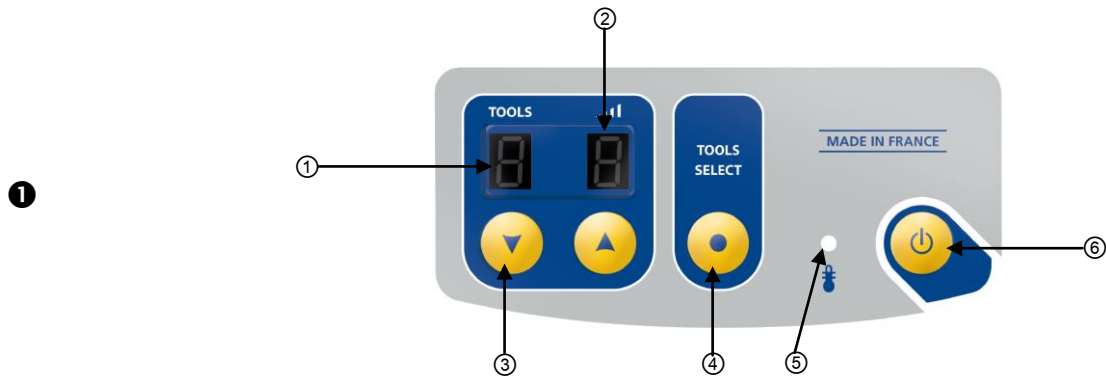


CZ – 1-10

GYSPOT COMBI

230 E.PRO

I



2

Stupeň	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	H
Plech	0,3mm	0,4mm	0,5mm	0,6mm	0,7mm	0,8mm	0,9mm	1mm	1,1mm	1,2mm	1,3mm



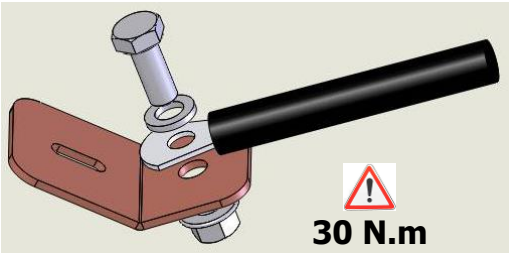
II



2

Výkon	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	H
Napětí	70 V	75 V	80 V	85 V	90 V	100 V	108 V	118 V	125 V	135 V	150 V

III



Děkujeme Vám za vaši důvěru! Pro maximální spokojenosti s používáním tohoto zařízení, přečtete si prosím pozorně tento návod k obsluze:

Zařízení bylo vyrobeno k provádění následujících karosářských prací: Opravy promáčknutých karosérií; bodové přivařování nýtů, hřebů, sponek, kroužků; odstranění prohlubní a důlků; vytahování plechů. Není určeno ke svařování plechů.

PŘIPOJENÍ SÍTOVÉHO NAPĚTÍ

Jednofázové napájení 230V 50Hz Jistič 16A křivka D nebo pojistky 16A (typu aM)

Poznámka: Pokud zařízení vyhodí jistič, zkontrolujte, zda máte správnou pojistku a odpovídající typ jističe.

- Zařízení patří do třídy A. Je určeno k použití v průmyslové nebo profesionální dílenské oblasti. V jiném prostředí je obtížné zaručit elektromagnetickou kompatibilitu. Nepoužívejte zařízení v prostorách, ve kterých se nachází kovové prachové částičky, které by mohly být vodivé.
- POZOR! Změna normy EN 60974-10 z 01. prosince 2010! Tato zařízení neodpovídají směrnici CEI 61000-3-12. Vaší povinností je před zapojením síťové zástrčky zjistit, zda jsou tato zařízení vhodná pro připojení k elektrické síti. S případnými otázkami se obraťte na místní dodavatele energie.

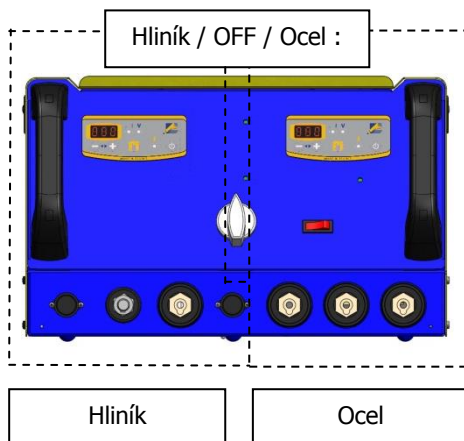
Použití generátoru pro hliník: Pokud napájecí napětí je nad 265 V, zařízení se automaticky chrání. Zařízení zabrání nabíjení kondenzátorů. Přepětí v síti je signalizováno rozsvícením 3 vodorovných segmentů na displeji.

Nabíjení kondenzátorů: blikání displeje signalizuje, že Combi 230E Pro nabíjí kondenzátory na určenou hodnotu. Pokud se kondenzátory nenabíjí, displej zobrazí « DEF ». Zkuste vypnout a zapnout zařízení. Pokud se "DEF" stále zobrazuje, zkontaktujte autorizovaný servis.

UVEDENÍ DO PROVOZU A NASTAVENÍ (obr. I-II)

Zařízení je vybaveno 4-stupňovým přepínačem

Hliník / OFF / Ocel :



Kombinovaný spotovací přístroj. Combi 230E Pro umožňuje rychlé a efektivní vyrovnávání různých promáčklin jak na ocelových, tak na hliníkových karosériích.

Zařízení je kombinace 2 spotovaček s 2 ovládacími panely:

Spotovačka na ocel

Generátor, 2 víceúčelové pistole a zemnicí kabel

- Manuální pistole s tlačítkem se připojuje do zásuvky 5 a jeho ovládací kabel do zásuvky 4
- Automatická pistole bez tlačítka se připojuje do zásuvky 6
- Zemnicí kabel je trvale připojen v poloze 7

Spotovačka na hliník

Technologie kondenzátorového výboje, pistole s integrovaným ukostřením (3 "nohy")

- Pistole se připojuje do zásuvky 2
- Ovládací kabel připojte do zásuvky 1
- Zemnicí kabel připojte do zásuvky 3

A- Režim ocel (obr. I)

✓ Připojte zařízení k odpovídajícímu napájení.

Poznámka: Combi 230E Pro má 2 konektory, jeden napájecí a druhý konektor pro ovládání tlačítkem na pistoli:

- Připojte kabel na konektor pro manuální ovládání, pokud chcete spouštět bodování tlačítkem na pistoli.
- Odpojte tento kabel, pokud chcete používat automatický mód (viz. část PROVOZ)

✓ stiskněte spínač « Vyp/Zap » (Ⓞ).

✓ Indikátory se rozsvítí na několik sekund, a poté se na displeji zobrazí:

- Nástroj ① (navarovování hvězd nebo použití vytahovacího kladiva).
- Úroveň výkonu č. 5 (nastavení pro plechy o síle 0.8mm).

✓ Pro snížení/zvýšení výkonu, použijte tlačítka + nebo - ③. Podržení stisknutého tlačítka se změní úroveň výkonu.

✓ Úrovně výkonu jsou navrženy, aby vyhovovaly různým tloušťkám plechu (viz. I-2)

✓ Pokud chcete změnit používaný nástroj na pistoli, stiskněte tlačítko výběru nástroje (I-3).

Indikátor nástroje začne blikat po dobu 5 sekund. Během této doby je možné změnit číslo nástroje pomocí tlačítek

+ nebo - (③).

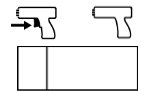
Dostupné nástroje (viz. I-3)

- | | |
|---|---|
| <p>1 Použití vytahovacího kladiva se speciálním hrotem, trojúhelníkové hvězdy nebo vytahovacích kleští.</p> <p>2 Navařování vlnitého drátu a prstenů pro vytahování karoserie.</p> <p>3 Smrštění lehkých nerovností se specifickým hrotem.</p> <p>4 karbonová elektroda pro vytahování prohlubní.</p> | <p>5 Navařování nýtů</p> <p>6 Navařování kroužků pro ukostřicí kabelů.</p> <p>7 Navařování hřebů pro spojení ukostřicí kabelů a elektrických svazků vozu</p> |
|---|---|

Spuštění:Pistole s manuálním tlačítkem

Combi 230E Pro má 2 způsoby nastavení:

- Manuální s tlačítkem pistole, napájecí i ovládací konektory jsou připojené
- automatický (viz. níže), je připojen jen napájecí konektor



V manuálním modu, připojte jak napájecí konektor, tak konektor tlačítka pistole.

V manuálním modu, automatický mód nefunguje, navařování je možné pouze stiskem na tlačítka. Přepínač umožňuje aktivovat/deaktivovat tlačítko pistole.

S deaktivovaným tlačítkem

Zařízení funguje automaticky.

Generátor automaticky zjistí elektrický kontakt a vytvoří elektrický oblouk v době kratší než 1 sekunda. Pro navaření dalšího bodu je nezbytné přerušit kontakt s vyrovnávaným povrchem alespoň 0,5 sekundy, poté zařízení opět může vytvořit oblouk.

2- PROVOZ

Postupujte následovně:

- ✓ Připojte zemní kleště generátoru vyrovnávanému povrchu, dodržujte následující instrukce:
 - upevněte zemní bod, co nejbližší k místu bodování
 - nepřipojujte zemní bod k vzdálenějším částem karosérie (např. nepřipojujte zemní bod na dveře, pokud vyrovnáváte blatník)
 - místo pro připojení zemního bodu musí být čistý plech bez laku
- ✓ Odstraňte lak z místa, které budete vyrovnávat.
- ✓ Upevněte na pistoli nástroj, který chcete používat na bodování (pevně utáhněte)
- ✓ Na ovládacím panelu vyberte nástroj a napětí (viz. uvedení do provozu a nastavení)
- ✓ Přiložte kontakt nástroje, který má být privaren k plechu.
- ✓ Proveďte svařování.

Pozor: pro optimální provoz, doporučujeme používat kabely dodávané se zařízením!

A- Režim hliník (obr.II)

Combi 230E Pro byl navržen pro provádění oprav na hliníkových karoseriích, jako promáčknutí nebo prohlubní. Combi 230E Pro boduje M4 závitové kolíky kondenzátorovým výbojem. Sváření se spustí automaticky poté, co je držák svorníků zapuštěn v pistoli. Sváření je velmi rychlé (2-3 ms).

Combi 230E Pro funguje ve 2 režimech:

- Režim napětí: nastavitelné napětí od 50 do 200 V.
- Režim výkon: nastavitelný od 1 do 9, nízký (L) a vysoký (H):
 - o Přejít z jednoho režimu na jiný stisknutím na tlačítka ① Tabulka srovnávání mezi výkonem a napětím (Viz. Obr. (Cf. Fig. II-2).
 - o Stisknete tlačítko zap/vyp ② vpravo na ovládacím panelu.
 - o **Poznámka: pistole je vybavena integrovanými ukostřovacími elementy.**
 - o Očistěte bodované místo tak, aby 3 mosazné nohy pistole mohly udělat uzemnění na karoserii.
 - o Vložte zvolený závitový kolík do držáku svorníků. V případě potřeby nastavte šroubem potřebnou délku svorníku (Viz. fotky níže).
 - o Koncovka svorníku musí být nastavena tak, aby vyčníval 1mm ven z držáku.(⑥)
 - o Polohu koncovky svorníku nastavte za/odšroubováním matice nastavovacího šroubu (④)

Při dodání je nastavovací šroub pistole ⑦ uvolněn a kurzor ⑧ je v dorazu. Toto nastavení umožňuje vyvinout sílu 20 N při výboji kondenzátorů, což je vhodné pro svařování hliníkových svorníků M4. Šroub umožňuje nastavit sílu pružiny při spouštění pistole, i kompenzovat její opotřebení.

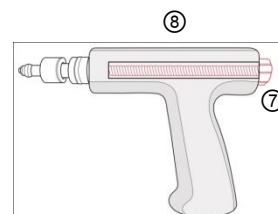
Nastavte hodnotu napětí tlačítka + a -. Při zapnutí hodnota výkonu nastavena na 5, což odpovídá 100 V. Správná hodnota napětí pro svařování kolíku průměru 4mm je všeobecně 90 V. To odpovídá stupeň výkonu 4.

Pro silnější plech zvyšuje napětí. UPOZORNĚNÍ: příliš vysoké napětí může poškodit povrch kovu.

Pro správné svaření má být pouze hrot kolíku v kontaktu s povrchem.

Pistoli udržujte kolmo k plechu a jí přitlačte na kov bez nadměrného stlačení na hrot svorníku. Výboj kondenzátorů spustí automaticky poté, co je držák svorníků zapuštěn v pistoli.

V té době je svorník navařen. Čas svaření je menší než 3 ms. Pro optimální vyrovnávání doporučujeme plech ohřát.



Měděný držák pro svařování svorníků M4 (průměrØ 4 mm)

Automatická pistole bez tlačítka

- ④ Šroub nastavení polohy svorníku
- ⑤ Svorník má být kolmý k plechu.
Nadměrné stlačení, může poškodit hrot svorníku. Pouze hrot je v kontaktu s plechem.
- ⑥ Koncovka svorníku má být 1mm ven z držáku.
- ⑦ Šroub s kurzorem ⑧ umožňuje nastavit přitlačnou sílu pružiny.

TEPELNÁ OCHRANA GENERÁTORU

Stroj je vybaven automatickým tepelným ochranným systémem. Tento systém zablokuje provoz generátoru během několika minut v případě příliš intenzivního používání. V tomto případě se rozsvítí žlutý indikátor tepelné ochrany (obr. I-⑤ a II-③).

ÚDRŽBA

- Před demontováním krytu zařízení, odpojte je od napájecí sítě. V zařízení je velmi vysoké napětí, které je nebezpečné.
- Údržbu a opravy smí provádět pouze kvalifikovaný personál.
- Je nutné provádět pravidelnou údržbu vyčistějí uvnitř zařízení tlakovým vzduchem. Nechejte provádět kvalifikovaným personálem pravidelné kontroly elektrických spojení s izolovaným nástrojem.
- Pravidelně kontrolujte stav síťového připojovacího vedení. Je-li poškozeno, musí být vyměněno výrobcem, jeho servisem nebo kvalifikovanou osobou, aby se zamezilo vzniku ohrožení.

BEZPEČNOST

Používání svařovacího zařízení může být nebezpečné a může způsobit vážná zranění, za určitých okolností i smrtelná. Chraňte proto sebe i jiné.

Bezpodmínečně dodržujte následující bezpečnostní pokyny :

- Ozáření světelným obloukem:** Chraňte své oči speciální svařovací kuklou v souladu s normou EN 169 nebo EN 379.
- Vlhkost :** Přístroj má být provozován v čistém (stupeň znečištění ≤ 3) a rovném podkladu. Dodržte minimální vzdálenost 1m od svařovaných částí. Nepoužívejte zařízení pod déšť nebo sněhu.
- Nebezpečí popálení :** Vždy nosíte nesnadno hořlavé oblečení. Chraňte se s koženými rukavicemi a svářecí zástěrou. Pokud se přesto nacházejí v blízkosti další osoby, je nutno poučit je o všech nebezpečích a postavit ochranné zástěny.
- Nebezpečí požáru :** Odstraňte všechny hořlavé předměty z oblasti svařování. Nepracujte v blízkosti hořlavých látek a plynů.
- Napájení:** Zkontrolujte, zdali je stroj připojen k uzemněné spojnici. Nedotýkejte se žádných dílů pod napětím. Překontrolujte, zda vyhovuje napájecí napětí pro provoz stroje.
- Dým při svařování :** Vznikající kouř a výpary nevdechujte. Pracoviště by mělo být dobře větrané a vzniklé dýmy a plyny je nutné odsávat.
- Transport:** Netransportujte zařízení nad osobami nebo věcmi.
- Ostatní pokyny :** Provádějte svářecí práce :
 - v oblastech se zvýšenými elektrickými riziky.
 - v uzavřených prostorách,
 - v prostředí s hořlavými nebo výbušnými produkty,
 pouze za přítomnosti kvalifikovaného záchranářského a/nebo kvalifikovaného personálu.
 Zajistěte bezpečnostní opatření v souladu s "IEC 62081".
 Svařovací práce na objektech ve zvýšené poloze se smí provádět pouze z profesionálně postaveného lešení.

Prodávající není zodpovědný za poškození, které vznikne užíváním stroje za níže uvedených okolností:

- Úpravou nebo neutralizací bezpečnostních prvků
- Nerespektováním doporučení, uvedených v návodu
- Pozměněním vlastností zařízení
- Používáním příslušenství, které odlišené od dodávaného příslušenství
- Nedodržováním specifických předpisů daných zemí, ve které se zařízení používá.

**Osoby s kardiostimulátorem by neměly pracovat se zařízením bez souhlasu lékařet_0.&br/>
 v okolí (minimálně 3 m od každého stroje) nesmí být osoba, která používá aktivní medicínské aplikace
 (kardiostimulátor, akustické protězy apod.).**

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

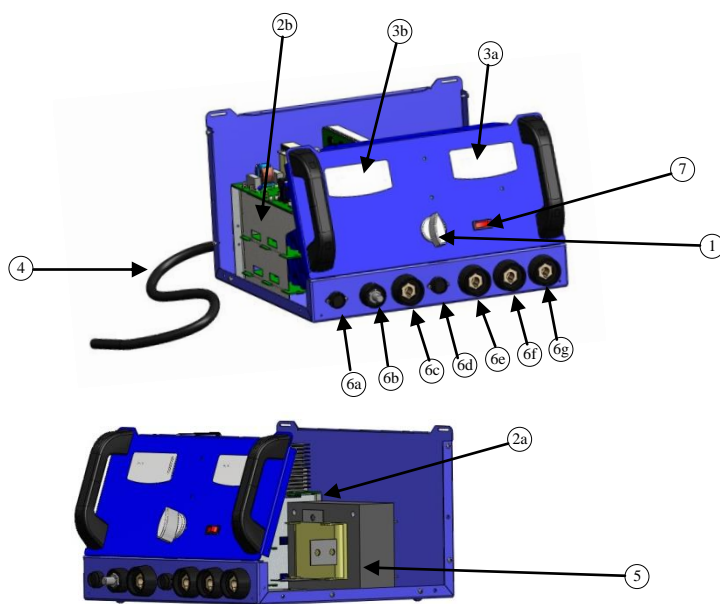
Firma GYS prohlašuje, že zařízení : Gyspot Combi 230E Pro bylo vyrobeno v souladu s následujícími směrnici:
Směrnice pro zařízení pracující s nízkým napětím : 2006/95/CE – 12/12/2006 / Směrnice EMV elektromagnetická snesitelnost: 2004/108/CE – 15/12/2004
 Toto zařízení je v souladu s harmonizovanými normami :
EN 62135-1 / EN 62135-2
 Označení CE : 2017

29/03/2017
Société GYS
 134 BD des Loges
 53941 Saint Berthevin

Bruno BOUYGUES
 Président Directeur Général/ CEO

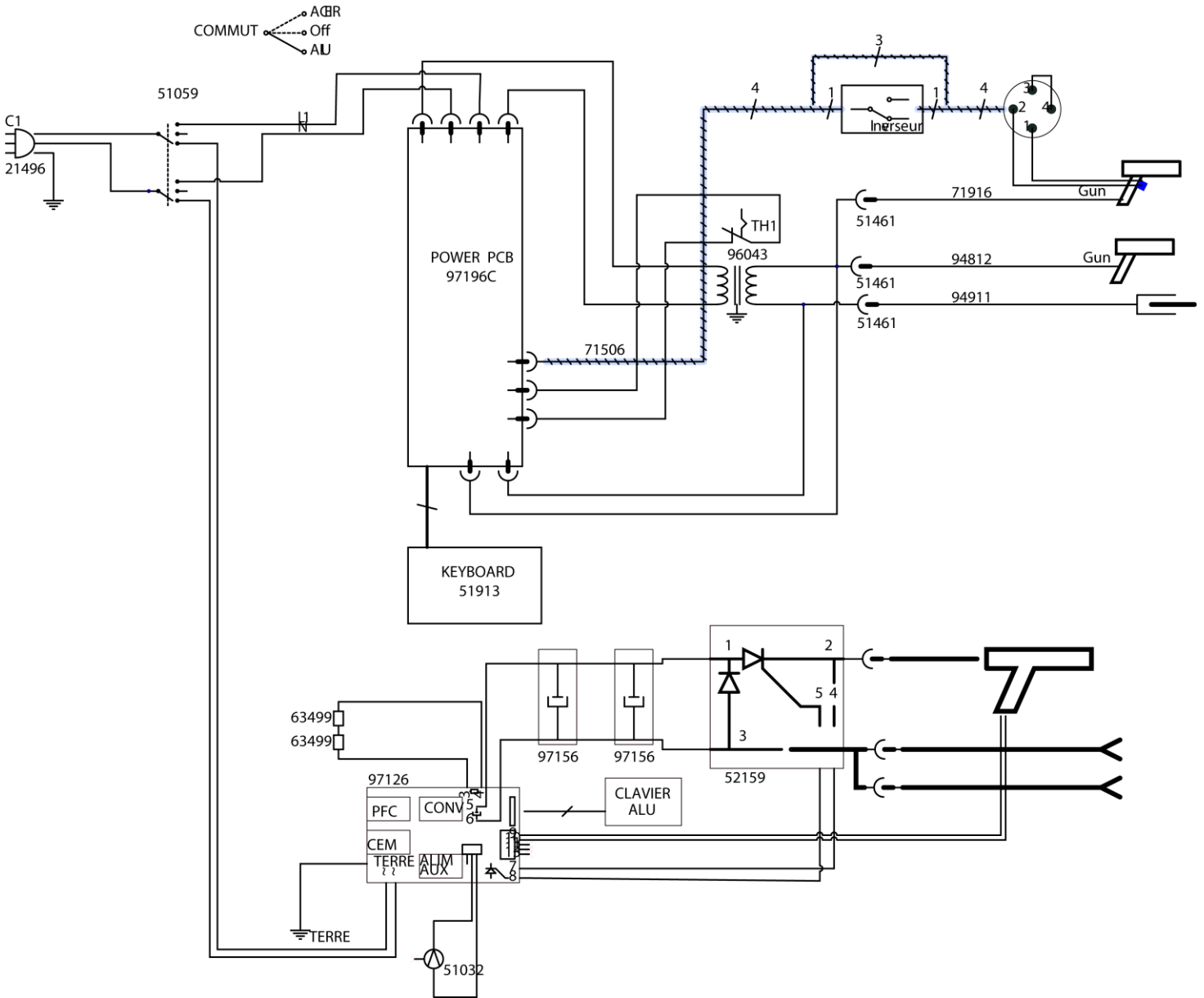
Bruno Bouygues

NAHRÁDNÍ DÍLY














Č.		COMBI 230E PRO
1	Přepínač	51059
2A	Elektronická deska - ocel	97196C
2B	Elektronická deska - hliník	97126C
3A	Ovladač panel - ocel	51913
3B	Ovladač panel - hliník	51926
4	Napájecí kabel	21481
5	Transformátor	96043
6A	Konektor kabelu ovládaní pistole pro hliník	51138
6B	Konektor pistole pro hliník	51476
6C	Konektor ukostření pistole pro hliník	51461
6D	Konektor kabelu ovládaní manuální pistole	51138
6E	Konektor manuální pistole	51461
6F	Konektor automatické pistole	51461
6G	Konektor kabel ukostření	51461
7	Spínač s červeným tlačítkem	52464

ELEKTRICKÁ SCHÉMA



VYSVĚTLENÍ SYMBOLŮ

A	Ⓜ Ampér
V	Ⓜ Volt
Hz	Ⓜ Hertz
	Ⓜ Vhodné pro svařecské práce v oblasti se zvýšenými elektrickými riziky. Nicméně by svařovací zdroj nemusel být nutně provozován v těchto oblastech.
IP 21	Ⓜ Je chráněna proti dotyku nebezpečných součástí a proti svisle stříkající vodě.
U _{1n}	Ⓜ Napětí napájení
S _p	Ⓜ Konstantní výkon
S ₅₀	Ⓜ Výkon za 50% zatěživatelu
U ₂₀	Ⓜ Napětí naprázdno
I _{2cc}	Ⓜ Sekundární zkratovací proud
	Ⓜ Zařízení odpovídá evropským směrnícím.
	Ⓜ Shoda s normou EAC (Eurasian Economic Commission).
	Ⓜ Funkce kardiostimulátorů může být negativně ovlivněna v okolí přístroje
	Ⓜ Elektrický světelný oblouk vytváří záření působící na oči a pokožku (chraňte se !)
	Ⓜ Nepoužívejte zařízení pod deštěm nebo sněhem.
	Ⓜ Produkty pro tříděný sběr odpadu- Nelikvidujte toto zařízení do domácího odpadu.
	Ⓜ Pozor! Přečtete si návod k obsluze před použitím
	Ⓜ Pozor! Vysoké magnetické pole. Nositelům pasivních či aktivních zdravotních zařízení lze oznámit
	Ⓜ Nebezpečí elektrického výboje
	Ⓜ Pozor: Svařování může způsobit požár nebo výbuch.