

# TIG ACDC

## 207 & 208



**FR** PAGES : 2-9/43-48

**EN** PAGES : 10-17/43-48

**DE** SEITEN : 18-26/43-48

**ES** PAGINAS : 27-34/43-48

**RU** CTP : 35-48





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

## ОПИСАНИЕ

Спасибо за ваш выбор! Чтобы вы были максимально удовлетворены использованием вашего аппарата, пожалуйста, внимательно прочтите инструкцию.

TIG 207FV/208 это Инвертерный сварочный аппарат, переносной, однофазный, с вентилятором для сварки тугоплавким электродом (TIG) при постоянном (DC) и переменном токе. Сварка TIG должна происходить в среде газа (Аргон). В режиме MMA он позволяет варить все типы электродов: рутиловые, обычные, из нержавеющей стали и чугуна. Модель 208 имеет интегрированную систему водного охлаждения. Аппараты TIG 207FV/208 могут быть оснащены педальным или ручным дистанционным управлением. Аппараты работают от электрической сети: однофазной на 230В для TIG 208 и однофазной от 85 до 265В для TIG 207FV. Аппараты защищены для работы от электрогенераторов.

## ПИТАНИЕ - ВКЛЮЧЕНИЕ

- Этот аппарат имеет вилку 16А типа CEE7/7. Что касается аппарата TIG 208, он должен быть подключен к сети на 230В (50-60Гц) **С ЗАЗЕМЛЕНИЕМ**. Аппарат TIG 207FV оснащен системой «Flexible Voltage», он может быть подключен к розетке **С ЗАЗЕМЛЕНИЕМ** на 110В-240В (50-60Гц) Потребляемый эффективный переменный ток (I<sub>эфф</sub>) указан на аппарате для максимальных условий использования. Проверьте, что питание и защиты (предохранитель и/или автомат) совместимы с током, необходимым для работы аппарата. В некоторых странах необходимо поменять розетку для того, чтобы аппарат смог работать при максимальных условиях.
- Аппарат включается нажатием на кнопку . Если напряжение питания превышает 265 В, то у аппарата срабатывает защита. Об этом сообщает обозначение  на табло. После того, как сработала защита необходимо отключить аппарат и подключить его к розетке с подходящим напряжением.
- Работа вентилятора: В режиме MMA вентилятор работает постоянно. В режиме TIG вентилятор работает только во время сварки, затем он останавливается после охлаждения.
- Эти аппараты относятся к Классу А и соответствует CEI 61000-3-12. 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.

## СВАРКА ЭЛЕКТРОДОМ С ПОКРЫТИЕМ (РЕЖИМ MMA)

## Подключение и советы

- Подключить кабели держателя электрода и зажима массы к коннекторам.
- Необходимо соблюсти полярность и сварочный ток, указанные на коробках с электродами.
- Когда аппарат не используется, то надо снять электрод с держателя.

## Вспомогательные сварочные функции

Ваш аппарат имеет 3 свойственные для Инверторов функции:

- Le Hot Start** дает высокий регулируемый сварочный ток в начале сварки
- L'Arc Force** дает высокий ток для устранения залипания электрода в сварной ванне
- L'Anti-Sticking** позволяет легко отлепить электрод не нагревая его до красноты в случае залипания

## Выбор режима и регулировка сварочного тока



1- Выбирете режим MMA



2- Выбирете нужный вам ток используя потенциометр



## Регулируемый\* Hot start

Hot Start аппарата TIG 207 HF регулируется от 0 до 60 % в пределах 160 А



1- Нажать и так держать

2- Выбрать нужный Hot Start

N.B.: надпись "HI" означает, что Hot Start на максимуме

## Настройка Arc Force

L'Arc Force регулируется от 0 до 100 % в пределах 160А.



1- Нажать и удерживать

2- Выбрать желаемый Arc Force

СВАРКА TIG

Выбор способа розжига



1- Выбрать розжиг LIFT или HF

**TIG LIFT:** Розжиг контактом (для среды чувствительным к помехам HF)



- 1- Коснитесь электродом свариваемой детали
- 2- Нажмите на курок
- 3- Приподнимите электрод

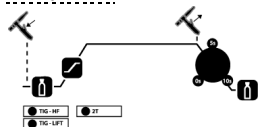
**TIG HF:** безконтактный розжиг при высокой частоте

Работа курка

Аппараты 207FV/208 определяют автоматически подключенную к ним горелку.

Они созданы для работы со всеми типами TIG-горелок: с курком-пластиной, с простым управлением, с двойным управлением, с двойным управлением и потенциометром.

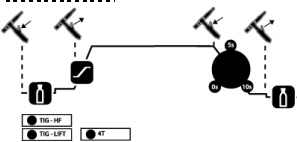
2-х тактный



- 1- Нажать и держать курок: подача газа, увеличение тока, сварка
- 2- Отпустить курок: снижение тока, продувка газа

Примечание: для горелок с двойным управлением и с двойным управлением и потенциометром => режим «высокий/ток горячий» и включенный потенциометр, режим «низкий/холодный ток» отключен.

4-х тактный



- 1- Нажать на курок: подача газа, начало розжига. Для упрощения позиционирования электрода подается слабый ток который действует как световой пучок (= Ajust Ideal Position)
- 2- Отпустить курок: увеличение тока до указанного уровня, сварка
- 3- Нажать на курок : снижение тока до (чтобы хорошо заварить кратер)
- 4- Отпустить курок : прекращение подачи тока, затем продувка газа.

Примечание: для горелок с двойным управлением и с двойным управлением и потенциометром => режим «высокий/ток горячий» и включенный потенциометр, режим «низкий/холодный ток» отключен.

4-х тактный Log

Этот режим работает как и 4-х тактный, но при сварке короткое нажатие на курок позволяет пропустить предварительно отрегулированный слабый (от 20% до 70% высокого сварочного тока).

- 1- Нажать на курок : Подача газа, затем розжиг. Для упрощения позиционирования электрода подается слабый ток который действует как световой пучок (= Ajust Ideal Position)
- 2- Отпустить курок : увеличение до сильного сварочного тока (уровень указан)
- короткое нажатие : переход к слабому току (% I)  
короткое нажатие: возвращение к сильному току
- 3- Нажать на курок : снижение тока до (чтобы хорошо заварить кратер).
- 4- Отпустить курок : прекращение подачи тока, продувка газа.

Повторять сколько угодно раз

Примечание: для горелок с двойным управлением и с двойным управлением и потенциометром => режим «высокий/ток горячий» и «низкий/холодный ток» + включенный потенциометр.

Для этого режима мы советуем использовать горелку с двойным управлением или с двойным управлением и потенциометром. Режим «высокий» сохраняет те же функции, что и горелка с простым управлением или с курком-пластиной. Режим «низкий» позволяет, в случае если он включен,

переключиться на холодный ток. Потенциометр горелки, при его наличии, позволяет отрегулировать сварочный ток (горячий и холодный) от 50% до 100% от указанного значения.

## Варианты сварки

### 3.1 Импульсный (Pulse)

Функция отсутствует в 4-тактном режиме LOG

Импульсы (pulse) соответствуют переменным увеличениям и снижениям тока (сильный ток, слабый ток). Импульсный режим позволяет соединять детали, ограничивая увеличение температуры.

В импульсном режиме вы можете регулировать :

- слабый ток (от 20% до 70% сварочного тока) (от 0.2 Гц до 20Гц при DC / от 0,2 Гц до 2 Гц при AC).
- частоту сварки (от 0.2 Гц до 20Гц).

NB: продолжительность сильного и слабого тока одинаковы

### 3.2 Easy Pulse

Упрощенный импульсный режим. Вы можете отрегулировать только средний ток, вокруг которого будут происходить импульсы.

Easy pulse определяет частоту и сильный и слабый сварочный ток.

### 3.3 Spot

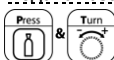
Этот режим доступен только при работе в 2-тактном режиме TIG HF DC.

Он позволяет прихватить детали.

Как только они прихвачены, вы можете перейти в режим TIG и сварить шов полностью.

## Регулировка параметров

Подача газа (от 0 до 2 сек.)



Подача газа перед розжигом позволяет продуть горелку и близлежащую к началу сварного шва зону. Это также улучшает равномерность розжига.

Наш совет : чем длиннее горелка, тем дольше должна быть подача (0,15/м горелки)

Увеличение тока (Up Slope) (от 0 до 5 сек.)



Время необходимое для того, чтобы перейти от минимального тока к сварочному току.

Регулировка сварочного тока



Значение сварочного тока зависит от толщины, типа металла, а также от заданных параметров сварки.

Наш совет : При DC, взять за основу 30А/мм при DC или 40А/мм при AC и подогнать в соответствии со свариваемой деталью

Регулировка частоты импульсов (от 0,2 до 20Гц) (от 0.2 Гц до 20Гц при DC / от 0,2 Гц до 2 Гц при AC).



Частота импульсов - это количество циклов (1/2 цикла сильный ток 1/2 цикла слабый ток) за секунду.

Регулировка частоты AC (20 - 200 Гц)



Частота AC - количество полупериодов в секунду

Совет: чем слабее ток (тонкие детали) тем необходимее увеличение частоты. И наоборот – при высоком токе лучше использовать низкие частоты. Для  $I > 100A$ ,  $F(Hz) \leq 100 Hz$ .

Регулировка слабого тока (низкий сварочный ток) (от 20% до 70% сильного тока)



Это процент сильного тока, чем ниже слабый ток, тем меньше будет нагреваться деталь во время сварки.

Регулировка баланса (при режиме AC исключительно / от 20 до 60%)



При переменном токе баланс позволяет настроить соотношение между позитивным и негативным циклом. Для более подробную информацию вы найдете в параграфе « особенности сварки TIG ».

**Регулировка снижения тока (Down slope) (от 0 до 10 сек)**



Время необходимое для снижения сварочного тока до минимального тока. Позволяет избежать трещин и кратеров в конце сварки.

**Регулировка Продувки газа (от 3 до 20 сек)**



Этот параметр определяет время, в течение которого газ продолжает подаваться после затухания дуги. Таким образом деталь и электрод защищены от окисления.

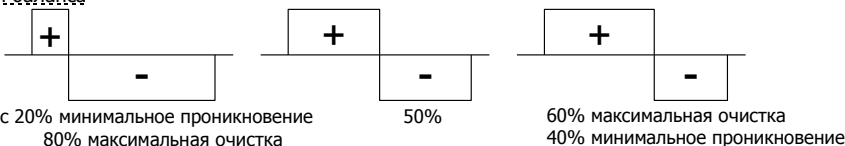
Наш совет : Увеличить это время если у шва темный цвет.

(За основу : 25A=4сек. - 50A=8сек - 75A=9сек - 100A=10сек - 125A=11сек - 150A=13сек)

Nb: В любой момент вы можете проверить регулировку нажатием на кнопку параметров, не поворачивая тумблер.

**Особенности сварки TIG Aluminium (AC)**

**Принцип баланса**

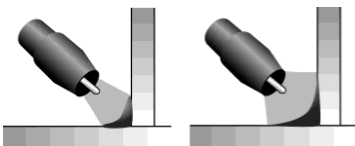


Переменный ток используется для сварочных работ с алюминием и его сплавами. Во время положительной волны окислительный слой разрушается. Во время отрицательной волны, электрод охлаждается и детали свариваются, происходит проникновение. При изменении соотношения между двумя полупериодами посредством регулирования баланса, стимулируют либо очистку, либо проникновение.

**Принцип частоты**

Высокая частота

Низкая частота



Частота позволяет настроить концентрацию дуги. Концентрация дуги увеличивается с повышением частоты. При уменьшении частоты дуга расширяется. В режиме AC, частота регулируется вручную. В режиме AC Easy, этот параметр регулируется автоматически в зависимости от диаметра используемого электрода и силы тока. Предпочтительно использовать режим AC Easy.

**Функции, доступные в зависимости от способа сварки**

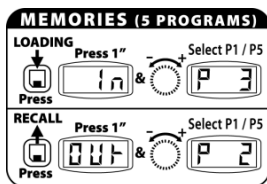
В зависимости от режимов некоторые кнопки не действуют, см таблицу ниже:

	Розжиг					Курковой режим					Процесс TIG						
	HF	TIG Lift	2T	4T	4T log							Balance			Продувка газа		
TIG Normal DC / AC	•	•	•	•	•	•	•	(I)	(только в режиме 4T log)		(только в режиме AC*)	(только в режиме AC*)	•	•			
TIG Pulse DC / AC	•	•	•	•		•	•	(I)		•	(только в режиме AC*)	(только в режиме AC*)	•	•			
TIG Easy Pulse DC / AC	•	•	•	•		•	•	(средний I)			(только в режиме AC*)	(только в режиме AC*)	•	•			
SPOT (только в режиме DC)	•		•			•		•						•			

\* : В режиме AC Easy, частота и возрастание тока недоступны, они настраиваются автоматически.

**Ввод в память и вызов информации**

У вас имеется 5 ячеек памяти для ввода в память и вызова ваших параметров TIG. Помимо этих ячеек, TIG 207FV HF DC запоминает ваши последние используемые регулировки и реактивирует их при каждом новом включении аппарата.



**Ввод в память**

- 1- Нажмите на кнопку
- 2- n" в течение 1 секунды.

Пока на экране указано "In" операцию можно аннулировать.

3- стя секунду на экранчике указывается номер программы (от P1 до P5). Дерда кнопку нажатой, поверните тумблер, чтобы найти подходящую ячейку памяти, затем отпустите кнопку. Ваши параметры введены в память.

**Вызов данных**

Действовать таким же образом, но нажимая

**Вернуться к заводским настройкам**

- 1- ать в течение 3 секунд на кнопку «reset».
- 2- экране появляется «Ini»

Все введенные вами данные стираются (заводские параметры восстанавливаются по 5 программам + параметры включения)



**Советуемые комбинации**

		Ток (А)	Ø Электрод (мм) = Ø проволока (присад. металл)	Ø Сопло (мм)	Подача газа (Аргон л/мин)
DC	0,5-5	10-130	1,6	9,8	6-7
	4-6	130-160	2,4	11	7-8

		Ток (А)	Ø Electrodo (mm) = Ø alambre (metal de aportación)	Ø Сопло (мм)	Подача газа (Аргон л/мин)
AC	1-2,4	50-90	1,6	9,8	6-7
	2,4-3,2	80-150	2,4	9,8	7-8
	3,2-5,0	120-200	2-2,4	9,8-15,7	8-10

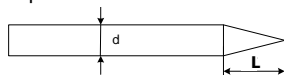
**Затачивание электрода**

**В режиме TIG AC**

В затачивании электрода нет необходимости за исключением случаев, когда ток очень слабый <50А. Это нормально если на конце электрода формируется шар, размер которого зависит от возрастания тока, а также при значительном балансе

**В режиме TIG DC**

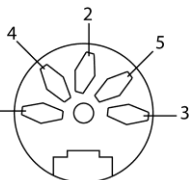
Для оптимального функционирования вы должны использовать заточенный электрод следующим образом:



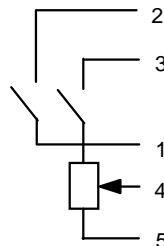
- L = 3 x d для слабого тока.
- L = d для сильного тока.

**Коннектор для куркового управления**

Коннектор для куркового управления работает следующим образом :



- ① общий Пусковой Кнопки + Потенциомтр
- ② кнопка холодного тока
- ③ кнопка сварки горелкой
- ④ Курсор / потенциомтр
- ⑤ +5В потенциомтр 10 КΩ



**ОХЛАЖДЕНИЕ ( ТОЛЬКО ДЛЯ TIG 208 )****→ ЗАПРЕЩЕНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ АППАРАТ БЕЗ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ.**

В случае несоблюдения вы рискуете привести в окончательную непригодность насос системы охлаждения.

Данная система создана для охлаждения вашей горелки tig «с охлаждением жидкостью». Она работает :

- Одновременно с вентилятором.
- Исклучительно в режиме TIG (насос срабует даже при испльзовании горелки с воздушным охлаждением).

Заполните резервуар охлаждающей жидкостью для автомобилей до отметки на резервуаре, не больше (ёмкость 1,25 л).

**ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ**

Дистанционное управление работает в режимах TIG и MMA.

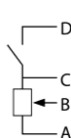
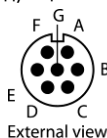
**ТЕХНИКА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПОДСОЕДИНЕНИЙ**

Аппараты Tig 207FV и 208 оснащены разъёмами гнездового типа для дистанционного управления. Специфический штепсель с 7 штырями (опция арт.045699) позволяет подключить ручное дистанционное управление (RC) или ножное (PEd).

Для монтажа следуйте следующей схеме:



Ref.045699



D : Контакт переключателя  
 C : Масса  
 B : Скользящий контакт (движок)  
 A : + 5В  
 Nb: величина на потенциометре должна быть 10K $\Omega$

**Подключение**

- 1- Включите аппарат
- 2- Подключите педаль или дистанционное управление к передней панели аппарата.
- 3- На табло мигает « No » (Ничего),
- 4- Выберите свой тип управления, поворачивая рукоятку регулировки силы тока :  
 No (Ничего) « RC » → (Ручное управление) → PEd (Педаль)
- 5- через 2 секунды неподвижности рукоятки, на табло фиксируется выбранный тип управления и затем снова

появляется величина сварочного тока

Nb : если вы ошиблись, отключите дистанционное управление, аппарат покажет, что больше ничего не подключено: « No ». Затем, подключите заново дистанционное управление и выберите нужный тип управления.

Примечание: Этот выбор надо будет делать при каждом включении аппарата.

**Функционирование**

*Ручное дистанционное управление* (опция арт.045675).

Дистанционное управление позволяет изменять мощность сварочного тока от минимальных значений (DC : 5A / AC : 10 / MMA : 10A) до тока, выбранного пользователем (табло).

В этой конфигурации, все режимы и функции остаются доступными и регулируемыми.

*Педаль* (опция арт.045682)..:

Во всех режимах кроме « Spot », управление педалью позволяет изменять мощность сварочного тока от минимальных значений (DC : 5A / AC : 10A / MMA : 10A) до тока, выбранного пользователем (табло).

В режиме TIG аппарат работает только в 2х-тактном режиме (режим 2T). К тому же увеличение и затухание тока не регулируются аппаратом (недействующие функции), а пользователем с помощью педали.

В режиме spot управление педалью заменяет гашетку горелки (положение педали не влияет на ток).

## ПВ (ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ВКЛЮЧЕНИЯ)

- Описываемый аппарат имеет выходные характеристики типа "постоянный ток". ПВ%, следуя норме EN60974-1 (@ 40°C в течение 10-минутного цикла) указаны в таблице :

TIG 20 7FV (230В) / 208					
AC		DC			
X% @	I max	X% @	I max	X% @	I max
13%	200A	21%	160A	21%	160A
60%	95A	60%	95A	60%	95A
100%	80A	100%	80A	100%	80A

TIG 207 FV (110В)					
AC		DC			
X% @	I max	X% @	I max	X% @	I max
20%	160A	20%	160A	21%	110A
60%	90A	60%	90A	60%	90A
100%	75A	100%	80A	100%	75A

Примечание : испытания на нагрев проводились при комнатной температуре и ПВ% при 40 °C были определены моделированием.

### УХОД ЗА АППАРАТОМ / СОВЕТЫ

- Уход за аппаратом должен производиться только компетентным специалистом.
- Отключить питание, выключив из розетки, и подождать остановки вентилятора перед тем, как работать над аппаратом. Внутри аппарата напряжение и сила тока велики и опасны.
- Необходимо регулярно снимать корпус и сдувать пыль. Воспользуйтесь этим, чтобы проверить у компетентного специалиста крепление контактных соединений с помощью инструмента с изоляционным покрытием.
- Регулярно контролировать состояние провода питания. Если провод поврежден, то его надо заменить у производителя, у сервисной службы или у квалифицированного специалиста, чтобы устранить опасность.
- Выходные отверстия аппарата не должны быть заслонены для свободного прохождения воздуха.

### БЕЗОПАСНОСТЬ

**Дуговая сварка может быть опасной и причинять тяжелые, или даже смертельные ранения. Защитите себя и окружающих.**

**Соблюдайте следующие инструкции по безопасности :**

**Излучение дуги :** Защититесь с помощью маски сварщика с фильтрами, соответствующими нормам EN 169 или EN 379.

**Дождь, водяной пар, влага :** Пользуйтесь вашим аппаратом в чистой среде (степень загрязнения ≤ 3), ровно поставив его на расстоянии выше метра от свариваемой детали. Не использовать под дождем или снегом.

**Удар током :** Этот аппарат должен быть подключен только к однофазной розетке с 3 проводами, причем нулевой провод должен быть соединен с заземлением. Ни в коем случае не трогать детали под напряжением. Проверить, что сеть питания подходит для аппарата.

**Падения :** Не переносить аппарат над людьми или предметами.

**Ожоги :** Носить рабочую одежду из огнеупорной ткани (хлопка, спецовки или джинсовой ткани). Работать в защитных рукавицах и фартуке из огнеупорной ткани. Защитить окружающих, установив огнестойкие защитные экраны или предупредив их не смотреть на дугу и соблюдать достаточную дистанцию.

**Опасность пожара :** Устранить все возгорающиеся предметы из рабочего пространства. Не работать в присутствии воспламеняющегося газа.

**Испарения :** Не вдыхать газы и испарения при сварке. Если варите в помещении, использовать аппарат в хорошо проветриваемом месте с вытяжкой.

**Дополнительные меры** Любая сварка :

- предосторожности:**
- в местах с повышенной опасностью электрического удара,
  - в закрытых помещениях,
  - в присутствии возгораемых или взрывоопасных веществ, всегда должна быть одобрена "ответственным специалистом" и выполняться в присутствии людей, способных оказать первую помощь.

Необходимо использовать Технические средства защиты, описанные в Технической Спецификации CEI/IEC 62081.

Сварка в высоко расположенной зоне запрещена, кроме как на безопасных рабочих площадках.



**Люди, имеющие кардиостимуляторы, должны спросить совета врача перед тем, как использовать эти аппараты.**

**Аппарат нельзя использовать для оттаивания канализаций.**

**В режиме TIG, перемещайте газовый баллон, соблюдая все меры предосторожности, т.к. существует опасность, если баллон или вентиль баллона повреждены.**

#### ДЕФЕКТЫ / ИХ ПРИЧИНЫ / ИХ УСТРАНЕНИЕ

Дефекты	Причины	Устранение
Аппарат не выдает тока, и горит желтая лампочка температурного дефекта.	Включилась температурная защита аппарата.	Подождать, когда закончиться время охлаждения, примерно 2 мин. Лампочка погаснет.
Экран горит, но аппарат не выдает тока.	Кабель зажима массы или держателя электрода не подключён к аппарату.	Проверить подключения.
Во время включения экран пока-зывает в течении одной секунды, затем выключается.	Напряжение вне предела 230 В +/- 15% для 208, и 85 В – 265В для 207 FV.	Проверить электрическую про-водку.
Нестабильная дуга.	Дефект вольфрамового электрода	Использовать вольфрамовый электрод подходящего размера Использовать правильно подготовленный вольфрамовый электрод При слабом токе – увеличьте частоту
	Слишком сильная подача газа	Снизить подачу газа
Вольфрамовый электрод окис-ляется и тускнеет в конце сварки.	Зона сварки.	Защитить зону сварки от сквозняков.
	Дефект продувки газа в конце сварки.	Увеличить длительность продувки газа Проверить и завинтить все соединения газового баллона
Электрод плавится	Ошибка полярности	Проверьте, что зажим массы подключен к +
		Значительный баланс, слишком низкая частота

**FR DECLARATION DE CONFORMITE**

Gys atteste que les postes de soudure TIG 207FV-208 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 2007.

**EN DECLARATION OF CONFORMITY**

The equipment described in this manual conforms to the standards of low voltage 2006/95/CE of 12/12/2006, and the standards 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 2007.

**ES DECLARACION DE CONFORMIDAD**

Gys certifica que los aparatos de soldadura TIG 207FV-208 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 2007.

**DE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**

GYS erklärt, dass beschriebene Geräte in Übereinstimmung mit den Anforderungen der folgenden europäischen Bestimmungen: Niederspannungsrichtlinie 2006/95/CE –12.12.2006 und EMV- Richtlinien 2004/108/CE – 15.12.2004 elektromagnetische Verträglichkeit- hergestellt wurden. Diese Geräte stimmen mit den harmonisierten Normen EN60974-1 von 2005, EN 50445 von 2008, EN60974-10 von 2007 überein.

CE Kennzeichnung: 2007

**RU ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ**

GYS заявляет, что сварочные аппараты TIG207FV/208 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 EN 60974-1 2005 г, EN 60974-10 2003 г..

Маркировка ЕС нанесена в 2007 г.

**01/04/10**

**Société GYS**

**134 BD des Loges**

**53941 Saint Berthevin**

**Nicolas BOUYGUES**

**Président Directeur Général**


**GARANTIE FRANCE**

- 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 justificatif d'achat datée (facture, ticket ...)
- Une note explicative de la panne.

Après la garantie, notre SAV assure les réparations après acceptation d'un devis.

**Contact SAV :**

**Société Gys-134 Bd des Loges**

**BP 4159-53941 Saint-Berthevin Cedex**

**Fax: +33 (0)2 43 01 23 75 Tél: +33 (0)2 43 01 23 68**

**GARANTIE - DEUTSCHLAND**

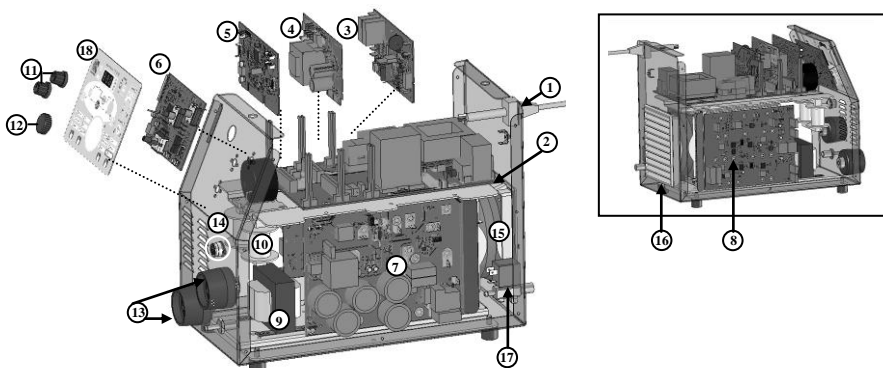
Die Garantieleristung des Herstellers erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 12 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg). Nach Anerkenntnis des Garantieanspruchs durch den Hersteller bzw. seines Beauftragten erfolgen eine für den Käufer kostenlose Reparatur und ein kostenloser Ersatz von Ersatzteilen. Der Garantzeitraum bleibt aufgrund erfolgter Garantieleristungen unverändert.

### Ausschluss:

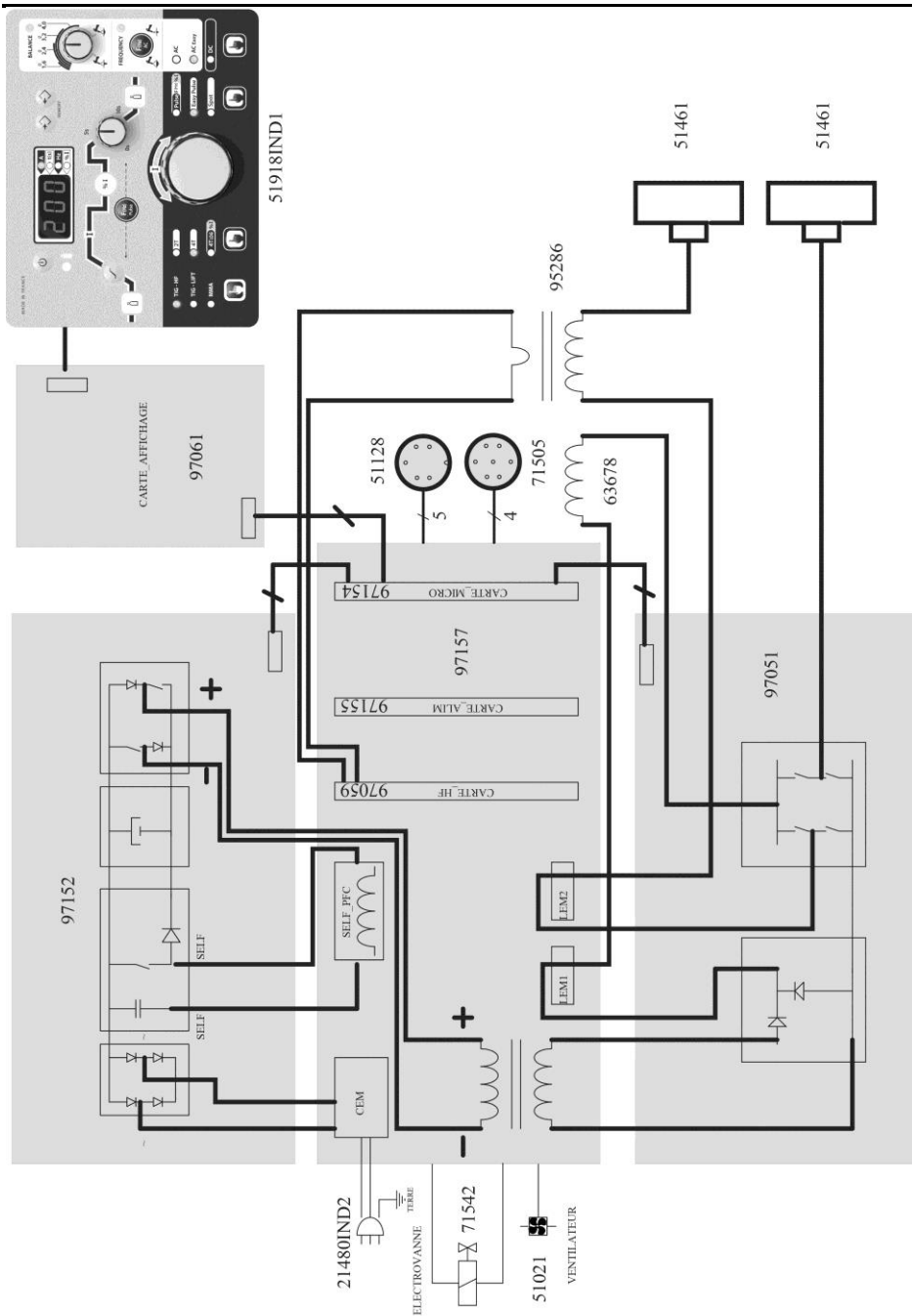
Die Garantieleristung erfolgt nicht bei Defekten, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Sturz oder harte Stöße sowie durch nicht autorisierte Reparaturen oder durch Transportschäden, die in Folge des Einsendens zur Reparatur, hervorgerufen worden sind. Keine Garantie wird für Verschleißteile (z.B. Kabel, 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 Garantieleristung trägt GYS ausschließlich die Kosten für den Rückversand an den Fachhändler.







### PIÈCES DE RECHANGE / SPARE PARTS / ERSATZTEILE / PIEZAS DE RECAMBIO/ ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ







N°	Désignation	Ref.
1	FR Cordon secteur EN Power supply cord DE Netzleitung ES Cordon de alimentación RU Сетевой шнур	21491 (208) 21480 (207)
2	FR Carte électronique Principale EN Main Electronic Board DE Hauptplatine ES Tarjeta electrónica principal RU Основная электронная плата	97157
3	FR Carte HF EN HF Board DE HF Platine ES Tarjeta HF RU Плата HF	97059
4	FR Carte alimentation EN Supply board DE Netzkarte ES Tarjeta control de potencia RU Блок питания	97155
5	FR Carte contrôle puissance EN Power control board DE Stromreglerplatine ES Tarjeta control de potencia RU Плата контроля мощности	97154
6	FR Carte d'affichage EN Display board DE Anzeigefeld ES Pantalla RU Дисплей	97061
7	FR Ensemble électronique primaire EN Primary electronic set DE primärer Elektronikreis ES Conjunto electrónico primario RU комплект первичной электроники	97152
8	FR ensemble électronique secondaire EN Secondary electronic set DE sekundärer Elektronikreis ES Conjunto electrónico secundario RU комплект вторичной электроники	97051
9	FR self de sortie EN output induction coil DE Ausgangsdrossel ES bobina de inducción de salida RU дроссель выхода	63678
10	FR transformateur HF EN HF transformer DE HF Transformator ES Transformador HF RU трансформатор HF	95286
11	FR Bouton potentiomètre EN Potentiometer Button DE Potentiometerknopf ES Botón potenciometro RU Кнопка потенциометра	73094+73095
12	FR Bouton codeur incrémental EN Encoder Button DE Einstellrehknopf ES Botón de incrementación RU Кнопка дифференциального шифратора	73096+73097
13	FR Douilles EN Connectors DE Schweißbüchse T50 ES Conectores RU Коннекторы	51461
14	FR Connecteur gachette EN Trigger connector DE Brennerbüchse ES Conector gatillo RU Коннектор курка	51127
15	FR Ventilateur EN Fan DE Ventilator 92 x 92 ES Ventilador RU Вентилятор	51021
16	FR Grille ventilateur EN Fan frame DE Ventilatorgrill ES Rejilla ventilador RU Решетка вентилятора	51010
17	FR électrovanne EN solenoid valve DE Gasventil ES Electroválvula RU электроклапан	71542
18	FR Clavier EN Keyboard DE Tastenfeld ES Teclado RU Кнопочное устройство	51918

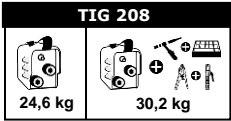
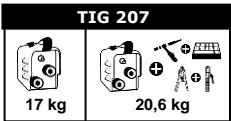


**ICONES/SYMBOLS/ ZEICHENERKLÄRUNG/ ICONOS/ ГРАФИЧЕСКИЕ СИМВОЛЫ**

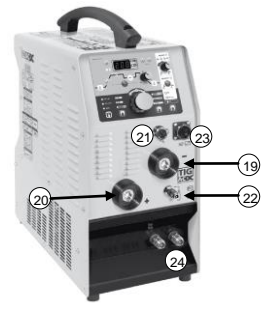
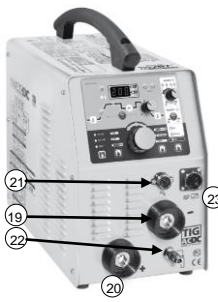
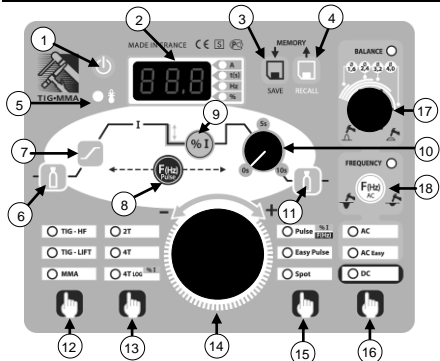
<p><b>A</b></p>	<p>Ⓜ Ampères Ⓜ Amps Ⓜ Ampere Ⓜ Amperios Ⓜ Ампер</p>		<p>Ⓜ Alimentation électrique monophasée 50 ou 60Hz Ⓜ Single phase power supply 50 or 60Hz Ⓜ Einphasige Netzversorgung mit 50 oder 60Hz Ⓜ Alimentación eléctrica monofásica 50 o 60 Hz Ⓜ Однофазное напряжение 50 или 60Гц</p>
<p><b>V</b></p>	<p>Ⓜ Volt Ⓜ Volt Ⓜ Volt Ⓜ Voltios Ⓜ Вольт</p>		
<p><b>Hz</b></p>	<p>Ⓜ Hertz Ⓜ Hertz Ⓜ Hertz Ⓜ Hertz Ⓜ Герц</p>		
	<p>Ⓜ Soudage à l'électrode enrobée (MMA – Manual Metal Arc) Ⓜ Electrode welding (MMA – Manual Metal Arc) Ⓜ Schweißen mit umhüllter Elektrode (E-Handschweißen) Ⓜ Soldadura con electrodos refractarios (TIG – Tungsten Inert Gas) Ⓜ Ручная дуговая сварка (MMA – Manual Metal Arc)</p>	<p><b>U<sub>0</sub></b></p>	<p>Ⓜ Tension assignée à vide Ⓜ Rated no-load voltage Ⓜ Leerlaufspannung Ⓜ Tensión asignada de vacío Ⓜ Напряжение холостого хода</p>
	<p>Ⓜ Soudage TIG (Tungsten Inert Gaz) Ⓜ TIG welding (Tungsten Inert Gas) Ⓜ TIG (WIG) Schweißen (Tungsten Inert Gas) Ⓜ Soldadura TIG (Tungsten Inert Gaz) Ⓜ Сварка TIG (Tungsten Inert Gaz)</p>	<p><b>U<sub>1</sub></b> <b>I<sub>1max</sub></b></p>	<p>Ⓜ Tension assignée d'alimentation Ⓜ rated supply voltage Ⓜ Netzspannung Ⓜ Tensión de la red Ⓜ Напряжение сети Ⓜ Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace) Ⓜ Rated maximum supply current (effective value) Ⓜ Maximaler Versorgungsstrom (Effektivwert) Ⓜ Corriente maxima de alimentacion de la red Ⓜ Максимальный сетевой ток (эффективная мощность)</p>
<p><b>S</b></p>	<p>Ⓜ Convient au soudage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux. Ⓜ Adapted for welding in environments with increased risk of electrical shock. However, the welding machine should not be placed in such places. Ⓜ Geeignet für Schweißarbeiten im Bereich mit erhöhten elektrischen Risiken. Trotzdem sollte die Schweißquelle nicht unbedingt in solchen Bereichen betrieben werden. Ⓜ Adaptado a la soldadura en un entorno que comprende riesgos de choque eléctrico. La fuente de corriente ella misma no debe estar situada dentro de tal locales. Ⓜ Подходит для сварки в среде с повышенной опасностью удара электрическим током. Тем не менее не следует ставить источник тока в такие помещения.</p>	<p><b>I<sub>1eff</sub></b> <b>EN60974-1</b></p>	<p>Ⓜ Courant d'alimentation effectif maximal Ⓜ Maximum effective supply current Ⓜ Maximaler tatsächlicher Versorgungsstrom Ⓜ Corriente de alimentación efectiva maxima Ⓜ Максимальный эффективный сетевой ток Ⓜ L'appareil respecte la norme EN60974-1 Ⓜ The device complies with EN60974-1 standard relative to welding units Ⓜ Das Gerät entspricht der Norm EN60974-1 für Schweißgeräte Ⓜ El aparato está conforme a la norma EN60974-1 referente a los aparatos de soldadura Ⓜ Аппарат соответствует европейской норме EN60974-1</p>
<p><b>IP23</b></p>	<p>Ⓜ Protégé contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de diam &gt;12,5mm et chute d'eau (30% horizontal) Ⓜ Protected against access to dangerous parts by any solid body which is Ø &gt; 12,5mm and against rain-fall (30% horizontal) Ⓜ Gegen Eindringen von Körpern mit einem Durchmesser &gt; 12,5mm und gegen Sprühwasser geschützt (Einfallwinkel 30% horizontal) Ⓜ Protegido contra el acceso a las partes peligrosas de cuerpos solidos de diametro &gt;12,5mm y las caídas de agua (30% horizontal) Ⓜ Защищен против доступа твердых тел диаметром &gt;12,5мм к опасным частям и от воды (30% горизонт.)</p>		<p>Ⓜ Convertisseur monophasé transformateur-redresseur Ⓜ Single phase inverter, transformer-rectifier Ⓜ Einphasiger statischer Frequenzumformer/ Trafo/ Gleichrichter Ⓜ Convertidor monofásico transformador-rectificador Ⓜ Однофазный инвертор, с трансформацией и выпрямлением.</p>
<p><b>X</b></p>	<p>Ⓜ ...%</p>	<p><b>X</b></p>	<p>Ⓜ X : Facteur de marche à ...% Ⓜ X : duty cycle at ...% Ⓜ X : Einschaltdauer ...% Ⓜ X : Factor de funcionamiento de ...% Ⓜ X : Продолжительность включения ...%</p>
<p><b>I<sub>2</sub></b></p>	<p>Ⓜ ...%</p>	<p><b>I<sub>2</sub></b></p>	<p>Ⓜ I<sub>2</sub> : courant de soudage conventionnel correspondant Ⓜ I<sub>2</sub> : corresponding conventional welding current Ⓜ I<sub>2</sub> : entsprechender Schweißstrom Ⓜ I<sub>2</sub> : Corrientes correspondientes Ⓜ I<sub>2</sub> : Токи, соответствующие X*</p>
	<p>Ⓜ Courant de soudage continu Ⓜ Welding direct current Ⓜ Gleichschweisstrom Ⓜ La corriente de soldadura es continua Ⓜ Сварка на постоянном токе</p>	<p><b>U<sub>2</sub></b></p>	<p>Ⓜ U<sub>2</sub> : Tensions conventionnelles en charges correspondantes Ⓜ U<sub>2</sub> : conventional voltages in corresponding load Ⓜ U<sub>2</sub> : entsprechende Arbeitsspannung Ⓜ U<sub>2</sub> : Tensiones convencionales en carga Ⓜ U<sub>2</sub> : соответствующие сварочные напряжения*</p>
	<p>Ⓜ Courant de soudage alternatif Ⓜ Alternative welding current Ⓜ einstellbarer Wechselstrom Ⓜ Corriente de soldadura alterna Ⓜ Переменный сварочный ток</p>		

	<p>Ⓜ Ventilillé Ⓜ Ventilated Ⓜ Lüfter Ⓜ Ventilado          Ⓜ Содержит встроенный вентилятор</p>
	<p>Ⓜ Appareil conforme aux directives européennes Ⓜ The device complies with European Directive Ⓜ Gerät entspricht europäischen Richtlinien Ⓜ El aparato está conforme a las normas europeas. Ⓜ Устройство соответствует европейским нормам</p>
	<p>Ⓜ Conforme aux normes EAC (Russie)          Ⓜ Conforms to standards EAC (Russia) Ⓜ in Übereinstimmung mit der Norm EAC          Ⓜ Conforme a la normas EAC (Rusia) Ⓜ Продукт соответствует стандарту России (EAC)</p>
	<p>Ⓜ L'arc électrique produit des rayons dangereux pour les yeux et la peau (protégez-vous !) Ⓜ The electric arc produces dangerous rays for eyes and skin (protect yourself !) Ⓜ Der elektrische Lichtbogen verursacht Strahlungen auf Augen und Haut (schützen Sie sich !) Ⓜ El arco produce rayos peligrosos para los ojos y la piel (¡ Protegase !)          Ⓜ Электрическая дуга производит опасные лучи для глаз и кожи (защитите себя!)</p>
	<p>Ⓜ Attention, souder peut déclencher un feu ou une explosion. Ⓜ Caution, welding can result in fire or explosion. Ⓜ Achtung : Schweißen kann Feuer oder Explosion verursachen Ⓜ Cuidado, soldar puede iniciar un fuego o una explosión. Ⓜ Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв.</p>
	<p>Ⓜ Mise en veille/mise en marche Ⓜ standby/On Ⓜ Standby / Einschalten Ⓜ standby/ puesta en marcha Ⓜ Включить/Режим ожидания</p>
	<p>Ⓜ Le dispositif de déconnexion de sécurité est constitué par la prise secteur en coordination avec l'installation électrique domestique.</p>

	<p>L'utilisateur doit s'assurer de l'accessibilité de la prise. Ⓜ The mains disconnection mean is the mains plug in combination with the house installation. Accessibility of the plug must be guaranteed by user. Ⓜ Die Stromunterbrechung erfolgt durch Trennen des Netzsteckers vom häuslichen Stromnetz. Der Geräterwender sollte den freien Zugang zum Netzstecker immer gewährleisten Ⓜ 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. Ⓜ Система отключения безопасности включается через сетевую штепсельную розетку соответствующую домашней электрической установке. Пользователь должен убедиться, что розетка доступна</p>
	<p>Ⓜ Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation Ⓜ Caution ! Read the user manual Ⓜ Achtung : Lesen Sie die Betriebsanleitung Ⓜ Cuidado, leer las instrucciones de utilización. Ⓜ Внимание ! Читайте инструкцию по использованию</p>
	<p>Ⓜ Produit faisant l'objet d'une collecte sélective- Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! Ⓜ Separate collection required - Do not dispose of in domestic waste bins Ⓜ Produkt für selektives Einsammeln. Werfen Sie diese Geräte nicht in die häusliche Mülltonne. Ⓜ Este aparato es objeto de una recolección selectiva. No debe ser tirado en en cubo doméstico. Ⓜ Продукт требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами.</p>



**FACADE ET BRANCHEMENT / FRONT AND CONNECTIONS / FRONTSEITE UND ANSCHLÜSSE / CARA DELANTERA Y CONEXIONES / ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ И ПОДКЛЮЧЕНИЕ**



<b>1</b>	<p><b>FR</b> Bouton de mise en marche/ veille <b>EN</b> Standby button <b>DE</b> Standby Taste <b>ES</b> Botón de espera <b>RU</b> Кнопка включать/выключить</p>
<b>2</b>	<p><b>FR</b> Afficheur + indicateur d'unités <b>EN</b> Display + unit indicators <b>DE</b> Digitale Anzeige <b>ES</b> Pantalla + indicador de unidades <b>RU</b> Дисплей + индикатор единиц</p>
<b>3</b>	<p><b>FR</b> Bouton de sauvegarde des paramètres TIG <b>EN</b> TIG parameters save button <b>DE</b> WIG Parameter Speichertaste <b>ES</b> Botón de salvaguarda de los parametros TIG <b>RU</b> Кнопка сохранения параметров TIG</p>
<b>4</b>	<p><b>FR</b> Bouton de rappel des paramètres TIG <b>EN</b> TIG parameters recall button <b>DE</b> WIG Parameter Abruftaste <b>ES</b> Botón de llamada de los parametros TIG <b>RU</b> Кнопка напоминания параметров TIG</p>
<b>5</b>	<p><b>FR</b> Voyant de défaut thermique <b>EN</b> Thermal default light <b>DE</b> Thermische Warnleuchte <b>ES</b> Indicador luminoso de defecto térmico <b>RU</b> Лампочка термического дефекта</p>
<b>6</b>	<p><b>FR</b> Bouton de réglage du Pré-GAZ TIG <b>EN</b> TIG - Pre-gas setting button <b>DE</b> WIG - Gasvorströmung- Einstelllaste <b>ES</b> Botón de regulación del Pre-gas TIG <b>RU</b> Кнопка регулировки подачи газа TIG</p>
<b>7</b>	<p><b>FR</b> Bouton de réglage du temps de montée du courant-TIG <b>EN</b> TIG - Current increasing time setting button <b>DE</b> WIG - Stromanstieg-Einstelllaste <b>ES</b> Botón de regulación del tiempo de subida de la corriente - TIG <b>RU</b> Кнопка регулировки времени увеличения тока TIG</p>
<b>8</b>	<p><b>FR</b> Bouton de réglage de la fréquence-TIG/ Hotstart MMA <b>EN</b> Cold current TIG / Hot Start MMA setting button <b>DE</b> Zweiter Schweißstrom / Hot Start MMA Einstelllaste <b>ES</b> Botón de regulación de la corriente fría TIG/ Hotstart MMA <b>RU</b> Кнопка регулировки слабого тока TIG/ Hotstart MMA</p>
<b>9</b>	<p><b>FR</b> Potentiomètre de réglage du temps évanouisseur TIG <b>EN</b> TIG - Down slope time setting potentiometer <b>DE</b> WIG - Stromabsenkung Einstellpotentiometer</p>

<b>11</b>	<p><b>FR</b> Bouton de réglage du temps de Post-GAZ TIG <b>EN</b> TIG - Post-gas time setting button <b>DE</b> WIG - Gasnachströmung- Einstelllaste <b>ES</b> Botón de regulación del tiempo de Post-GAZ TIG <b>RU</b> Кнопка регулировки времени продувки газа TIG</p>
<b>12</b>	<p><b>FR</b> Bouton de choix du procédé de soudage <b>EN</b> Welding mode choice button <b>DE</b> Wahltaete für Schweißmodus <b>ES</b> Botón de elección del proceso de soldadura <b>RU</b> Кнопка выбора способа сварки</p>
<b>13</b>	<p><b>FR</b> Bouton de choix du comportement de la gâchette TIG <b>EN</b> Parameters setting multifunction knob <b>DE</b> WIG Taktwahltaete <b>ES</b> Botón de elección del comportamiento del gatillo TIG <b>RU</b> Кнопка выбора куркового регулирования TIG</p>
<b>14</b>	<p><b>FR</b> Molette multifonctions de réglage des paramètres <b>EN</b> Parameters setting multifunction wheel <b>DE</b> Parameterwahl-Drehknopf <b>ES</b> Rueda multifuncional de regulación de los parametros <b>RU</b> Многофункциональный тумблер для регулировки параметров</p>
<b>15</b>	<p><b>FR</b> Bouton de choix des options de soudage TIG <b>EN</b> TIG welding options button <b>DE</b> WIG Schweißwahltaete <b>ES</b> Botón de elección de las opciones de soldadura TIG <b>RU</b> Кнопка выбора вариантов сварки TIG</p>
<b>16</b>	<p><b>FR</b> Bouton de sélection du soudage TIG AC - DC <b>EN</b> Welding TIG AC-DC Selecting knob <b>DE</b> Betriebssystemauswahl (TIG AC/ DC) <b>ES</b> Botón de selección de soldadura TIG AC - DC <b>RU</b> Кнопка настройки выбора сварки TIG AC - DC</p>
<b>17</b>	<p><b>FR</b> Bouton de réglage balance (tig AC / AC Easy) <b>EN</b> Balance setting knob (tig AC / AC Easy) <b>DE</b> Balanceeinstellungstaste (Tig AC / AC Easy) <b>ES</b> Botón de ajuste balanza (tig AC / AC Easy) <b>RU</b> Кнопка настройки баланса (tig AC / AC Easy)</p>
<b>18</b>	<p><b>FR</b> Bouton de réglage fréquence (Tig AC) <b>EN</b> Frequency setting knob (Tig AC) <b>DE</b> Frequenzregler (Tig AC) <b>ES</b> Botón de ajuste frecuencia (Tig AC) <b>RU</b> Кнопка настройки частоты (Tig AC)</p>

<b>19</b>	<p><b>FR</b> Connecteur de raccordement: TIG : Connecteur de puissance MMA: porte-électrode ou pince de masse <b>EN</b> Connecting socket : TIG : power connection MMA : electrode holder or earth clamp <b>DE</b> "Anschlussbuchse": WIG: Brenner MMA: Elektrodenhalter oder Masseklemme <b>ES</b> Conector de enlace : TIG : conector de potencia MMA : porta-electrodo o pinza de masa <b>RU</b> Коннектор: TIG : Коннектор мощности MMA : для держателя электрода или зажима массы</p>
<b>20</b>	<p><b>FR</b> Connecteur de raccordement: TIG : Pince de masse torche MMA: porte-électrode ou pince de masse <b>EN</b> Connecting socket : TIG : torch earth clamp MMA : electrode holder or earth clamp <b>DE</b> "+"Anschlussbuchse: WIG : Brennermasseklammer MMA: Elektrodenhalter oder Masseklemme <b>ES</b> Conector de enlace: TIG : Pinza de masa antorcha MMA : porta-electrodo o pinza de masa. <b>RU</b> Коннектор: TIG : для зажима массы горелки MMA: для держателя электрода или зажима массы</p>
<b>21</b>	<p><b>FR</b> TIG : connecteur gâchette torche <b>EN</b> TIG : torch trigger socket <b>DE</b> WIG : Brennerschlussbuchse <b>ES</b> TIG : conector gatillo antorcha <b>RU</b> TIG : коннектор курка горелки</p>
<b>22</b>	<p><b>FR</b> Raccord gaz <b>EN</b> Gas connection <b>DE</b> Gasanschluss <b>ES</b> Conector gas <b>RU</b> Подключение газа</p>
<b>23</b>	<p><b>FR</b> Connecteur commande à distance <b>EN</b> Remote control connector <b>DE</b> Fernsteuerungsanschluss <b>ES</b> Conector mando a distancia <b>RU</b> Коннектор дистанционного управления</p>
<b>24</b>	<p><b>FR</b> Raccord eau torche <b>EN</b> Water cooled tig torch connector <b>DE</b> WIG Brenneranschluss <b>ES</b> Conexión agua antorcha <b>RU</b> Подключение жидкости к горелке Tig</p>