYS auto 208/240V и M3 GYS auto 208/240V: однофазное питания 208В, ВНИМАНИЕ: эти аппараты смонтированы на заводе на 240В одна фаза. Если ваша электроустановка рассчитана на однофазные 208В, произведите необходимые изменения на на плате зажимов внутри аппарата. Эта операция должна быть произведена только квалифицированным специалистом. Для этого, следуйте схеме подключения для 208В указанной внутри аппарата.. Источник электропитания должен быть защищен предохранителем 16А и дифференциалом 30мА. (См. электросхему в конце инструкции)

ОПИСАНИЕ АППАРАТА (FIG 1 & 2)

- | | |
|---|---|
| 1- Выключатель вкл – выкл | 10- Подставка для баллонов (максимум 2 баллона 4м3). |
| 2- 7-позиционный коммутатор регулировк мощности (fig 6) | 11- Цепь для закрепления баллонов. |
| 3- Панель регулировки параметров | 12- Держатель бобины Ø 200/300 мм. |
| 4- Разъем для горелки европейского стандарта | 13- Электродклапан горелки 1 (T1) |
| 5- Разъем управления приводной горелки | 14- Подставка для кабелей горелки |
| 6- Индикатор термозащиты. | T3GYS: |
| 7- Держатель для горелок | 15- Держатель бобины Ø 200 мм. |
| 8- Шнур питания | 16- Электродклапан горелки 2 |
| 9- Кабель массы с зажимом 200А. | 17- Электродклапан приводной горелки Spool gun. (T3GYS) |

ОПИСАНИЕ АППАРАТА (FIG 3)

Аппараты M1 GYS auto, T1 GYS auto, M3 GYS auto, и T3 GYS auto варят стальную и нержавеющую проволоку диаметром 0,6/0,8 и 1. (рисунок 3А) Аппарат изначально укомплектован, чтобы варить стальной проволокой Ø 0,8 мм (контактная трубка Ø 0.8, ролики Ø 0.6/0.8 и Ø 0.8/1.0) При использовании проволоки диаметром 0,6 мм следует поменять контактную трубку. Ролик подающего устройства двухсторонний 0,6 / 0,8 мм. В этом случае, его нужно установить таким образом, чтобы было видно 0,6 мм на видимой стороне ролика. Использование аппарата для сварки стали или нержавеющей стали требует специфический газ аргон + CO2 (Ar + CO2). Пропорция CO2 зависит от использования. Для выбора газа спросите совета специалиста по продаже газа. Расход газа при сварке стали между 8 и 12 Л/мин в зависимости от окружающей среды и опыта сварщика.

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ (РЕЖИМ МИГ) (FIG 3)

Аппараты M1 GYS auto, T1 GYS auto, M3 GYS auto и T3 GYS auto варят стальную и нержавеющую проволоку диаметром 0,8 и 1. (рисунок 3-В)

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

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

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

-Капиллярная трубка : удалите капиллярную трубку прежде чем подсоединить горелку для алюминия с тефлоновым шлангом.

-Горелка : используйте специальную горелку для алюминия. Эта горелка оснащена тефлоновым шлангом, чтобы ограничить трения.-НЕ ОБРЕЗАТЬ Шланг по краю стыка !! этот шланг используется для направления проволоки от роликов.

Контактная трубка : используйте СПЕЦИАЛЬНУЮ контактную трубку для алюминия, соответствующую диаметру проволоки.

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ (РЕЖИМ МИГ)

Производители автомобилей рекомендуют аппараты M1 GYS auto, T1 GYS auto, T3 GYS auto и M3 GYS auto для сварки пайки высокопрочных сплавов проволокой CuSi3 или CuAl8 (Ø 0,8 мм и 1 мм). Сварщик должен использовать нейтральный газ: чистый аргон (Ar). Для выбора газа спросите совета специалиста по продаже газа. Расход газа приблизительно между 15 и 25 Л/мин.

ПОДСОЕДИНЕНИЕ ГАЗА (FIG 2)

Привинтите сварочный редуктор к газовому баллону (редуктор не поставляется вместе с аппаратом). Для использования с одним или с двумя баллонами газа. Чтобы соединить 2 газовых баллона с 3 горелками, нужно разрезать шланг на 3 части и подсоединить соединитель Y (См фото 2С) .

Чтобы соединить один газовый баллон с 3 горелками, нужно разрезать шланг на 4 части и подсоединить 2 Y.

Подключите каждый баллон к электроклапану, соблюдая следующий порядок :

- электроклапан T1 сверху слева (fig 2B:13)
- электроклапан Spool gun сверху справа (fig 2B:17)
- электроклапан T3 внизу (fig 2B:16).

Во избежание утечки газа, используйте хомуты, поставляемые в комплекте с аппаратом

УСТАНОВКА АППАРАТА (FIG 4)

- откройте люк аппарата.
- Установите бобину с помощью ведущего пальца (fig 4:2) держателя бобины.
- Отрегулируйте тормоз бобины (fig 4:3) так, чтобы при остановке сварки бобина по инерции не запутала проволоку. Не зажимайте слишком сильно !
- Ведущие ролики (fig 4:4), двухжелобчатые (Ø 0,6/ Ø 0,8 et Ø 0,8/ Ø 1). Видимый на ролике диаметр , тот, который используется. Для проволоки 0,8, нужно использовать желоб 0,8.
- При первом запуске аппарата :-ослабьте крепежные винты нитевода (fig 4:6)

Для регулировки колесика нажимных роликов, (fig 4:5) действуйте следующим образом : максимально развинтите колесико, включите мотор нажатием на гашетку горелки, завинтите колесико, продолжая нажимать на гашетку. Загните проволоку при выходе из сопла. Придавите пальцем загнутый конец, чтобы придержать ее. Колесико достаточно затянуто, когда ролики прокручиваются по проволоке, даже если проволока заблокирована при выходе их горелки. Часто используемая регулировка – колесико роликов (fig 4:5) в положении 3 для стали и 2 для алюминия. Nb : для алюминиевой проволоки давление должно быть минимальным, чтобы не сплющивать проволоку.

ВЫБОР БОБИНЫ

Возможные конфигурации :

type fil		Torche 1 T1, T3, M1, M3	Torche 2 T3/M3	Spool gun T1/T3/M1/M3	Gaz
acier	Ø 300	x			argon + CO2
	Ø 200	x	x		
	Ø 100			x	
inox	Ø 200	x	x		argon pur
	Ø 100			x	
CuSi3	Ø 200	x	x		argon pur
CuAl8	Ø 200	x	x		
Alu AlMg5	Ø 300	x*			
	Ø 200	x*	x*		
AlSi5	Ø 100			x	
AlSi12	Ø 100			x	

CuSi3: Технологическое требование OPEL & MERCEDES

CuAl8: Технологическое требование Peugeot/Citroën/Renault

AlSi12: Технологическое требование для автомоб. алюминия, для листов толщиной от 0,6 и до 1,5 мм

AlSi5: Технологическое требование для автомобильного алюминия для листов толщиной > 1,5мм.

* Предусмотрите тефлоновый рукав (арт 041548) и контактную трубку спец. для Алюминия (Ø 0,8 : 041059)

КНОПКИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ (FIG 5)

1- Выбор сварочного режима

-NORMAL (2T) : стандарт.2х-тактный режим

-DELAY : функция « цепного шва », прих-ватка с регулированием прерывистости точек

-SPOT : функция «заваривания», прихватка с регулируемым диам. точки

2- Регулировка : скорости подачи проволоки Потенциометр точной настройки скорости подачи. Скорость колеблется от 1 до 15 метров в минуту.

3- Потенциометр регулировки SPOT/DELAY

4- Ручной режим В ручном режиме скорость подачи проволоки определена пользователем с помощью потенциометра (2).

5- Синергичный режим Поставьте потенциометр (2) по середине зоны « OPTIMAL SYNERGIC » В этом режиме аппарат определяет оптимальную скорость подачи, исходя из 3 параметров :

-Натяжение

-Диаметр проволоки

-Материал проволоки.

Можно более точно настроить эту скорость + / -.

В положении NORMAL (2T), предлагаются 2 режима для облегчения настройки аппарата : MANUAL (ручной) или SYNERGIC (синергичный).

6- Индикатор термозащиты.

РЕЖИМ «MANUAL» (РУЧНОЙ) (FIG 5)

Для настройки аппарата действуйте следующим образом :

-Выберите сварочное напряжение с помощью 7-позиционного коммутатора

- Например : позиция 1 для листа толщиной в 0,6мм и позиция 7 для листа толщиной 4мм

-подберите скорость подачи проволоки с помощью потенциометра (2).

Советы :

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

РЕЖИМ «SYNERGIC» (СИНЕРГИЧНЫЙ) (FIG 5)

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

Для этого :

- Установите потенциометр (2) скорости проволоки посередине зоны «Optimal synergic»-Виберите :
- Тип проволоки (5)
- Диаметр проволоки (5)
- Мощность (7-позиционный переключатель на лицевой панели аппарата).

Чтобы подобрать нужное положение в соответствии с толщиной проволоки, следуйте указаниям нижеприведенной (fig-5)

На основе этой комбинации параметров M1, T1 и T3 определяет оптимальную скорость подачи проволоки, и аппарат готов варить.

Если нужно, можно откорректировать скорость подачи в сторону + или – с помощью потенциометра (2).

Для каждой горелки, предусмотрено запоминание последних параметров сварки (диаметр проволоки, тип проволоки, режим).

Выбор Газа (только для сварки стали) :

В синергичном режиме M1, T1, M3 и T3 определяет параметры сварки в зависимости от используемого газа. По определению аппарат запрограммирован на « Argon + CO2 ».

Для замены газа и для того чтобы настроить аппарат на CO2 или снова перейти на Argon + CO2, следуйте следующим указаниям :

- 1- Нажать на кнопку « Type » в течении 5 секунд пока клавиатура не погаснет, затем отпустите кнопку.
- 2- В течении 5 сек выберите желаемую конфигурацию с помощью кнопки : « choix mode/выбор режима ».
- Normal (2T)=>Argon + CO2 (по умолчанию)
- Delay=>CO2 100%
- 3- Подтверждение происходит либо с помощью кнопки « Type » либо по истечению 5 секунд.
- 4- После подтверждения аппарат возвращается в режим нормальной работы и зарегистрированное изменение остается в памяти даже после выключения аппарата.

ТОЧЕЧНЫЙ РЕЖИМ (SPOT) (FIG 5)

Эта функция позволяет выполнять операцию прихвата. Для настройки продолжительности точки (прихвата), используйте потенциометр (3).

РЕЖИМ ЗАДЕРЖКИ (DELAY) (FIG 5)

Для сварки «цепным швом» отрегулируйте потенциометр (3). Эта функция позволяет варить очень тонкие листы стали или алюминия, ограничивая при этом риск провара или деформации листа (особенно при сварке алюминия).

ПРИВОДНАЯ ГОРЕЛКА (SPOOL GUN) (OPTION)

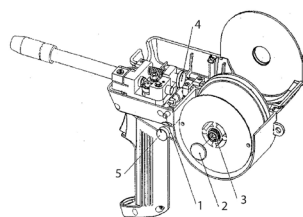
ПРЕЗЕНТАЦИЯ И ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ

Горелка Spool Gun подключается к гнезду горелки T1.-Spool Gun может использоваться либо в ручном режиме «Manual», либо в синергическом «Synergic».

- В режиме «Manual» или в режиме «Synergic» будет активна только кнопка управления скоростью проволоки, находящаяся на горелке (потенциометр скорости подачи бездействует).

-В режиме «Synergic»:

-Установите кнопку скорости подачи на горелке посередине диапазона переключения и, если необходимо, подкорректируйте.



- 1- Кнопка Открыть/Закрыть крышку
- 2- Зажимная гайка катушки
- 3- Гайка тормоза катушки (не закручивать сильно)
- 4- Винт регулировки напряжения роликов
- 5- Кнопка регулировки скорости подачи

СБОРКА

Катушка :

- Открыть корпус
- Отвинтите гайку (Примечание : обратный шаг резьбы)
- Закрутите гайку тормоза чтобы выгнуть ось катушки (сильно не затягивать)
- Вставить вашу катушку
- Чтобы вставить проволоку в ролики нажмите на « винт регулировки напряжения роликов »



- Вытяните проволоку из горелки T1 накручивая ее на бобину.
- Отсоедините горелку T1
- Подключите коннектор мощности Spool Gun к гнезду T1.
- Подключите коннектор управления Spool Gun

РАБОЧИЙ ЦИКЛ & СРЕДА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

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

X/60974-1 à 40°C(T cycle=10min)	I max	60%(T cycle=10min)	100%(T cycle=10min)
T1 GYS AUTO	25% à 150A	110A	90A
T3 GYS AUTO	25% à 150A	110A	90A
M1 GYS AUTO	15% à 140A	80A	60A
M3 GYS AUTO	15% à 140A	80A	60A

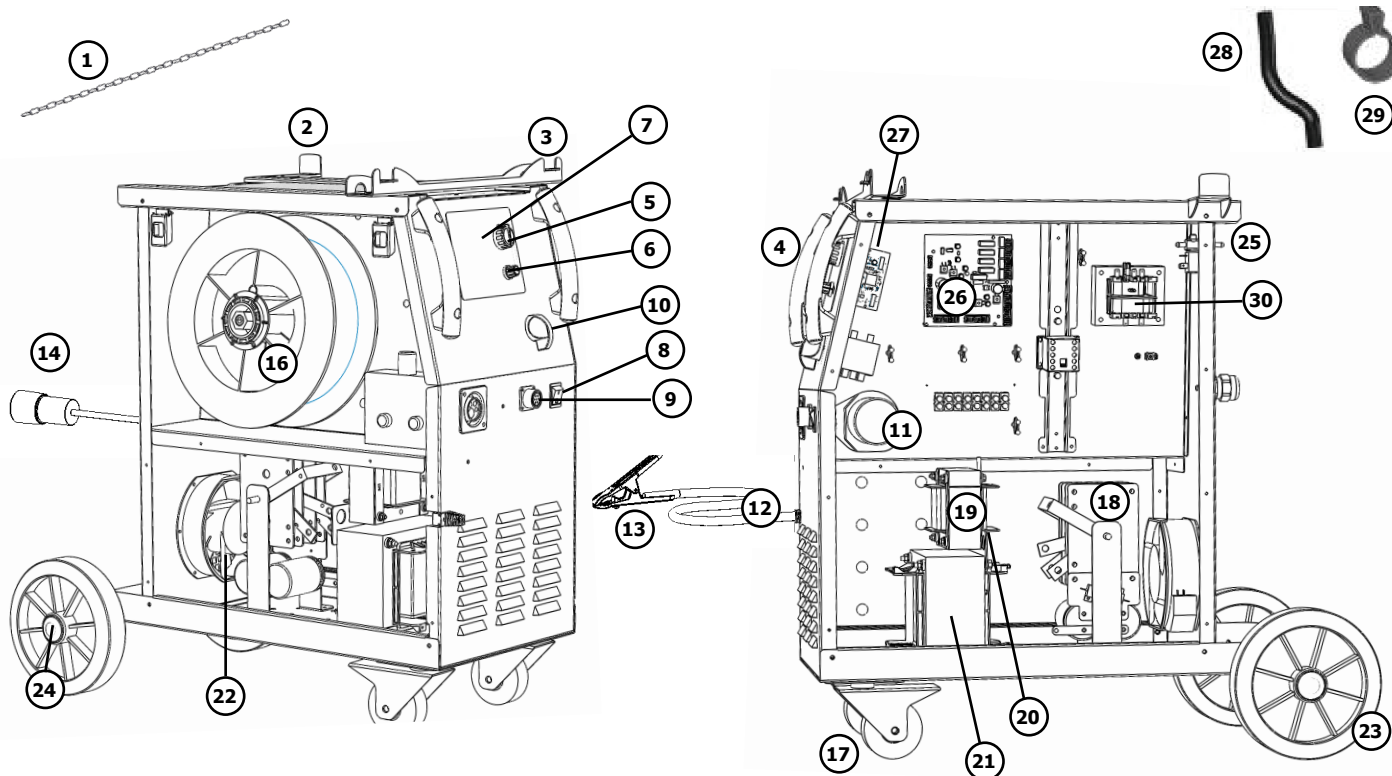
Примечание : испытания производились при комнатной температуре, продолжительность включения (ПВ%) при 40 °C был рассчитан.

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

- Этот аппарат соответствует директиве CEI 61000-3-12 при условии, что мощность короткого замыкания Ssc превышает или равна 1.8MVA в месте стыковки между питанием пользователя и сетью электроснабжения. Специалист, установивший аппарат, или пользователь должны убедиться в том, что аппарат подсоединен именно к такой системе питания, что мощность короткого замыкания Ssc превышает или равна 1.8MVA, обратившись при надобности к организации, отвечающей за эксплуатацию системы питания.

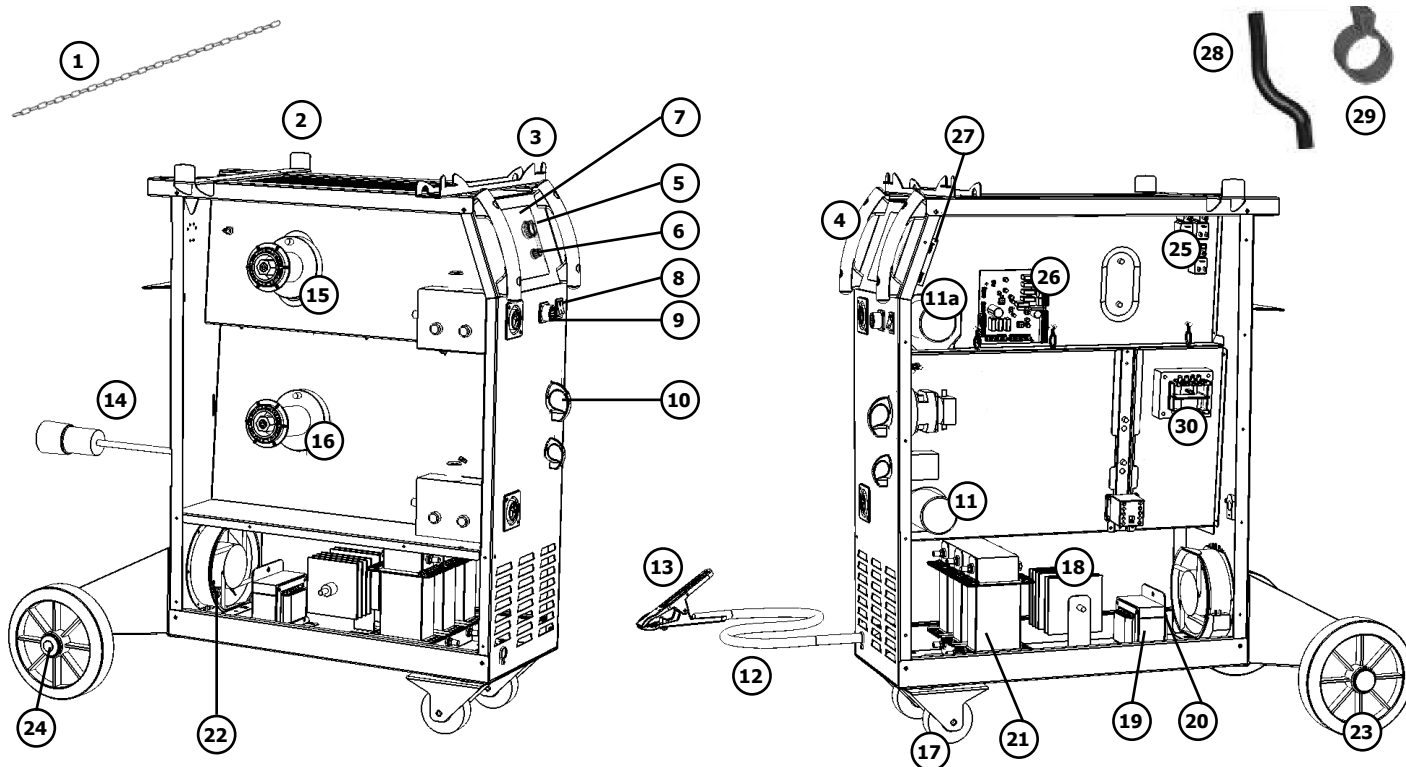
СОВЕТЫ И ТЕРМОЗАЩИТА

- Следуйте общепринятым правилам сварки.
- После сварки оставляйте аппарат подключенным для охлаждения.
- Термозащита: индикатор загорается и охлаждение происходит за несколько минут в зависимости от температуры окружающей среды.
- Оставляйте отверстия в аппарате свободными для свободного прохождения воздуха.



N°	désignation	M1 GYS	T1 GYS
1	Chaîne de 80cm / 80cm chain / 80cm Kette / cadena de 80cm / Цепь 80 см	35067	
2	Support torches arrière / Rear torches support / Hinterer Brennerhalter / Soporte antorchas de atrás / Подставка для горелок задняя	98854	
3	Support torches avant / Front torches support / Vorderer Brennerhalter / Soporte antorchas delanteras / Подставка для горелок передняя	98853	
4	Poignée / Handle / Griff / Puño/ Ручка	56047	
5	Bouton réglage de vitesse fil / Wire speed adjusting knob / Drahtvorschubseinsteller / Botón reglaje de velocidad de hilo / Кнопка регулировки скорости проволоки	73009	
6	Bouton SPOT-DELAY / SPOT-DELAY button / SPOT-DELAY Knopf / botón SPOT/DELAY / Кнопка SPOT-DELAY	73099	
7	Clavier de commande / Control Keyboard / Bedientastatur/ Teclado de mando / Панель управления	51916	
8	Interrupteur I/O / I/O Switch / I/O Schalter / Conmutador ON/OFF / Выключатель ON/OFF	52460	52461
9	Connecteur spool gun + faisceau carte / Spool on Gun connector + control connector / Spool Gun Stecker + Anschluss / Conectador spool gun + haz de carta / Коннектор spool gun + коннектор платы	71483	
10	Commutateur 6-7 positions / 6-7 positions switch / 6-7 Positionen Betriebsartenschalter / Conmutador 6-7 posiciones / Переключатель 6-7 положений	51222 6	51072 7

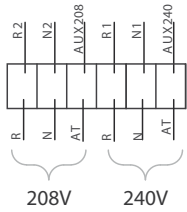
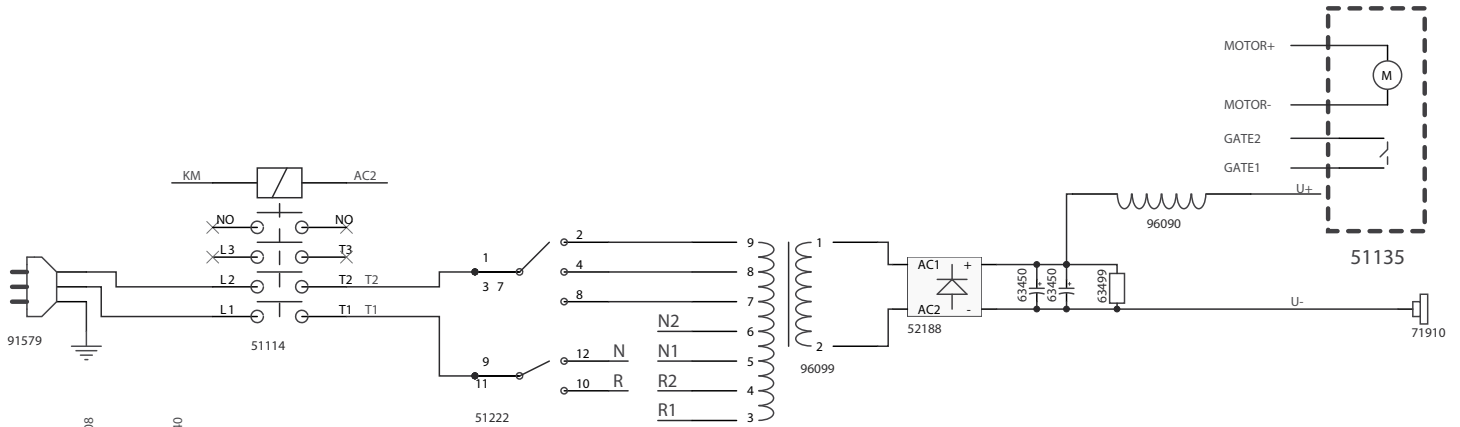
N°	désignation	M1 GYS	T1 GYS
11	Motodévidoir (sans galet) / Wire feeder (without roller) / Drahtvorschub (ohne Drahtförderrollen) / Devanadera sin rodillos (sin rodillo) / Подающее устройство (без роликов)	51135	
12	Cable de masse + cosse / Earth cable + cable lugs / Massekabel + Kabelschuh / Cable de masa / Кабель массы + наконечник	71910	
13	Pince de masse 250A / Earth clamp 250A / Massezange 250A / Pinza de masa 250A / Зажим массы 250A		
14	Câble d'alimentation / Supply cable / Stromkabel / Cable de alimentación / Питающий кабель	21472	21475
15	Support bobine 5Kg / Reel support 5 Kg / Rollenhalter 5Kg / Soporte de bobina 5Kg / Подставка для катушки 5кг	-	
16	Support bobine 15Kg / Reel support 15 Kg / Rollenhalter 15Kg / Soporte de bobina 15Kg / Подставка для катушки 15кг	71603	
17	Roue avant / Front wheels / Vorderrad / Rueda de atrás / Переднее колесо	71361	
18	Pont de diodes / Diode bridge / Diodenbrücke / Puente de LED / Диодный мост	52188	52189
19	Self / Induction oil / Self / Self / Дроссель	96090	96088
20	Thermostat / Thermostat / Thermostat / termostato / Термостат	52101	
21	Transformateur / Transformer / Trafo / Transformador / Трансформатор	96089 USA 96099	96086
22	Ventilateur / Fan / Ventilator / ventilador / Вентилятор	51014	51001
23	Roue diamètre 200mm / 200mm diameter wheels / 200mm Durchmesser Rad / Rueda diámetro 200mm / Колесо диаметром 200мм	71375	
24	Embout d'axe / End axis / Endachse / Boquilla de pasador / Наконечник оси	71382	
25	Electrovanne / Solenoid valve / Elektroventil / Electro-válvula / Электроклапан	71512	
26	Carte de commande / Control card / Steuerkarte / Carta de mando / Плата управления	97091	
27	Carte d'affichage / Display card / Anzeigekarte / Carta de fijación / Плата отображения	97299	97091
28	Tuyau gaz / Gas pipe / Gas Schlauch / Tubo del gas / Газовый шланг	95993 (1m)	
29	Collier 10,5 / Collar 10,5 / Kabelschelle 10,5 / Collar 10,5 / Хомут 10,5	71225	
	Condensateur	63450	-
	Résistance	63499	-
	Fusible 1,25A	51359	
	Contacteur 24V AC 10A / Contactor 24V AC 10A / 24V AC 10A Schalter / Contactor 24V AC 10A / Соединитель 24V AC 10A	51114	51113
30	Transformateur de commande / Control transformer / Kontroll Transformator / Transformador de mando / Трансформатор управления	92893 USA 96101	92994 DV 92981



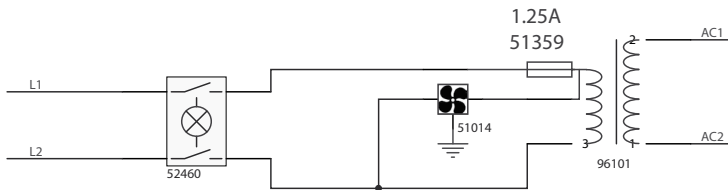
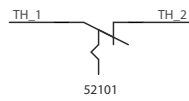
N°	désignation	M3 GYS	T3 GYS
1	Chaîne de 80cm / 80cm chain / 80cm Kette / cadena de 80cm / Цепь 80 см		35067
2	Support torches arrière / Rear torches support / Hinterer Brennerhalter / Soporte antorchas de atrás / Подставка для горелок задняя		99026
3	Support torches avant / Front torches support / Vorderer Brennerhalter / Soporte antorchas delanteras / Подставка для горелок передняя		99025
4	Poignée / Handle / Griff / Puño/ Ручка		56047
5	Bouton réglage de vitesse fil / Wire speed adjusting knob / Drahtvorschubseinsteller / Botón reglaje de velocidad de hilo / Кнопка регулировки скорости проволоки		73009
6	Bouton SPOT-DELAY / SPOT-DELAY button / SPOT-DELAY Knopf / botón SPOT/DELAY / Кнопка SPOT-DELAY		73099
7	Clavier de commande / Control Keyboard / Bedientastatur/ Teclado de mando / Панель управления		51916
8	Interrupteur I/O / I/O Switch / I/O Schalter / Conmutador ON/OFF / Выключатель ON/OFF	52460	52461
9	Connecteur spool gun + faisceau carte / Spool on Gun connector + control connector / Spool Gun Stecker + Anschluss / Conectador spool gun + haz de carta / Коннектор spool gun + коннектор платы		71483
10	Commutateur 6-7 positions / 6-7 positions switch / 6-7 Positionen Betriebsartenschalter / Conmutador 6-7 posiciones / Переключатель 6-7 положений	51222 6	51072 7

N°	désignation	M3 GYS	T3 GYS
11	Motodévidoir (sans galet) / Wire feeder (without roller) / Drahtvorschub (ohne Drahtförderrollen) / Devanadera sin rodillos (sin rodillo) / Подающее устройство (без роликов)	51135	
11a	Motodévidoir (sans galet) / Wire feeder (without roller) / Drahtvorschub (ohne Drahtförderrollen) / Devanadera sin rodillos (sin rodillo) / Подающее устройство (без роликов)	51136	
12	Cable de masse + cosse / Earth cable + cable lugs / Massekabel + Kabelschuh / Cable de masa / Кабель массы + наконечник	95354 +55046 +55047	
13	Pince de masse 250A / Earth clamp 250A / Massezange 250A / Pinza de masa 250A / Зажим массы 250A	71116	
14	Câble d'alimentation / Supply cable / Stromkabel / Cable de alimentación / Питающий кабель	21469	21485
15	Support bobine 5Kg / Reel support 5 Kg / Rollenhalter 5Kg / Soporte de bobina 5Kg / Подставка для катушки 5кг	71602	
16	Support bobine 15Kg / Reel support 15 Kg / Rollenhalter 15Kg / Soporte de bobina 15Kg / Подставка для катушки 15кг	71603	
17	Roue avant / Front wheels / Vorderrad / Rueda de atrás / Переднее колесо	71361	
18	Pont de diodes / Diode bridge / Diodenbrücke / Puente de LED / Диодный мост	52188	52189
19	Self / Induction oil / Self / Self / Дроссель	96093	96088
20	Thermostat / Thermostat / Thermostat / termostato / Термостат	52101	
21	Transformateur / Transformer / Trafo / Transformador / Трансформатор	96094 USA 96099	96086
22	Ventilateur / Fan / Ventilator / ventilador / Вентилятор	51014	51001
23	Roue diamètre 200mm / 200mm diameter wheels / 200mm Durchmesser Rad / Rueda diámetro 200mm / Колесо диаметром 200мм	71375	
24	Embout d'axe / End axis / Endachse / Boquilla de pasador / Наконечник оси	71382	
25	Electrovanne / Solenoid valve / Elektroventil / Electro-válvula / Электрореле	71512	
26	Carte de commande / Control card / Steuerkarte / Carta de mando / Плата управления	97298	97134
27	Carte d'affichage / Display card / Anzeigekarte/ Carta de fijación / Плата отображения	97287	97183
28	Tuyau gaz / Gas pipe / Gas Schlauch / Tubo del gas / Газовый шланг	95992 (2m)	
29	Collier 10,5 / Collar 10,5 / Kabelschelle 10,5 / Collar 10,5 / Хомут 10,5	71225	
	Condensateur	63450	
	Résistance	63499	
	Fusible 1,25A	51359	
	Contacteur 24V AC 10A / Contactor 24V AC 10A / 24V AC 10A Schalter / Contactor 24V AC 10A / Соединитель 24V AC 10A	51114	51113
30	Transformateur de commande / Control transformer / Kontroll Transformator / Transformador de mando / Трансформатор управления	92893 USA 96101	92994 DV 92981

M1 GYS AUTO 208/240V

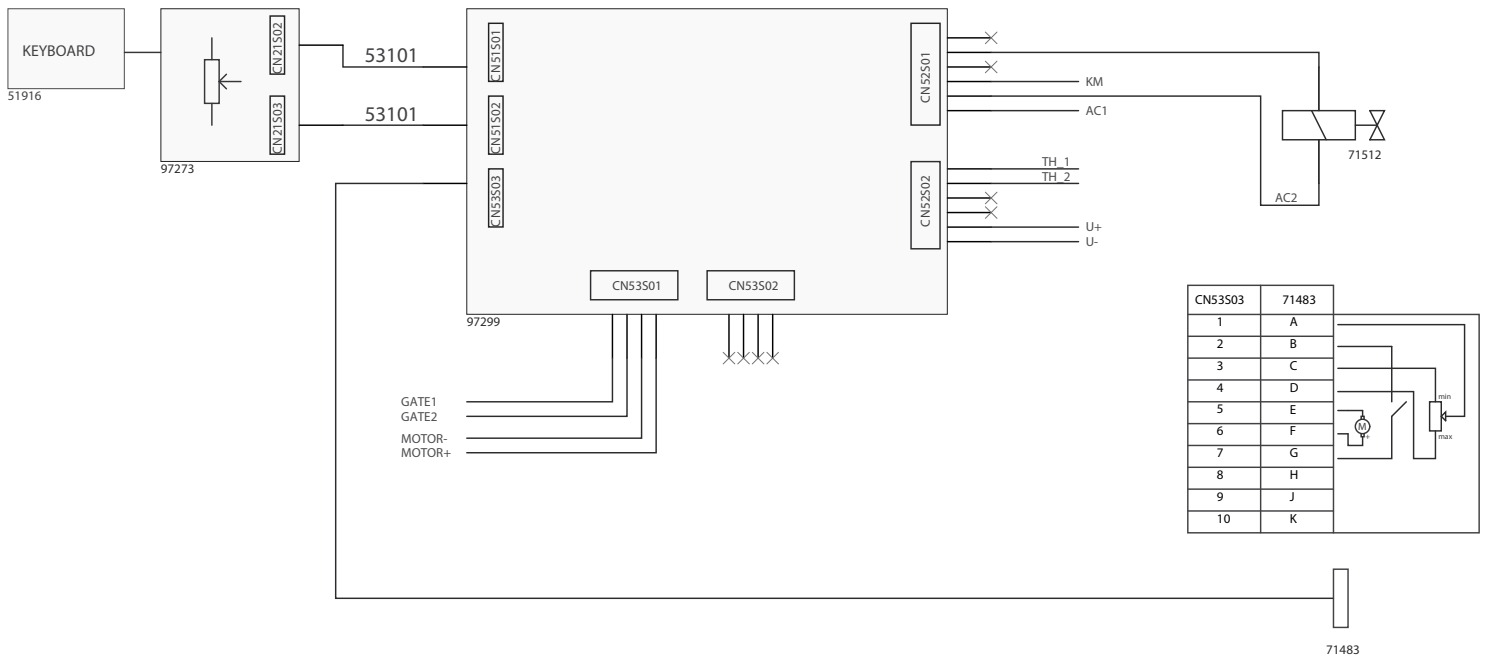


POS	1	2	3	4	5	6
1-2	X			X		
1-4		X			X	
1-8			X			X
9-10	X	X	X			
9-12				X	X	X



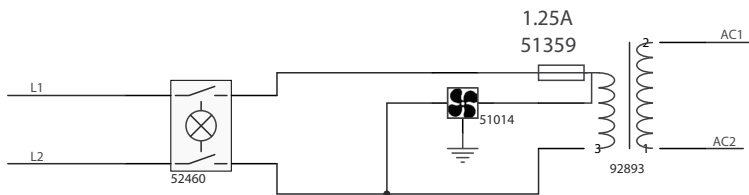
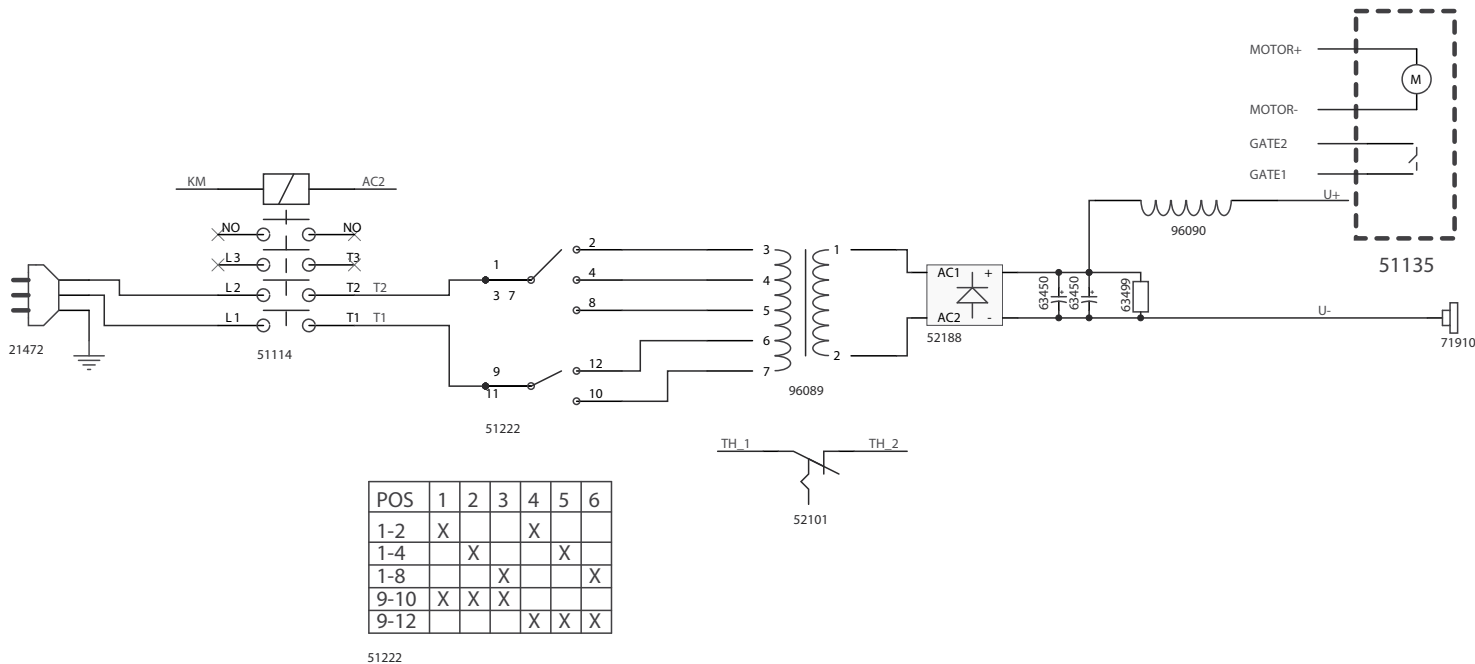
CARTE MICRO

CARTE MOTEUR



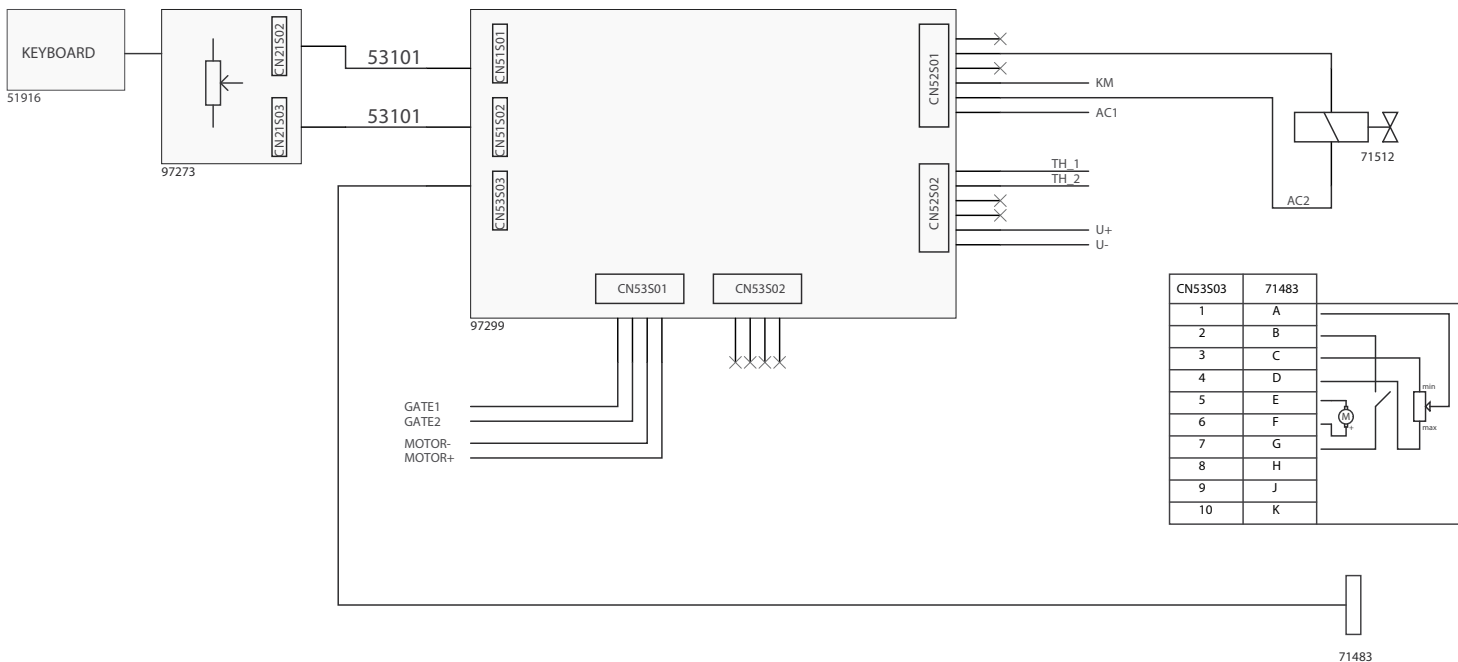
CN53503	71483
1	A
2	B
3	C
4	D
5	E
6	F
7	G
8	H
9	J
10	K

M1 GYS AUTO

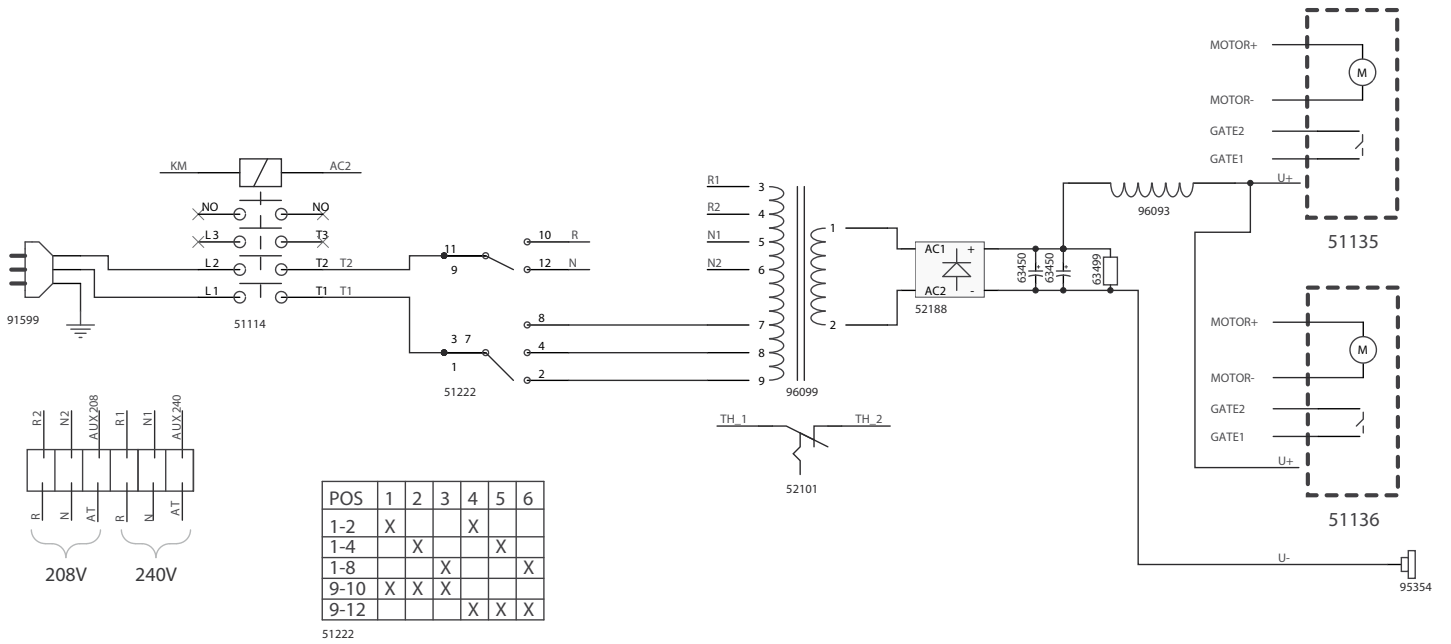


CARTE MICRO

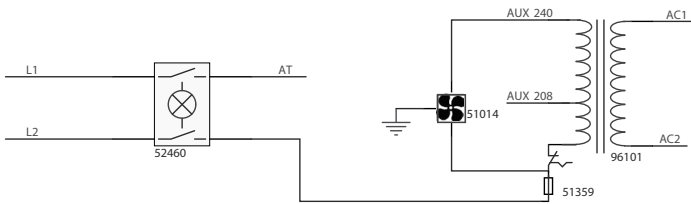
CARTE MOTEUR



M3 GYS AUTO 208/240V

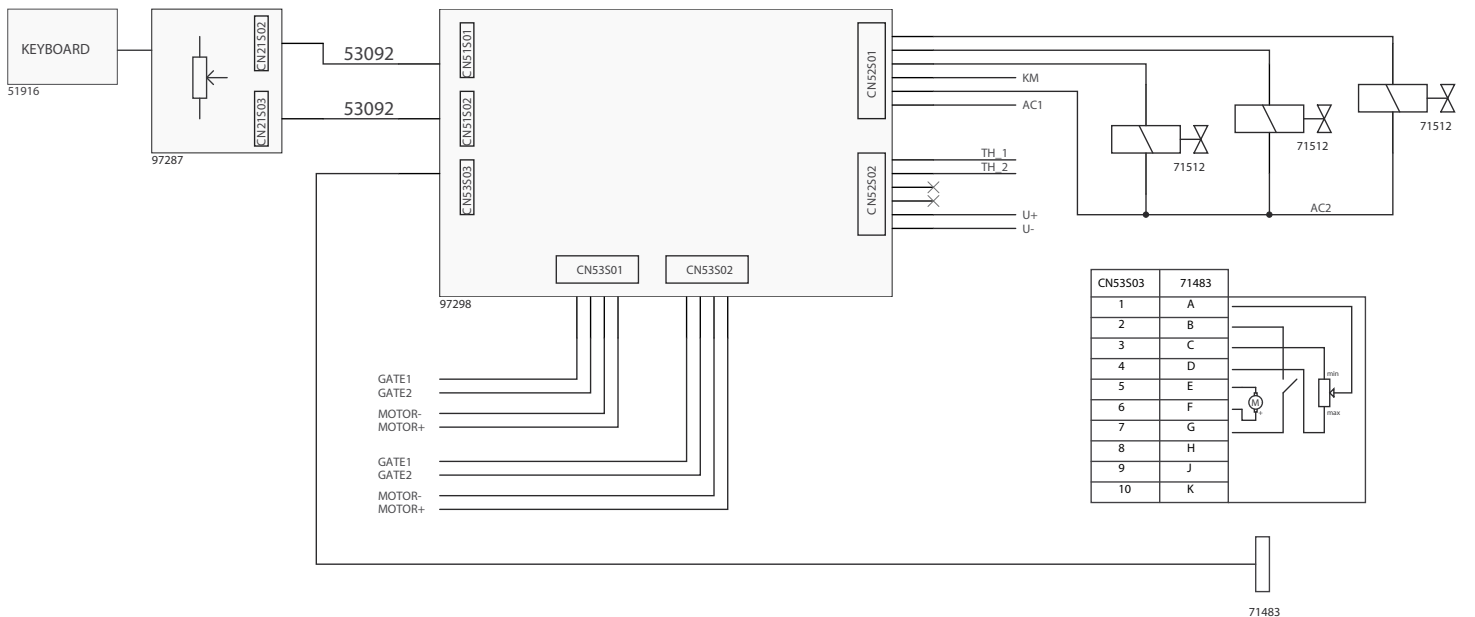


POS	1	2	3	4	5	6
1-2	X			X		
1-4		X			X	
1-8			X			X
9-10	X	X	X			
9-12				X	X	X

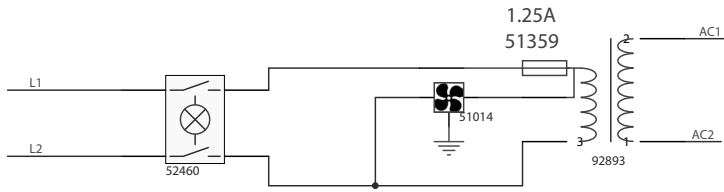
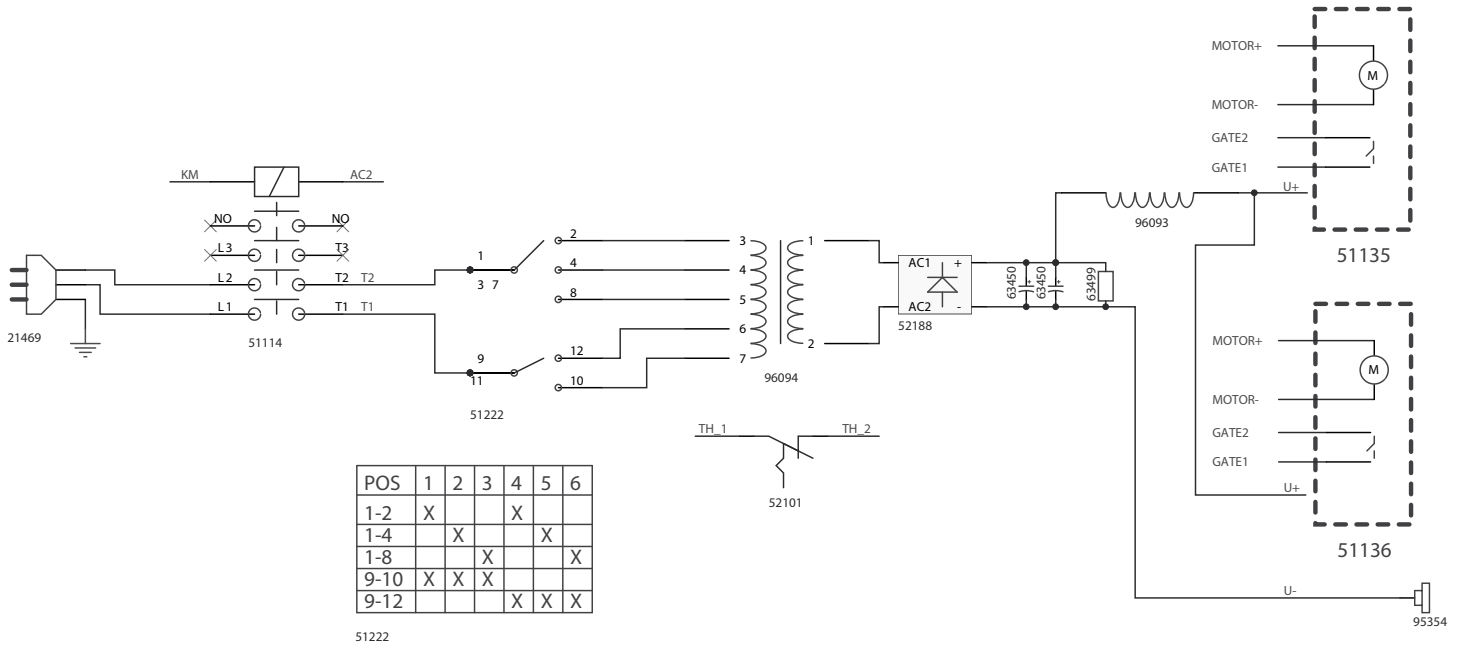


CARTE MICRO

CARTE MOTEUR

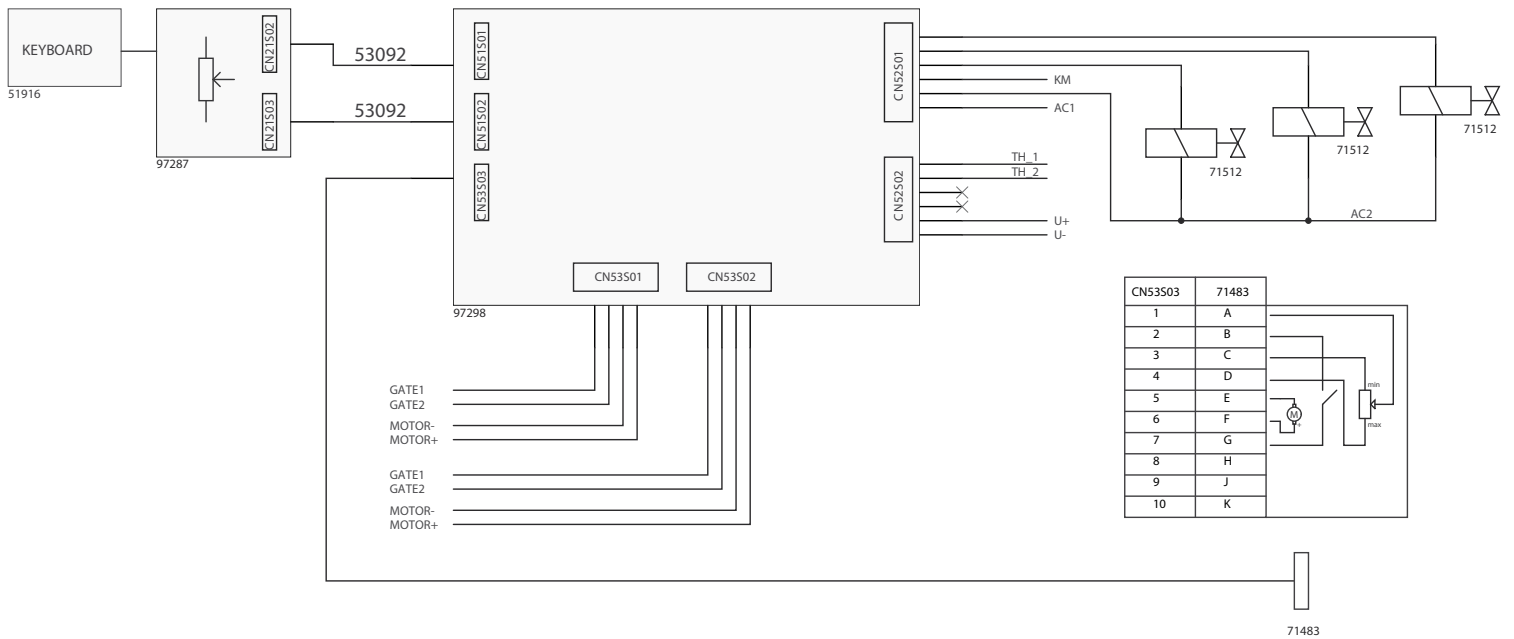


M3 GYS AUTO

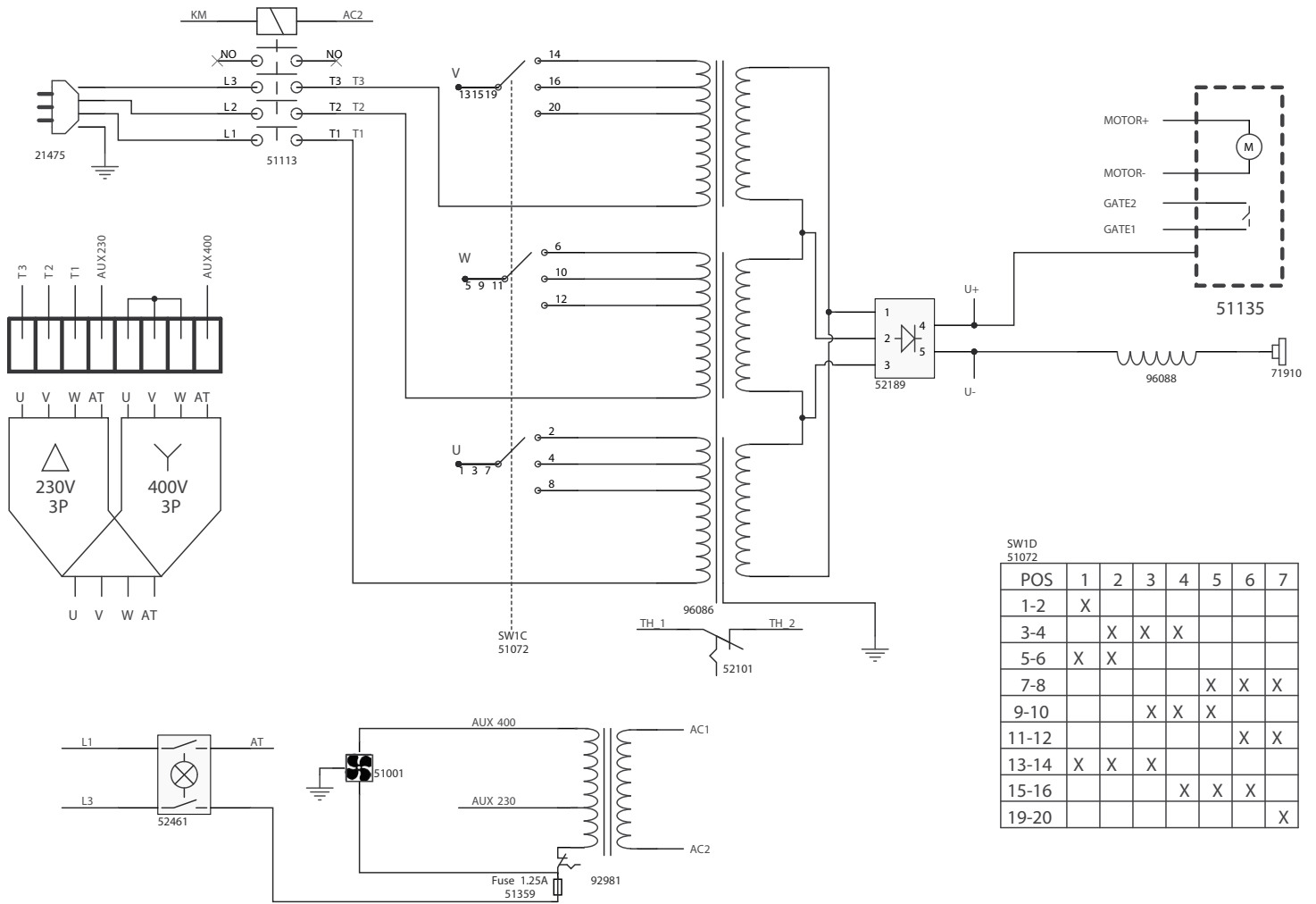


CARTE MICRO

CARTE MOTEUR

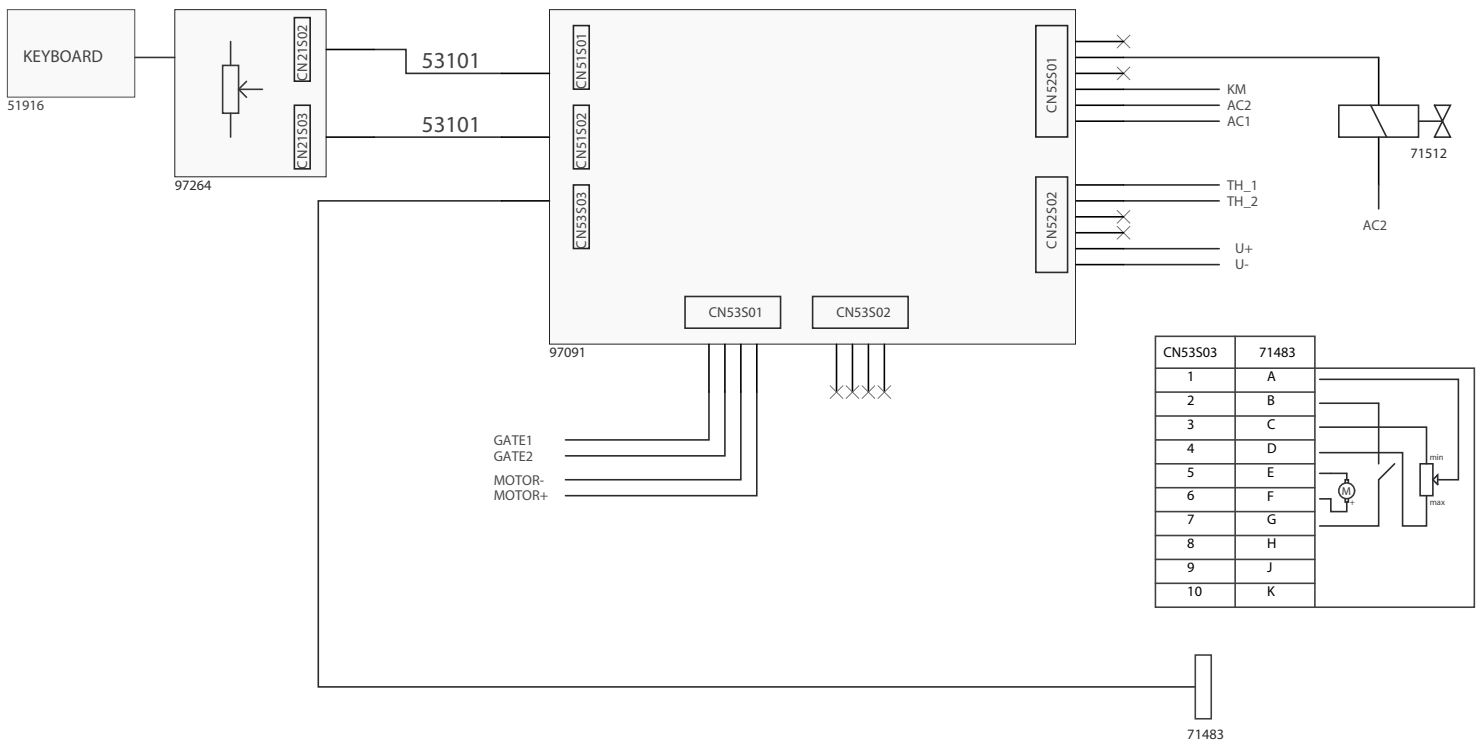


T1 GYS AUTO DV

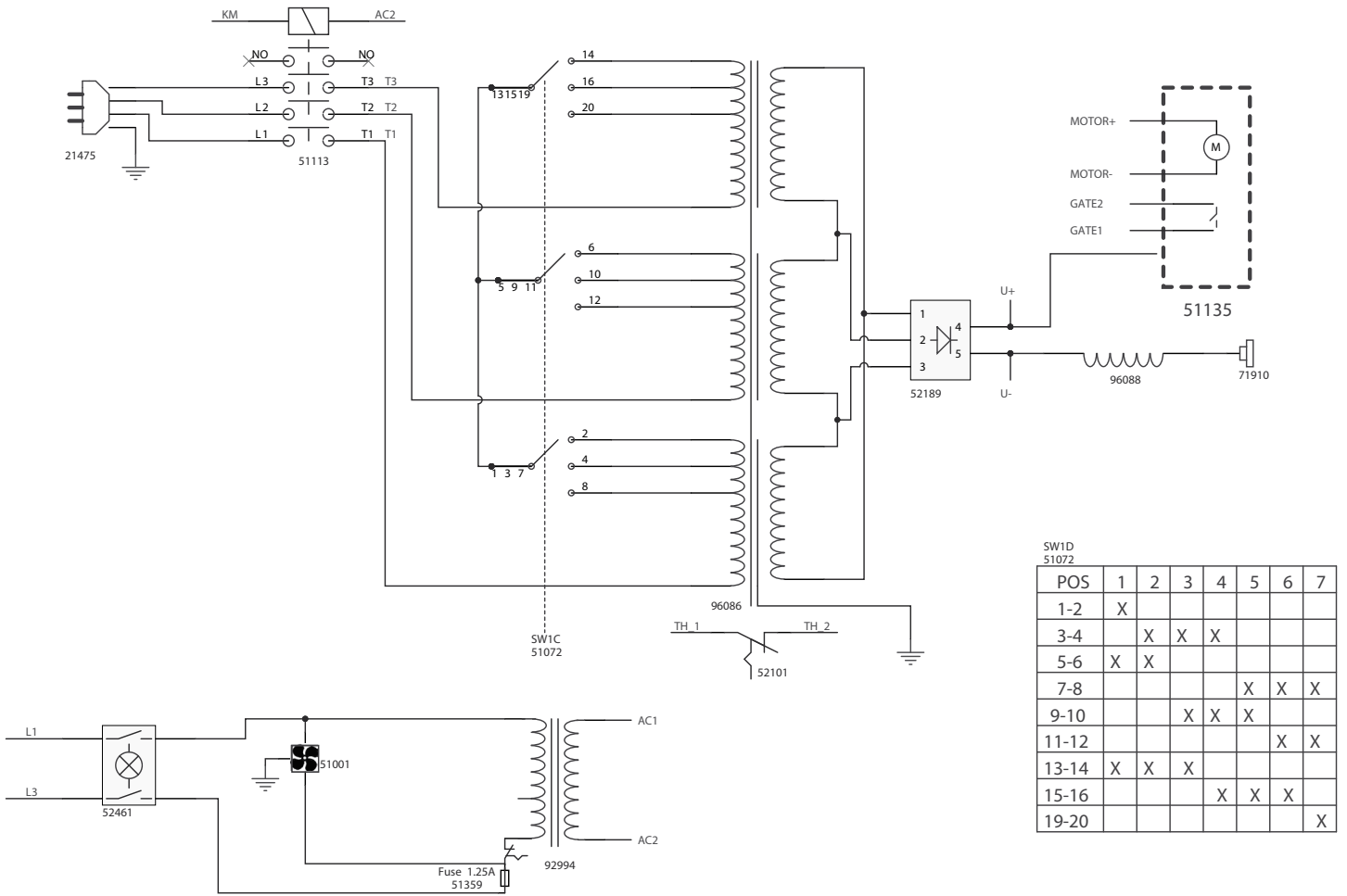


CARTE MICRO

CARTE MOTEUR



T1 GYS AUTO

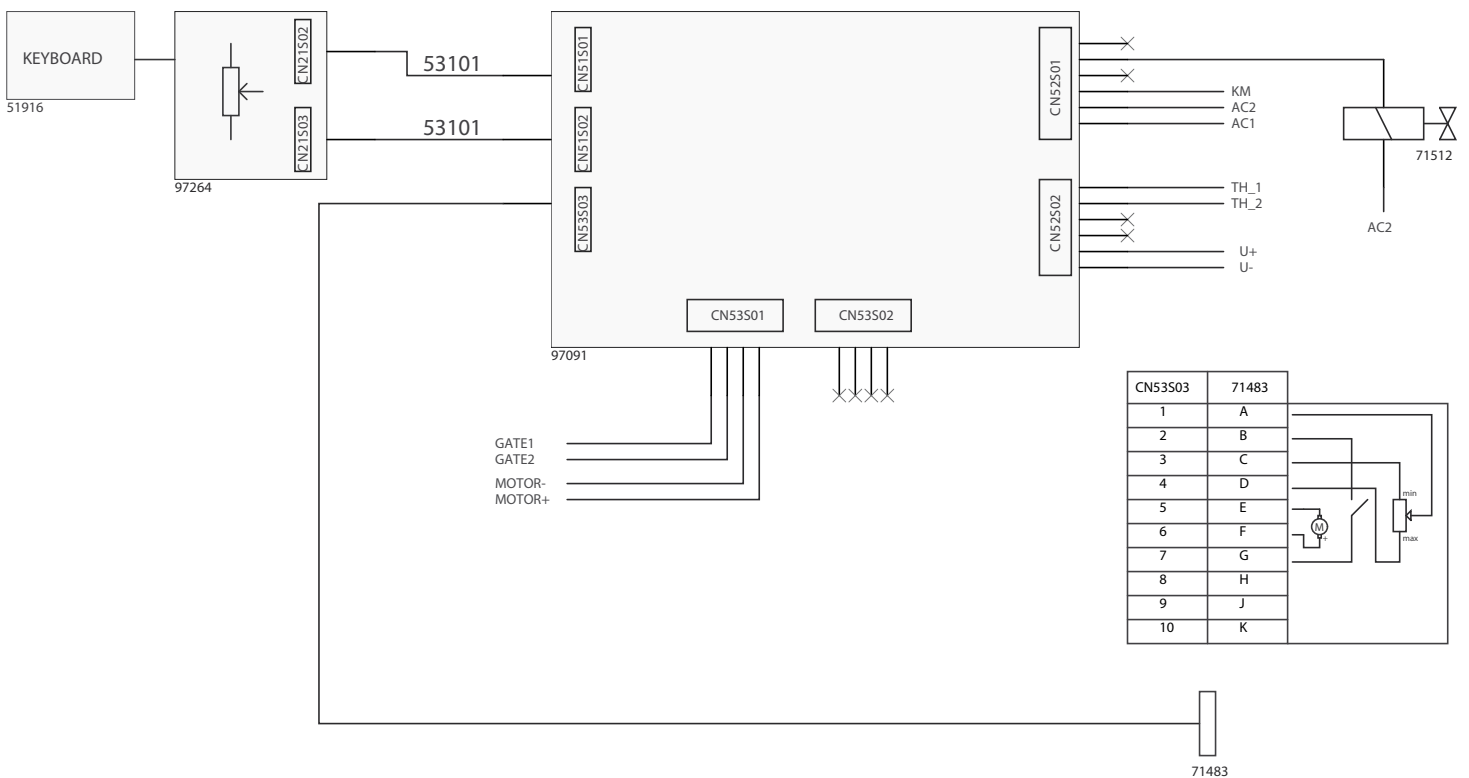


SW1D
51072

POS	1	2	3	4	5	6	7
1-2	X						
3-4		X	X	X			
5-6	X	X					
7-8					X	X	X
9-10			X	X	X		
11-12						X	X
13-14	X	X	X				
15-16				X	X	X	
19-20							X

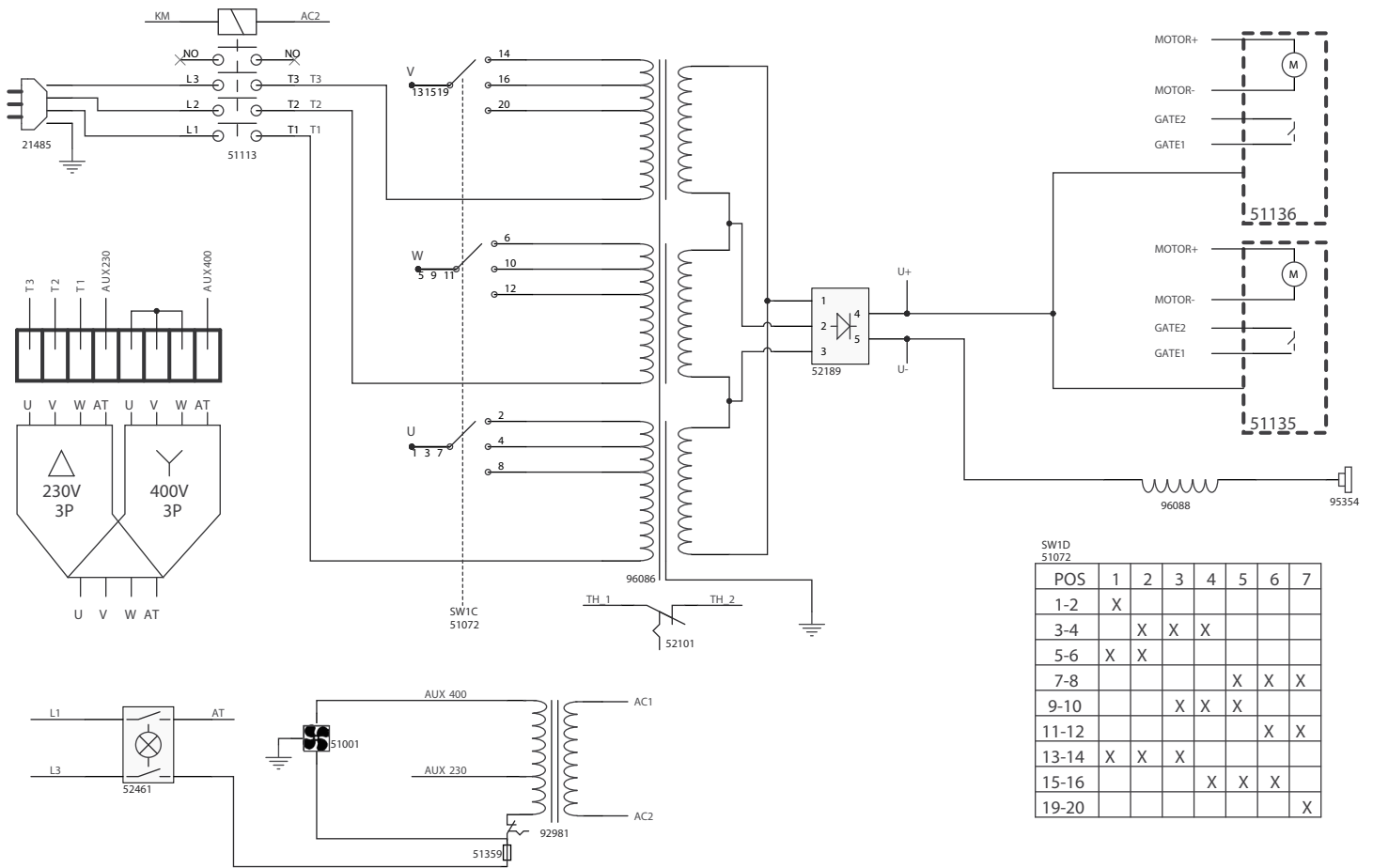
CARTE MICRO

CARTE MOTEUR



CN53S03	71483
1	A
2	B
3	C
4	D
5	E
6	F
7	G
8	H
9	J
10	K

T3 GYS AUTO DV

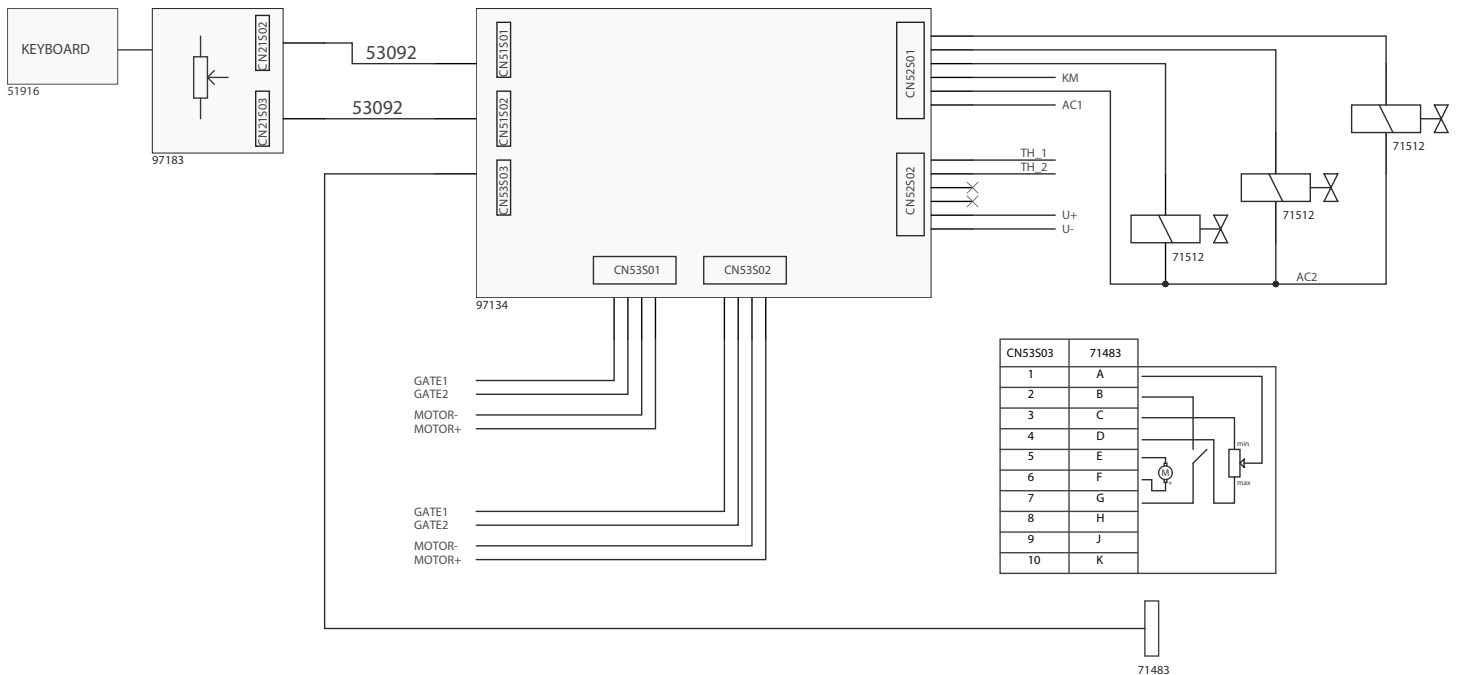


SWID 51072

POS	1	2	3	4	5	6	7
1-2	X						
3-4		X	X	X			
5-6	X	X					
7-8					X	X	X
9-10			X	X	X		
11-12						X	X
13-14	X	X	X				
15-16				X	X	X	
19-20							X

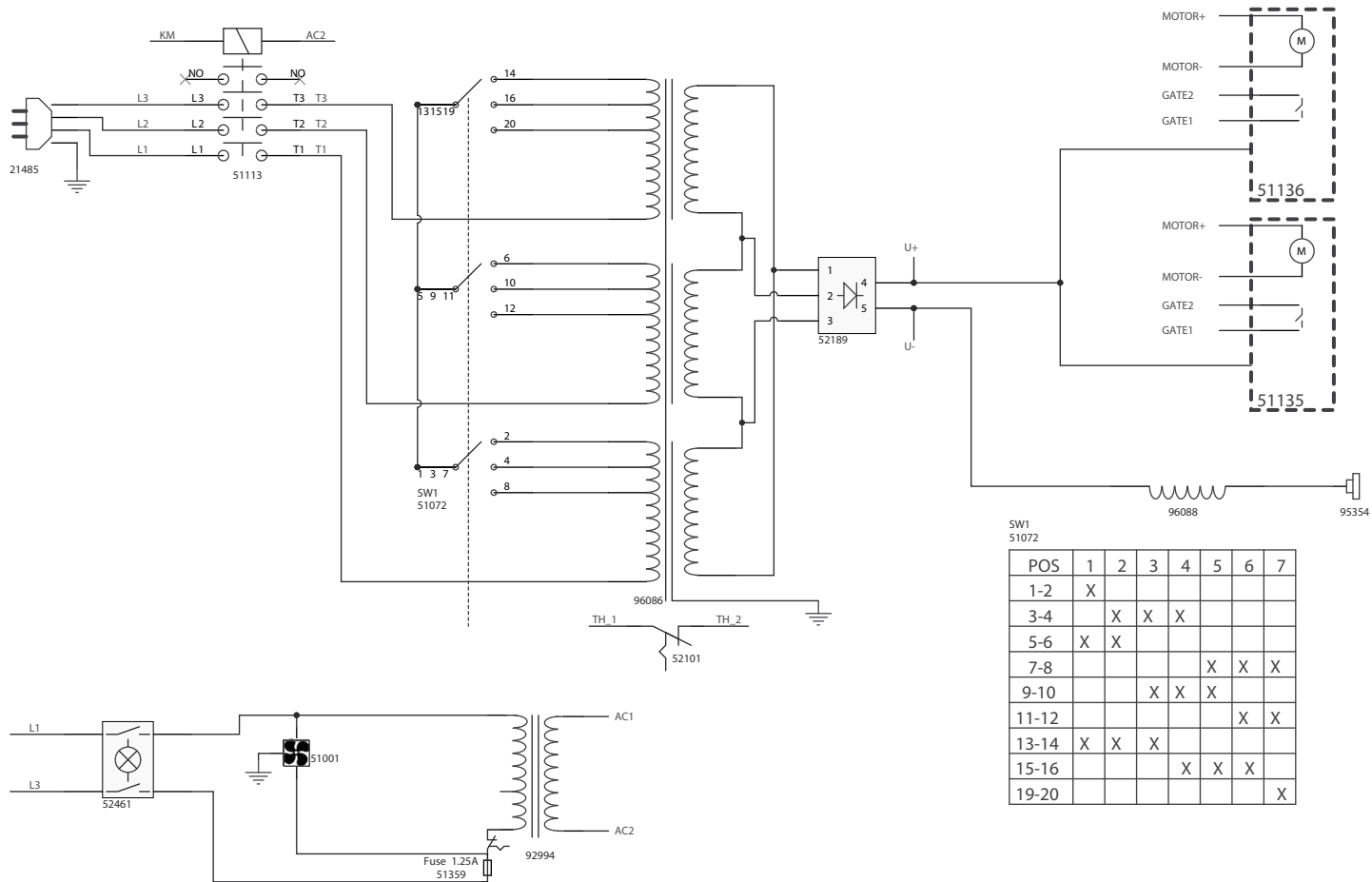
CARTE MICRO

CARTE MOTEUR



CN53503	71483
1	A
2	B
3	C
4	D
5	E
6	F
7	G
8	H
9	J
10	K

T3 GYS AUTO

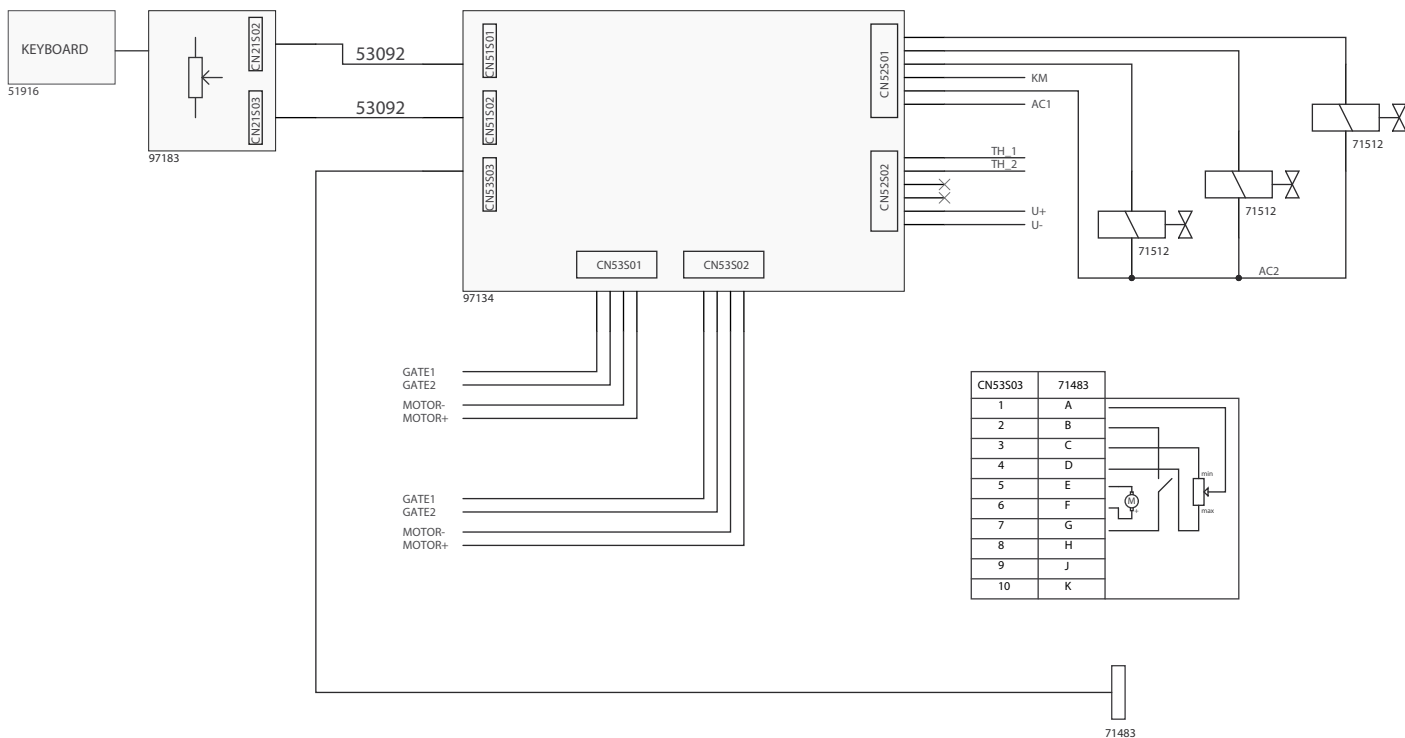


SW1 51072

POS	1	2	3	4	5	6	7
1-2	X						
3-4		X	X	X			
5-6	X	X					
7-8					X	X	X
9-10			X	X	X		
11-12						X	X
13-14	X	X	X				
15-16				X	X	X	
19-20							X

CARTE MICRO

CARTE MOTEUR



CN53503	71483
1	A
2	B
3	C
4	D
5	E
6	F
7	G
8	H
9	J
10	K

FR DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Gys atteste que les postes de soudure M1, T1, M3 et T3 GYS AUTO 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 2013.

EN 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 2013.

DE KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

GYS erklärt, dass die synergisch geregelten Schweißanlagen M1, T1, M3 und T3 GYS AUTO 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: 2013

ES DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Gys certifica que los aparatos de soldadura M1, T1, M3 y T3 GYS AUTO 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 2013.

RU ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Gys заявляет, что сварочные аппараты M1, T1, M3 и T3 GYS AUTO произведены в соответствии с директивами Евросоюза 2006/95/CE о низком напряжении от 12/12/2006, а также с директивами CEM 2004/108/CE от 15/12/2004. Данное соответствие установлено в соответствии с согласованными нормами EN60974-1 2005 г, EN 50445 2008 г, EN 60974-10 2007 г. Маркировка ЕС нанесена в 2013 г.

01/05/2013
Société GYS
134 BD des Loges
53941
Saint-Berthevin

Nicolas BOUYGUES
Président Directeur Général

Nicolas Bouygues

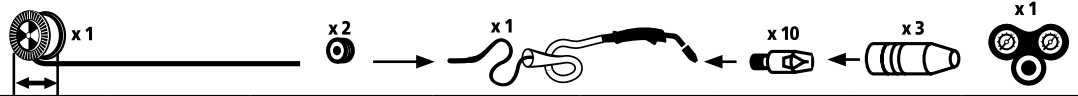
CONDITION DE GARANTIE FRANCE

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.

ACCESSOIRES/ACCESORIES/ZUBEHÖR/ACCESORIOS/AKCECCYAPBI



M1 GYS AUTO / T1 GYS AUTO / M3 GYS AUTO / T3 GYS AUTO

	ø 100	ø 200	ø 300	0.6 - 1.0					
Acier/Steel/Stahl	086593 (ø0.6) 086609 (ø0.8)	086111 (ø0.6) 086128 (ø0.8)	086166 (ø0.6) 086227 (ø0.8)				041905 (ø0.6) 041912 (ø0.8)		
Inox/Stainless/ Edelstahl	086616 (ø0.8)	086326 (ø0.8)	-	042353 (ø0.6/0.8) 042360 (ø0.8/1.0)	041592 (ø0.6/0.8 - 3m)	041424 (150A - 3m)	041912 (ø0.8)	041875	30L/min 041622 (FR) 041646 (UK) 041219 (DE)
CuSi3	086692 (ø0.8)	086647 (ø0.8)	-						
CuAl8	-	086661 (ø0.8)	-						
Alu (AlMg5)	086548 (ø0.8)	086555 (ø0.8)	-	042377 (ø0.8/1.0)	041578 (ø0.8 - 3m)	041462 (150A - 3m)	041059 (ø0.8)		
Alu (AlSi5)	086685 (ø0.8)								
Alu (AlSi12)	086678 (ø0.8)								

 Spool Gun Ref. 041486	 Bombe antiperle /Anti-spatter spray Ref. 041806	Torche MB15 (150A) Coffret accessoires / Accessories box Ref. 041226	 Couverture antichaleur /Heat cover Ref. 050204
 GYSMATIC 9/13 Ref. 043909			 Ref. 043787 250A-3m 25mm ²