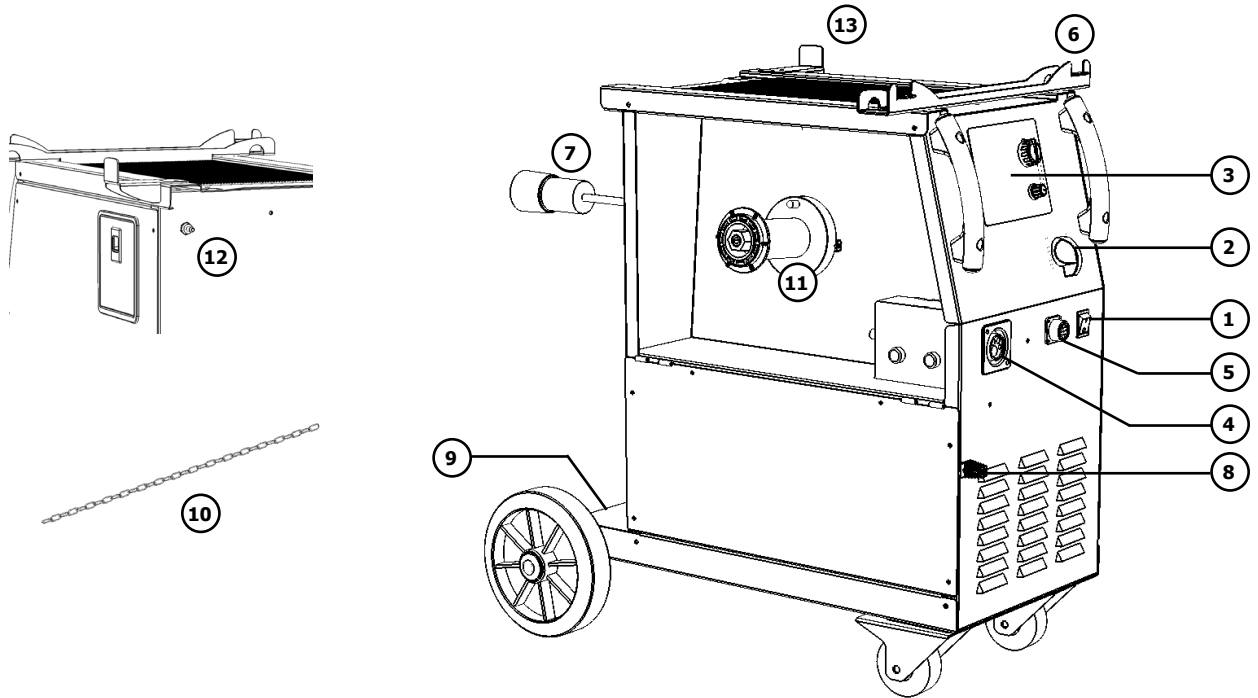


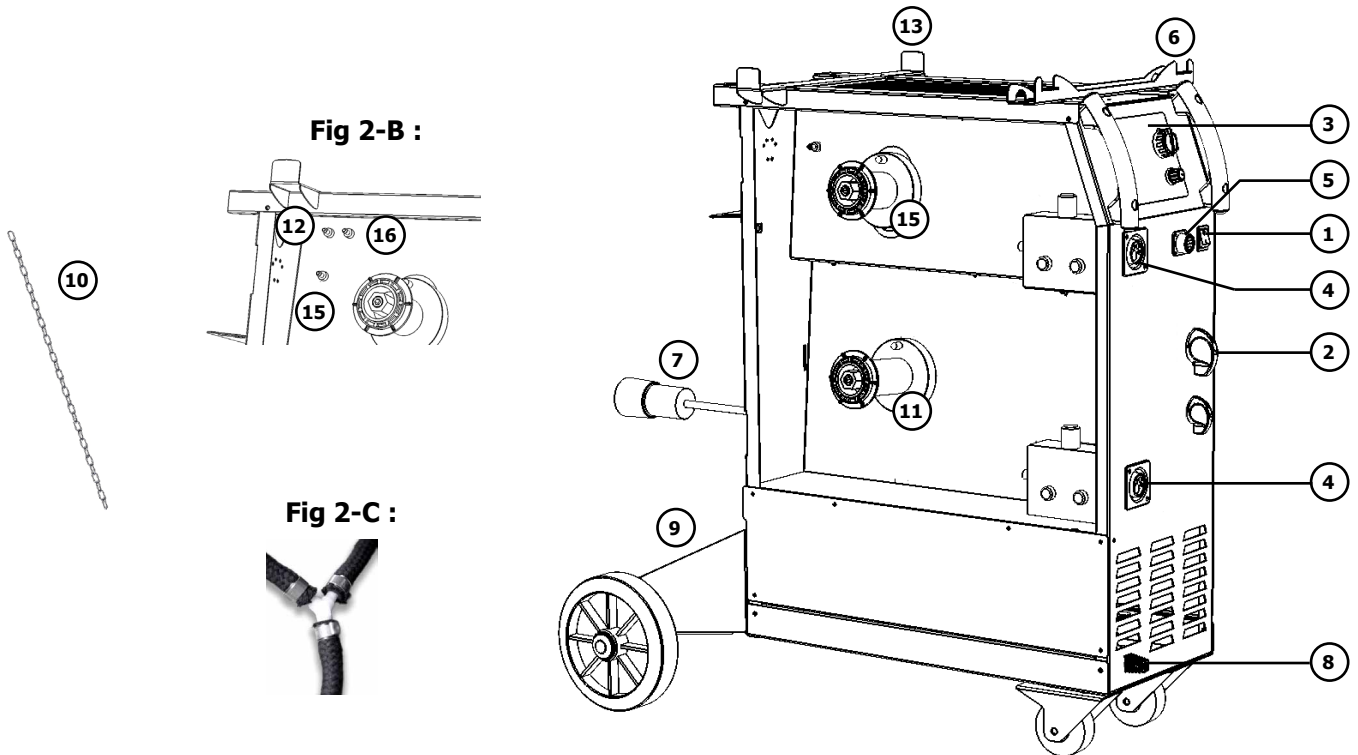
2-24

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

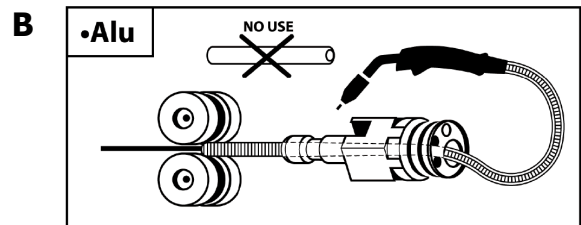
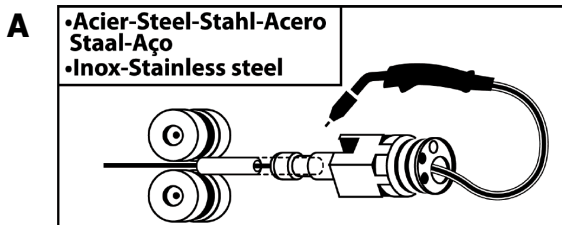
I - M1 & T1



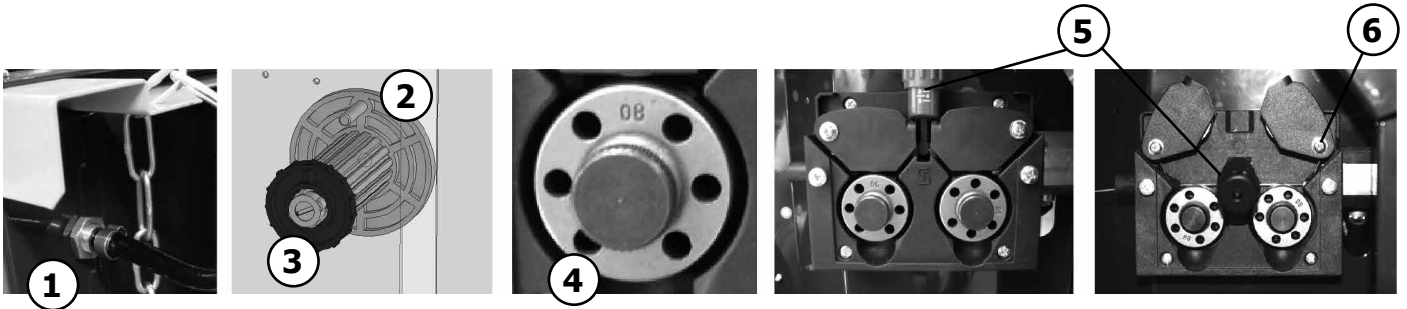
II - M3 - T3



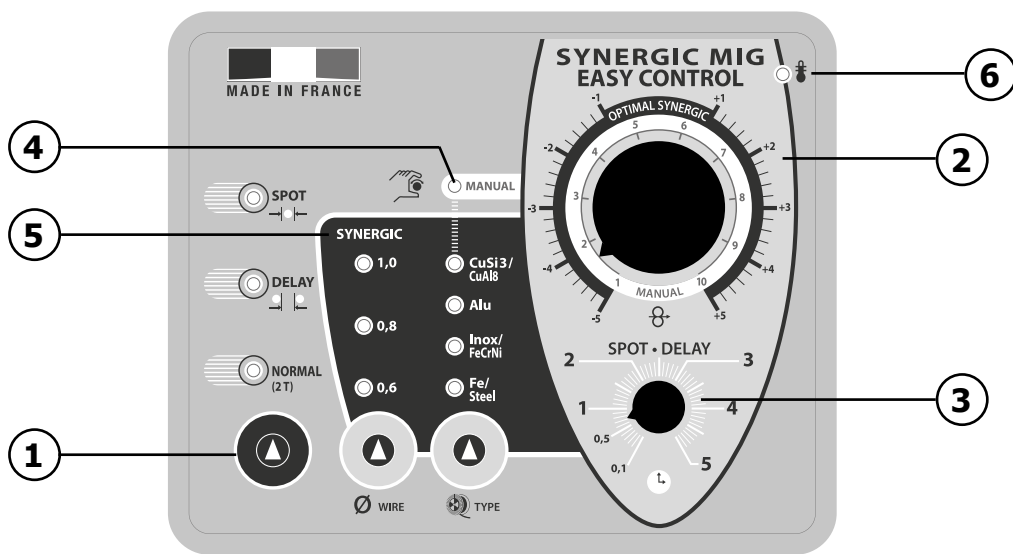
III



IV



V

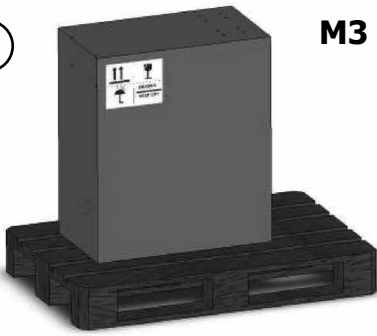


VI

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 +

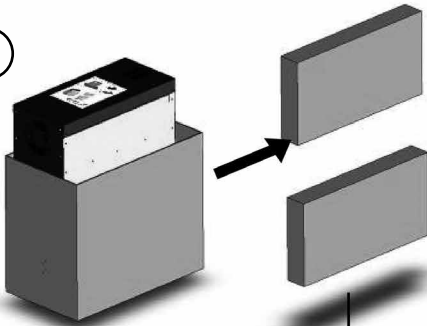
VII

1



M3 - T3 GYS AUTO

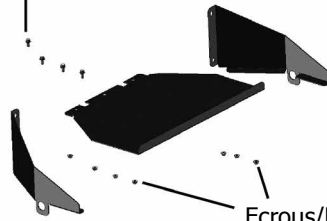
2



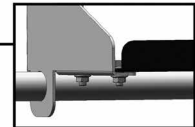
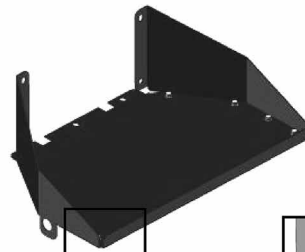
• Namontujte předem šrouby a utáhněte je pouze rukou.

Vis/Screws

M5x12 (x8)



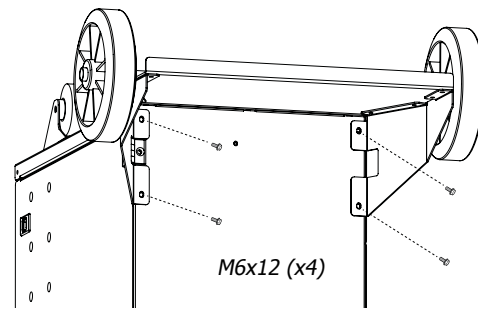
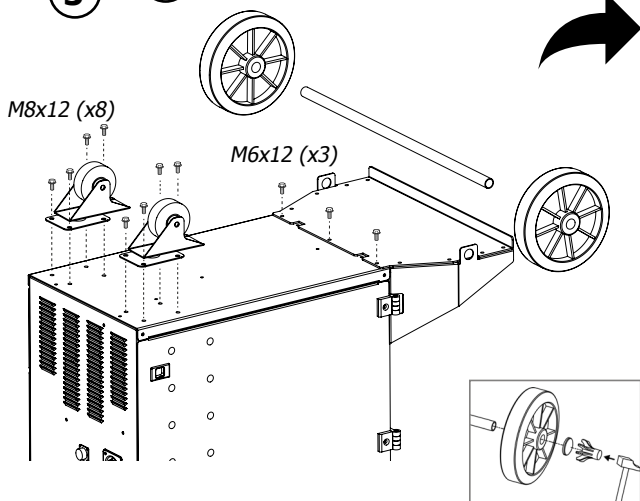
Ecrous/Nuts
M5x8 (x8)



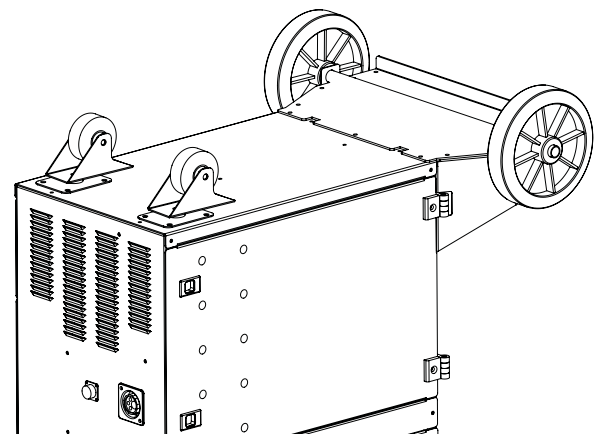
M1 - T1 - T3 - M3 GYS AUTO

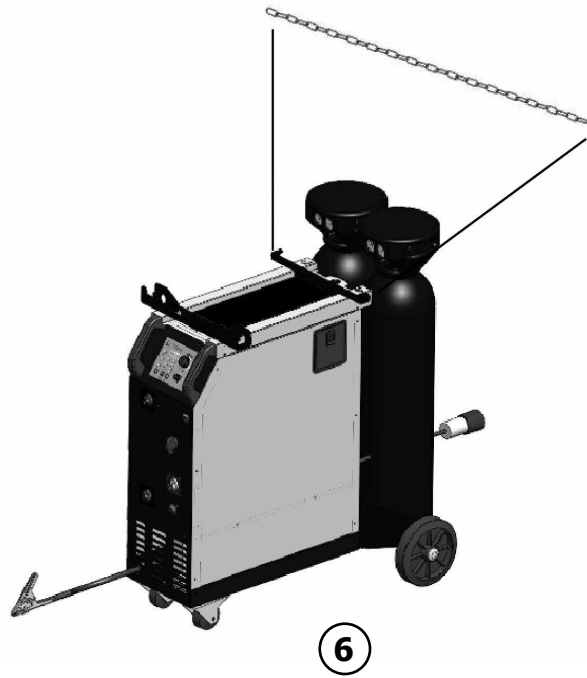
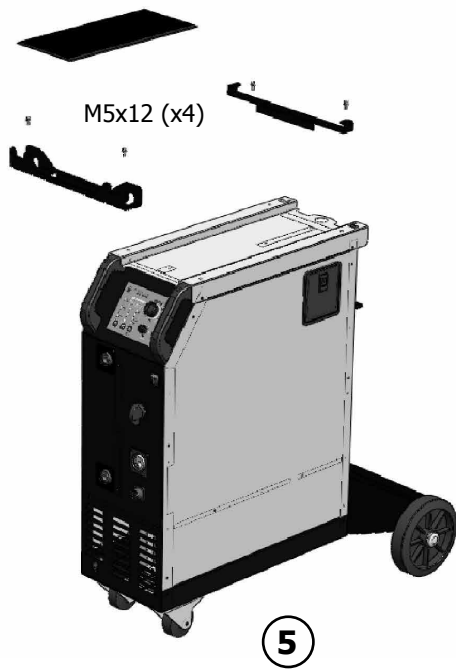
3

3

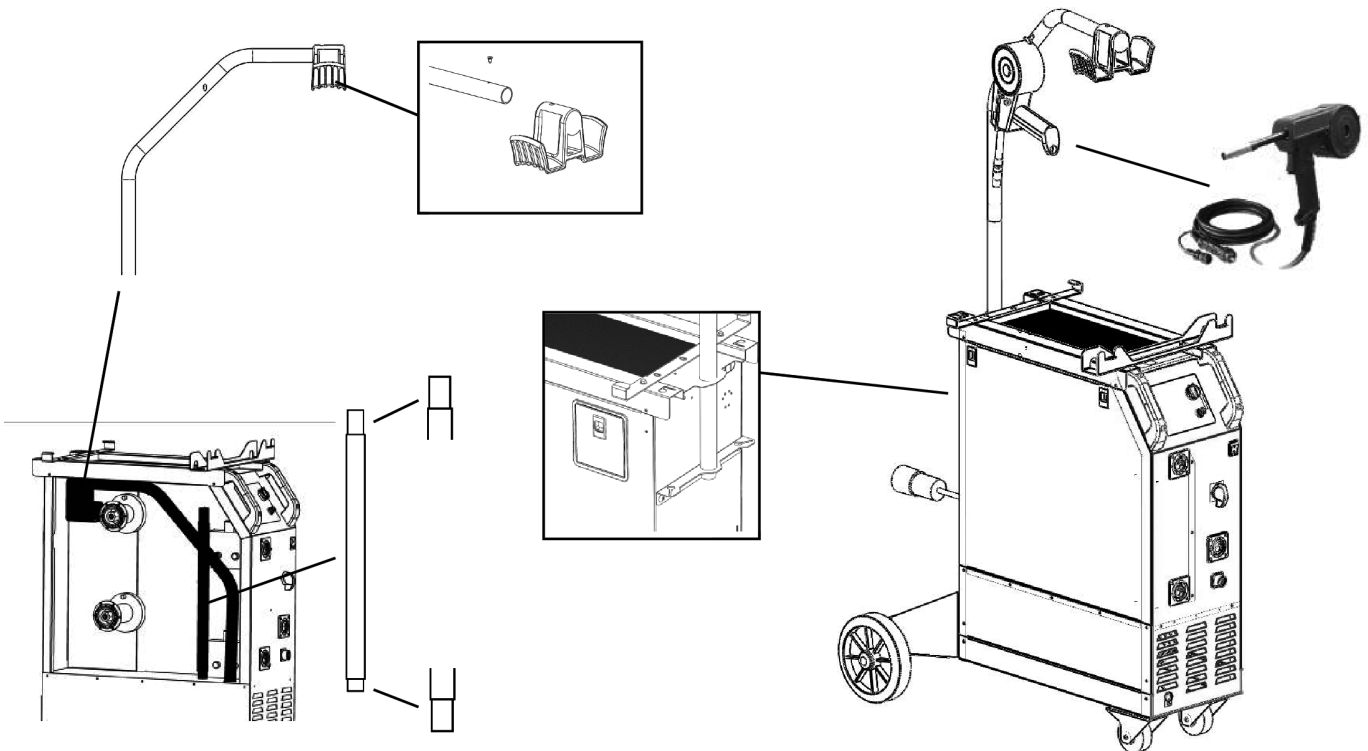


Utáhněte všechny šrouby u láhve plynu





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



POPIS

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

Zařízení M1 GYS Auto, T1 GYS Auto, M3 GYS Auto a T3 GYS Auto jsou polosynergické vzduchochlazené svářečky, pro svařování s ochranným plynem (MIG / MAG). Jsou vhodné pro svařování oceli, nerezoceli, hliník a pjení vysokopevnostných oceli drátem CuSi a CuAl (ideální pro opravy karoserií). Nastavení parametrů je jednoduché a rychlé díky funkci « synergická rychlost drátu ». Pracují na napájení 400V třífázovém nebo 220V/380V třífázovém (T1 GYS Auto DV a T3 GYS Auto DV). M1 a M3 GYS Auto pracují na napájení jednofázovém 230V (nebo 208/240V pro M1 208/240V et M3 208/240V).

PŘIPOJENÍ SÍŤOVÉHO NAPĚTÍ

Maximální odběr proudu (I_{1eff}) naleznete na typovém štítku zařízení. Překontrolujte, zda jsou napájecí síť a ochranná zařízení (jištění sítě) dostačující k provozu zařízení. Zajistěte místo postavení přístroje s volným přístupem na síťovou přípojku.

- Zařízení se dodávají s přípojkou 16A typ Rs-015 CEE.

- M1 a M3 GYS AUTO se musí připojit k zásuvce 230V jednofázové s ochranným vodičem a s jištěním 16A s chráničem 30mA.

- T1 GYS Auto, T3 GYS Auto, T1 GYS Auto DV et T3 GYS Auto DV se musí připojit k zásuvce 400V třífázové s ochranným vodičem a s jištěním 10A s chráničem 30mA. Nepoužívejte prodlužovací kabel, jehož průřez je menší než 2,5 mm².

- Jen pro T1 GYS Auto DV a T3 GYS Auto DV : Napájení 220V třífázové, POZOR: toto zařízení je nastaveno ve výrobě pro použití na napájení 400V třífázové. Jestliže máte 220V třífázové elektrické napájení, upravte připojení svorek na desce v zařízení. Tu manipulaci smí provádět pouze kvalifikovaný personál. K tomuto odvolte se na schéma 220V připojení umístěné v zařízení. Elektrické napájení má být ochranný s jištěním sítě 16A s chráničem 30mA. (viz. elektrické schéma v konci tohoto návodu)

- Jen pro M1 GYS Auto 208/240V et M3 GYS Auto 208/240V : Napájení 208V jednofázové, POZOR : toto zařízení je nastaveno ve výrobě pro použití na napájení 240V jednofázové. Jestliže máte 208V jednofázové elektrické napájení, upravte připojení svorek na desce v zařízení. Tu manipulaci smí provádět pouze kvalifikovaný personál. K tomuto odvolte se na schéma 208V připojení umístěné v zařízení. Elektrické napájení má být ochranný s jištěním sítě 16A s chráničem 30mA. (viz. elektrické schéma v konci tohoto návodu)

POPIS ZAŘÍZENÍ (VIZ OBR. 1 A 2)

1- Spínač zapnutí/vypnutí

2- Stupňový regulátor svářecího napětí pro přizpůsobení svářecího výkonu. Nastavení svářecího napětí je podle tloušťky svářených plechů. (Obr. 6)

3- Ovládací panel pro nastavení parametrů sváření (režim manuální nebo automatický).

4- Přípojky hořáků EURO.

5- Zásuvka ovládání pro Spoolgun.

6- Přední držák hořáku.

7- Napájecí kabel (2m M1GYS AUTO, 3m T1GYS, 6m T3GYS a M3 GYS).

8- Přípojka ukostřeního kabelu pro T1GYS a M1GYS AUTO, ukostření kabel 200A s koncovkou pro T3GYS a M3GYS.

9- Deska pro postraní plynových lahví (max. 1 láhev 4m³ pro M1GYS AUTO a max. 2 lahve 4m³ pro T1GYS, T3GYS, M3GYS).

10- Řetěz pro upevnění plynových lahví. POZOR: Plynové lahve zajistěte proti převržení!

11- Držák role Ø 200/300 mm.

12- Elektromagnetický ventil hořák 1.

13- Zadní držák hořáku.

Pro T3GYS :

14- Držák role Ø 200mm.

15- Elektromagnetický ventil hořák 2.

16- Elektromagnetický ventil hořák spool gun

POLOAUTOMATICKÉ SVAŘOVÁNÍ OCELI/ UŠLECHTILÉ OCELI (REŽIM MAG) (OBR. 3)

Zařízení mohou svářet s dráty z oceli a ušlechtilé oceli s průměrem 0,6/0,8 a 1,0. Zařízení jsou přednastavena ve výrobním závodě pro provoz s drátem z oceli nebo ušlechtilé oceli s \varnothing 0,8 mm (viz obr. 3A). Pokud chcete používat drát s \varnothing 0,6 mm, vyměňte kontaktní trubičku. Kladky pro posuv drátu mají dvě různé drážky pro vedení drátu (\varnothing 0,6/0,8 mm). V tomto případě umístěte kladky tak, aby bylo viditelné 0,6. Svařování oceli a ušlechtilé oceli vyžaduje použití speciálních směsí plynů jako např. argon + CO₂. Zeptejte se svého prodejce plynu na doporučení správného plynu. Správné průtočné množství plynu u oceli činí 8 až 12 l/min. vždy podle prostředí a svářecí metody.

POLOAUTOMATICKÉ SVAŘOVÁNÍ HLINÍKU (OBR. 3)

Zařízení mohou svařovat s hliníkovými dráty \varnothing 0,8 nebo 1,0. (viz obr. 3B). Svařování hliníku vyžaduje použití čistého argonu (Ar). Zeptejte se svého prodejce plynu na doporučení správného plynu. Správné průtočné množství plynu u oceli činí 15 až 25 l/min. vždy podle prostředí a svářecí metody. Podstatné rozdíly v seřizování stroje mezi ocelí a hliníkem jsou mimo jiné :

- Hliníkový drát se musí transportovat s nejmenším přitlačným tlakem mezi kladkami pro posuv drátu, protože jinak by se drát deformoval.
- Kapilární trubička : Při použití speciálního hořáku pro hliník je nutné z centrální přípojky demontovat zasunutou trubičku.
- Hořák: použijte speciální hořák pro hliník. Tento hořák má teflonovou vnitřní vložku, která snižuje tření v hořáku. Vodicí vložku na okraji přípojky NEODŘEZÁVEJTE ! Ta vložka vede drát z podavače. (figure 3-B)
- Kontaktní trubička : Používejte kontaktní trubičku odpovídajícího průměru a typu SPEZIELL na hliník.

TVRDÉ NAPÁJENÍ VYSOKOPEVNOSTNÝCH OCELÍ

Zařízení jsou výrobci automobilů doporučovány pro pájení vysoce pevných ocelových plechů pomocí slitin měď-křemík (CuSI3) nebo měď-hliník (CuAl8) drátů (\varnothing 0.8 mm a \varnothing 1 mm). Jako ochranný plyn se použije „čistý“ argon (Ar). Zeptejte se svého prodejce plynu na doporučení správného plynu. Správné průtočné množství plynu u oceli činí 15 až 25 l/min.

PŘIPOJENÍ PLYNU (OBR. 2)

Namontujte omezovač tlaku na plynovou lahev (omezovač tlaku není obsažen v rozsahu dodávky).

Pro použití s 1 nebo 2 plynovými lahvemi.

Aby bylo možné spojit dvě plynové lahve se 3 hořáky, rozřízněte hadici na 3 odpovídající díly a ty spojte s hadicemi z elektromagnetických ventilů pomocí Y-spojky. (obr. 2C)

Aby se spojila jedna plynová lahev se 3 hořáky, rozřízněte hadici na 4 odpovídající díly a spojte hadice pomocí 2 Y-spojek. Upevněte vždy každou hadici na přípojky elektromagnetických ventilů :

- Elektromagnetický ventil T1 nahoře vlevo (obr. 2B:13)
- Elektromagnetický ventil Spool Gun nahoře vpravo (obr. 2B:17)
- Elektromagnetický ventil T3 dole. (obr. 2B:16) Aby se zamezilo ztrátám plynu, použijte hadicové svorky obsažené v boxu příslušenství.

MONTÁŽ KLADEK POSUVU DRÁTU A SVAŘOVACÍHO HOŘÁKU (OBR. IV)

- Demontujte boční kryt zařízení.
 - Umístěte roli drátu na její uchycení (obr. 4:2) na vodicí trn.
 - Nastavte brzdu role drátu (obr. 4:3) aby se role drátu zajistila při přerušení sváření a nedošlo k jejímu pootočení. Všeobecně ji příliš neutahujte!
 - Hnací kladky (obr. 4:4) jsou vybaveny 2 drážkami (0,6/ 0,8 a 0,8/ 1). Viditelná hodnota udává právě použitou drážku. Použijte vždy pro průměr drátu odpovídající drážku.
 - Při prvním použití :
 - Uvolněte zajišťovací šrouby vedení drátu (obr. 4:6)
 - Pro správné nastavení transportního přitlaku (obr. 4:5), postupujte následujícím způsobem :
 - Uvolněte zajišťovací šrouby vedení drátu. Utáhněte znovu zajišťovací šrouby stisknoucí talčítka hořáku, aby byl motor uveden do provozu. Ohýbejte drát vystupující z kontaktní trubičky. Zablokovat ohnutý drát prstami, aby nebyl posouvan. Nastavení přitlaku je správné pokud zablokovaný drát prokluzuje mezi kladkami.
 - Používejte kontaktní trubičku odpovídajícího průměru drátu.
- Obvyklé nastavení přitlaku pro posuv drátu (obr. 4:5) je v poloze 3 pro ocel a v poloze 2 pro hliník. Poznámka: Hliníkový drát se musí transportovat s nejmenším přitlačným tlakem mezi kladkami pro posuv drátu.

VOLBA ROLÍ DRÁTU

Přehled možných kombinací:

Typ drátu		Hořák 1 T1,T3,M1,M3	Hořák 2 T3/M3	Spool gun T1/T3/M1/M3	Plyn
Ocel	Ø 300	x			argon + CO2
	Ø 200	x	x		
	Ø 100			x	
Nerezová ocel	Ø 200	x	x		
	Ø 100			x	
CuSi3	Ø 200	x	x		Čistý argon
CuAl8	Ø 200	x	x		
Alu	Ø 300	x*			
	AlMg5	Ø 200	x*	x*	
AlSi5	Ø 100			x	
AlSi12	Ø 100			x	

CuSi3: doporučení OPEL a Mercedes

CuAl8: doporučení Peugeot/Citroën/Renault

AlSi12: doporučení pro hliníkové blechy minimální tloušťky od 0,6 do 1,5 mm

*Použit vložku/kontaktní trubičku pro hliník

Demontujte kapilární trubičku

OVLÁDACÍ PANEL (OBR. 5)

1- Volby režimu hořáku:

- NORMAL (2T) : standardní sváření ve 2 taktech
- DELAY : funkce «pauza při sváření», s nastavením času mezi body
- SPOT : funkce bodování, s nastavením průměru bodu.

2- Nastavení rychlosti:

Potenciometr reguluje rychlost drátu. Rychlost se nastaví mezi 1 a 15m/min.

3- Potenciometr nastavení SPOT/DELAY.

4- Manuální režim:

V manuálním režimu je rychlost podávání drátu uživatelem nastavována potenciometrem (2).

5- Synergický režim :

Nastavte potenciometr (2) na střed do zóny "OPTIMAL SYNERGIC"..

V tomto režimu reguluje zařízení správnou rychlost na základě 3 kritérií :

- Stupeň napětí
- Průměr drátu
- Typ drátu

Zde je možné jemně regulovat rychlost posuvu drátu potenciometrem.

V pozici NORMAL (2T) jsou k dispozici 2 režimy: MANUELL (manuální) nebo SYNERGIC (synergický).

6- Indikace tepelného přetížení : Symbol se rozsvítí při příliš intenzivní používání (doba chlazení činí několik minut).

REŽIM MANUÁLNÍ (OBR. 5)

Nastavení zařízení:

- Sváření napětí se zvolí 7stupňovým přepínačem podle tloušťky plechu
- Příklad: Pozice 1 pro 0,6 mm plechy a pozice 7 pro 4 mm plechy
- Rychlost podávání drátu lze přizpůsobit pomocí potenciometru (2)

Tip:

Správná rychlost podávání drátu se zjistí podle hluku vznikajícího při opalování: Oblouk by měl být stabilní a měl by hořet bez velkých rozstříků.

Pokud je rychlost příliš malá, nehoří oblouk kontinuálně.

Pokud je rychlost příliš vysoká, vytváří elektrický oblouk rozstřík a odtlačuje hořák.

REŽIM «SYNERGICKÝ» (FIG 5)

V tomto režimu není nutné separátně nastavovat rychlost podávání drátu.

Pour cela:

- Nastavte potenciometr (2) do zóny „Optimal Synergic“ (optimální synergický)
 - Zvolte:
 - Typ drátu (5)
 - Průměr drátu (5)
 - Výkon (7 stupňový přepínač) Zvolte správnou pozici podle tloušťky plechu (viz referenční tabulka -6).
- Podle kombinací těchto parametrů si zvolí zařízení optimální rychlosti drátu automaticky.
Zde je možné jemně regulovat rychlost posuvu drátu potenciometrem (2).
U každého hořáku se ukládá poslední nastavení do paměti přístroje (průměr drátu, typ drátu a modus).

Volba ochranného plynu (jen u svařování oceli):

V režimu «synergický» určuje zařízení nastavení svařování odpovídající zvolenému ochrannému plynu. Zařízení je pro svařování oceli automaticky přednastaveno na «Argon+CO2».

Pro změnu typu ochranného plynu a nastavení zařízení v režimu CO2 nebo v režimu argon + CO2 postupujte následujícím způsobem:

- 1-Tiskněte 5 sekund tlačítko «Type» až se přepnou indikace na ovládacím panelu.
- 2-Nastavte během 5 sekund požadovaný režim hořáku pomocí příslušného tlačítka.
 - Normal (2T)=>Argon+CO2 (přednastavení)
 - Delay=>100% CO2
- 3-Počkejte dalších 5 sekund pro potvrzení nastavení nebo stiskněte tlačítko „Type“.
- 4-Potom se zařízení vrací zpět do normálního funkčního režimu. Nastavení se uloží do paměti a bude vyvoláno také poté, když bude zařízení dočasně vypnuto.

REŽIM SPOT (OBR. 5)

Ta funkce umožňuje bodovací svařování. Používat potenciometr (3) pro nastavení doby bodování.

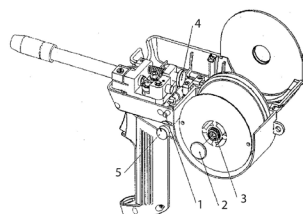
REŽIM DELAY (OBR. 5)

Používat potenciometr (3) pro nastavení dobu mezi svařenými body. Ta funkce umožňuje svařovat velmi tenké plechy, snižící riziko deformace (především pro svařování hliníku).

HOŘÁK SPOOL GUN (VOLITELNÝ)

Popis a funkce hořáku spool gun

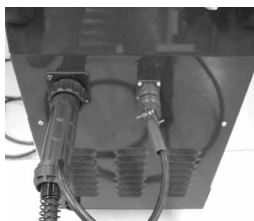
- La torche spool gun se monte sur le connecteur de la torche.
- Hořák Spool Gun může být používán jak v režimu „Manuell“ (manuální), tak v režimu „Synergic“ (synergický).
- V režimu „Manuell“ (manuální) a „Synergic“ je aktivní pouze regulátor pro rychlost posuvu drátu na hořáku (potenciometr na panelu je neaktivní).
- Režim synergický:
 - Nastavte potenciometr do zóny „Optimal Synergic“ (optimální synergický).



- 1- Tlačítko pro otevření / uzavření krytu
- 2- Šroub pro kladku drátu
- 3- Zajištění role drátu (neutahovat)
- 4- Nastavovací šroub pro napnutí kladky posuvu drátu
- 5- Regulátor rychlosti posuvu drátu

Montáž role drátu:

- Otevřít kryt
- Demontovat šroub (levý závit)
- Utáhněte drážkované kolečko lehce, aby se nastavila brzda role
- Vložte roli drátu
- Tiskněte na šroub nastavení přitlaku, aby se drát založil do kladek posuvu drátu.



Montáž hořáku Spool Gun na svařečku

Pokud je standardní hořák namontovan:

- Zavinout cívku, aby se drát vytáhnul z hořáku T1.
- Odstranit hořák T1.

Potom:

- Připojit konektor výkonu hořáku Spool Gun na přípojku hořáku T1.
- Připojit ovládací konektor hořáku Spool Gun.

DOBA ZAPNUTÍ A OKOLNÍ PROSTŘEDÍ PRO POUŽITÍ

- Zařízení pracuje s charakteristikou «konstantního proudu». Údaje pro dobu zapnutí platí podle normy EN60974-1 a jsou uvedeny v tabulce:

X/60974-1 à 40°C (T cyklus = 10min)	I max	60% (T cyklus = 10min)	100% (T cyklus = 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

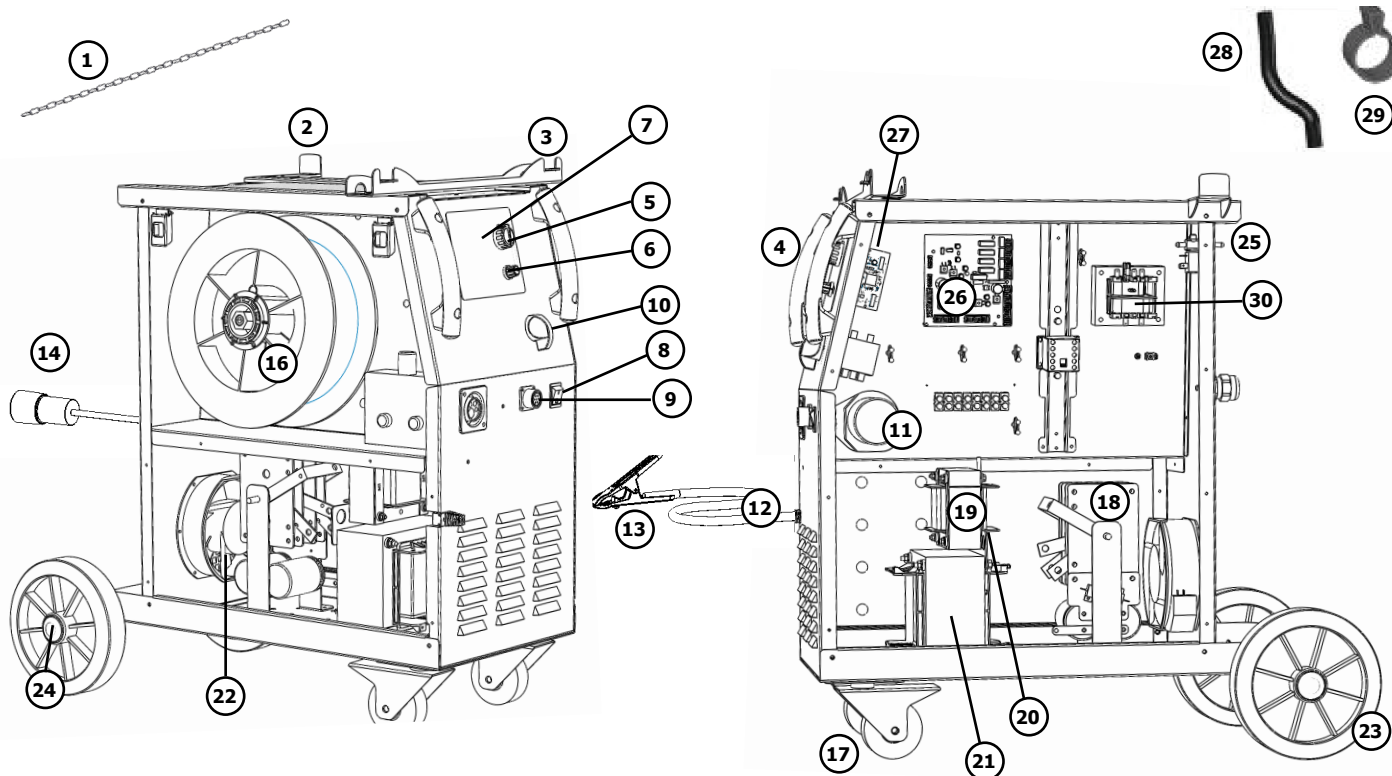
Poznámka: Test přehřívání byl proveden při pokojové teplotě a doba zapnutí při 40°C byla zjištěna díky simulaci.

- Ta zařízení jsou třídy A. a jsou vhodné pro průmyslové a/nebo profesionální použití. V jiném prostředí je obtížné zaručit elektromagnetickou snesitelnost. Nepoužívejte zařízení v prostorách, ve kterých se nachází kovové prachové částičky, které by mohly být vodivé.

-Předpokladem je, že zkratový výkon Ssc na rozhraní mezi privátními uživateli a veřejnou napájecí sítí je větší nebo rovno 1,8 MVA a tato zařízení odpovídají normě EN 61000-3-12. V zodpovědnosti elektrikáře provádějícího instalaci popř. uživatele zařízení je zajištění toho, aby bylo zařízení připojeno výhradně k napájecí síti se zkratovým výkonem Ssc větším nebo rovným 1,8 MVA. S případnými otázkami se obraťte na místní dodavatele energie.

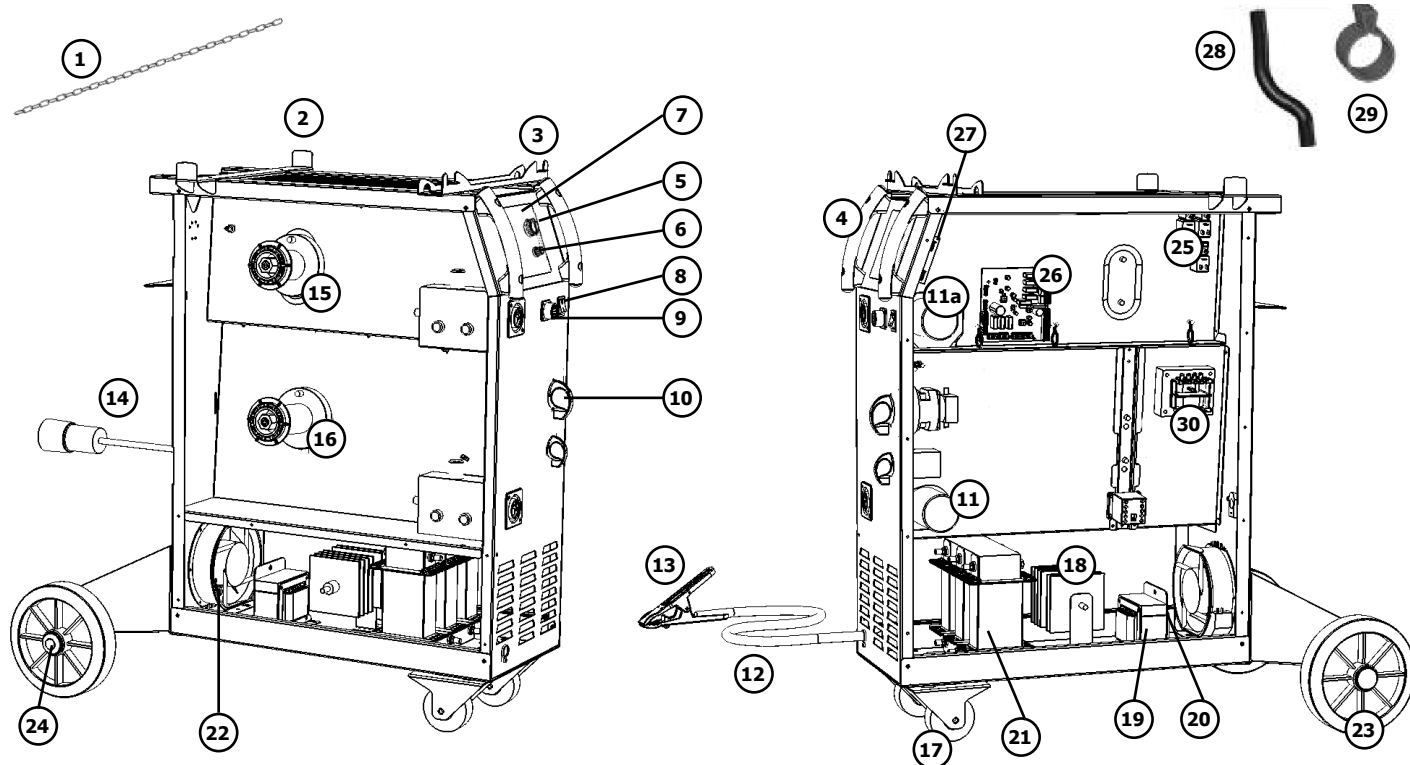
TEPELNÁ OCHRANA

- Dodržujte všeobecně platná základní pravidla při sváření.
- Neuzavírejte ventilační otvory zařízení, musí být zajištěna cirkulace vzduchu.
- Nechejte zařízení po ukončení práce ještě určitou dobu zapnuté, aby se umožnilo jeho ochlazení.
- Tepelná ochrana: Po rozsvícení kontrolky potřebuje zařízení podle okolní teploty až několik minut pro ochlazení.



N°	désignation	M1 GYS	T1 GYS
1	Řetěz 80cm	35067	
2	Zadní držák hořáku.	98854	
3	Přední držák hořáku.	98853	
4	Rukojet'	56047	
5	Regulátor rychlosti posuvu drátu	73009	
6	Potenciometr nastavení SPOT/DELAY.	73099	
7	Ovládací panel	51916	
8	Spínač zapnutí/vypnutí	52460	52461
9	Přípojka Spool Gun	71483	
10	6-7 stupňový přepínač	51222 6	51072 7
N°	désignation	M1 GYS	T1 GYS
11	Podavač drátu (bez kladky)	51135	
12	Kabel ukostření s koncovkou	71910	
13	Kleště ukostření 250A		
14	Napájecí kabel	21472	21475
15	Držák role 5kg.	-	
16	Držák role 15kg.	71603	
17	Přední kolečko	71361	
18	Diodový můstek	52188	52189
19	Tlumivka	96090	96088

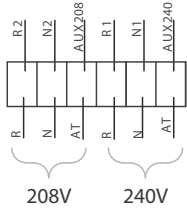
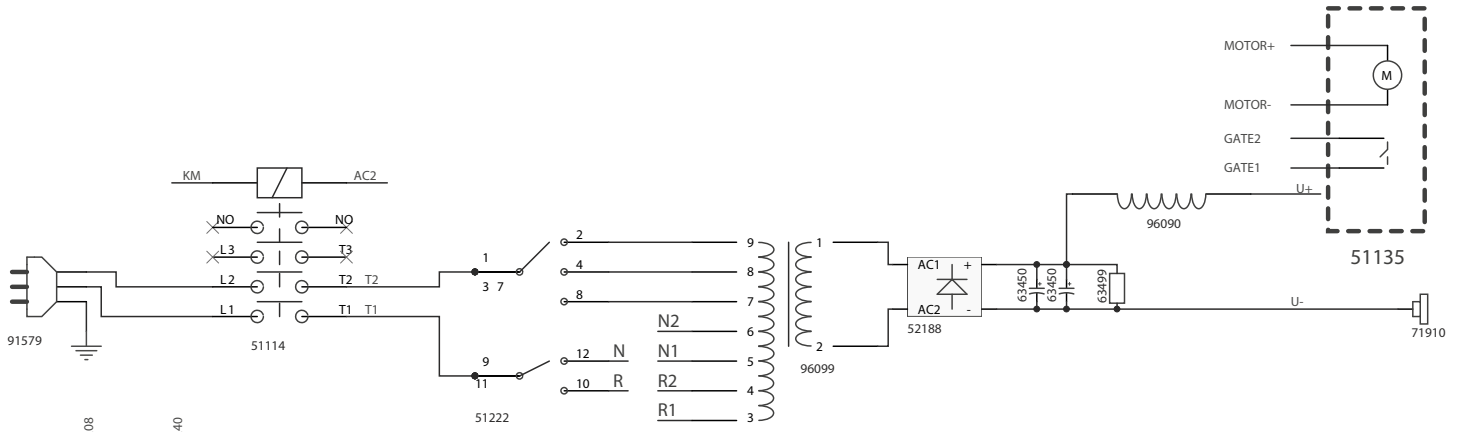
20	Termostat	52101	
21	Transformátor	96089 USA 96099	96086
22	Ventilátor	51014	51001
23	Kolo s průměrem 200mm	71375	
24	Zakončení hřídele	71382	
25	Elektromagnetický ventil	71512	
26	Deska řízení	97091	
27	Deska indikací	97299	97091
28	Plynová hadice	95993 (1m)	
29	Kabelová objímka 10,5	71225	
	Kondenzátor	63450	-
	Rezistor	63499	-
	Pojistka 1,25A	51359	
	Stykač 24V AC 10A	51114	51113
30	Transformátor ovládání	92893 USA 96101	92994 DV 92981



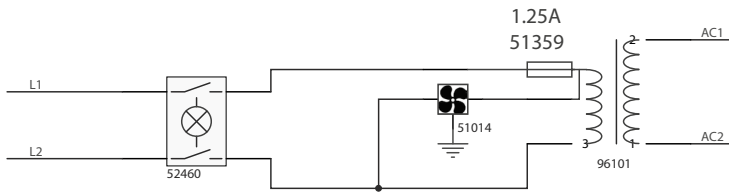
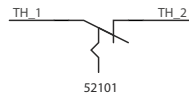
N°		M3 GYS	T3 GYS
1	Řetěz 80cm		35067
2	Zadní držák hořáku.		99026
3	Přední držák hořáku.		99025
4	Rukojeť		56047
5	Regulátor rychlosti posuvu drátu		73009
6	Potenciometr nastavení SPOT/DELAY.		73099
7	Ovládací panel		51916
8	Spínač zapnutí/vypnutí	52460	52461
9	Připojka Spool Gun		71483
10	6-7 stupňový přepínač	51222 6 𐀀𐀀	51072 7 𐀀𐀀

N°		M3 GYS	T3 GYS
11	Podavač drátu (bez kladky)	51135	
11a	Podavač drátu (bez kladky)	51136	
12	Kabel ukostření s koncovkou	95354 +55046 +55047	
13	Kleště ukostření 250A	71116	
14	Napájecí kabel	21469	21485
15	Držák role 5kg.	71602	
16	Držák role 15kg.	71603	
17	Přední kolečko	71361	
18	Diodový můstek	52188	52189
19	Tlumivka	96093	96088
20	Termostat	52101	
21	Transformátor	96094 USA 96099	96086
22	Ventilátor	51014	51001
23	Kolo s průměrem 200mm	71375	
24	Zakončení hřídele	71382	
25	Elektromagnetický ventil	71512	
26	Deska řízení	97298	97134
27	Deska indikací	97287	97183
28	Plynová hadice	95992 (2m)	
29	Kabelová objímka 10,5	71225	
	Kondenzátor	63450	
	Rezistor	63499	
	Pojistka 1,25A	51359	
	Stykač 24V AC 10A	51114	51113
30	Transformátor ovládání	92893 USA 96101	92994 DV 92981

M1 GYS AUTO 208/240V

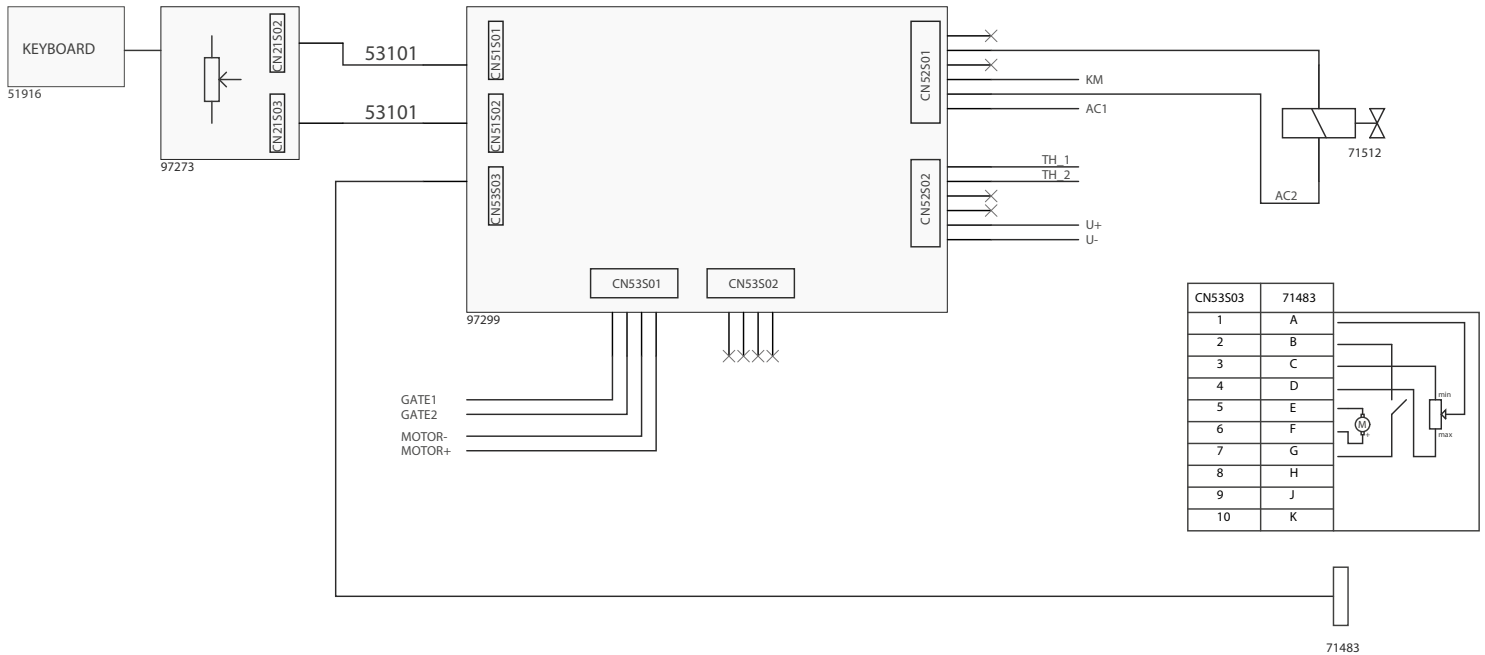


POS	1	2	3	4	5	6
1-2	X			X		
1-4		X			X	
1-8			X			X
9-10	X	X	X			
9-12				X	X	X

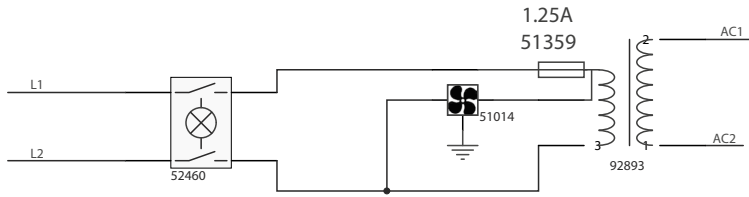
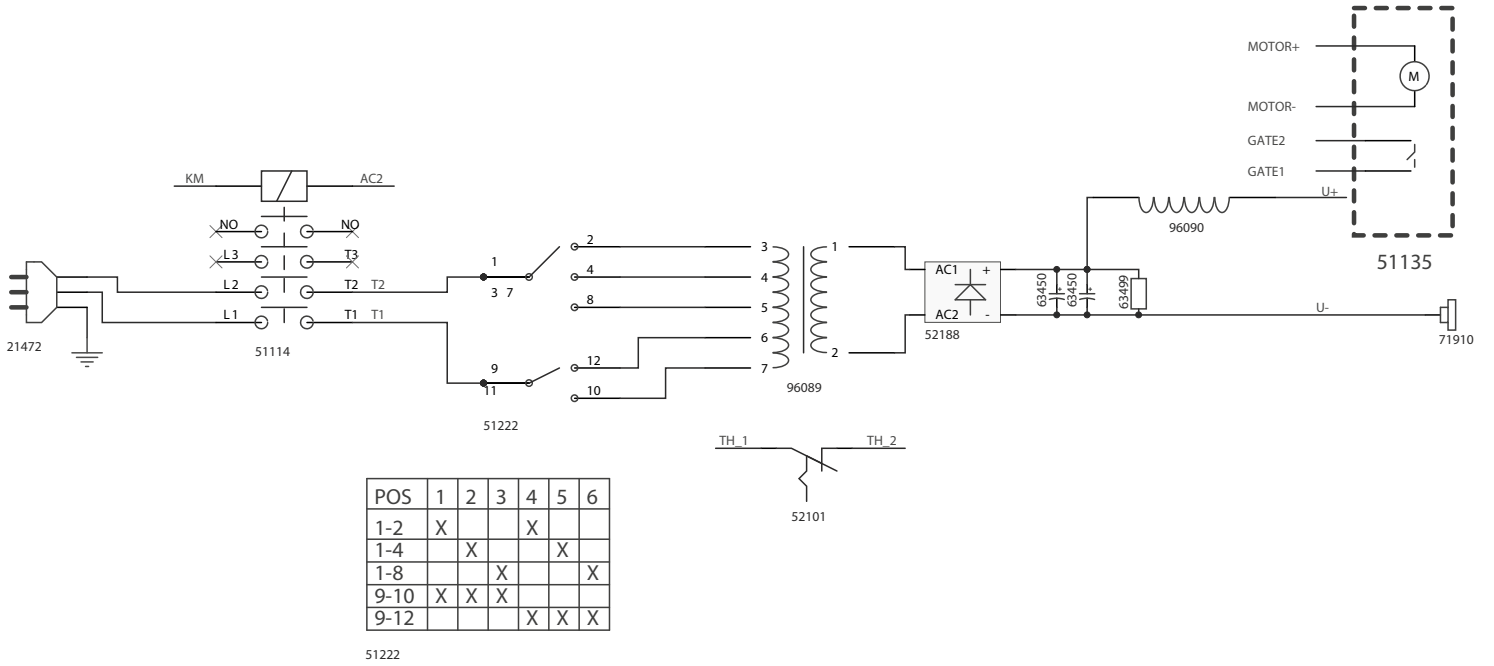


CARTE MICRO

CARTE MOTEUR

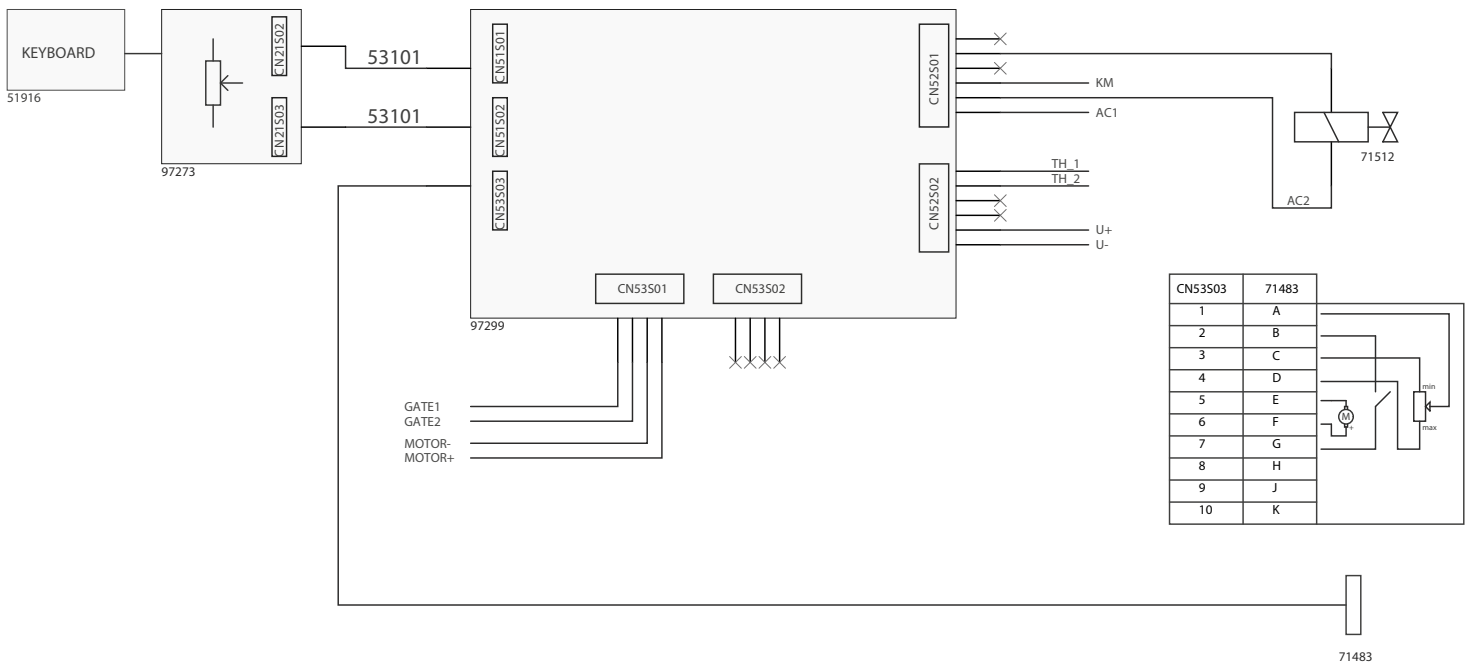


M1 GYS AUTO

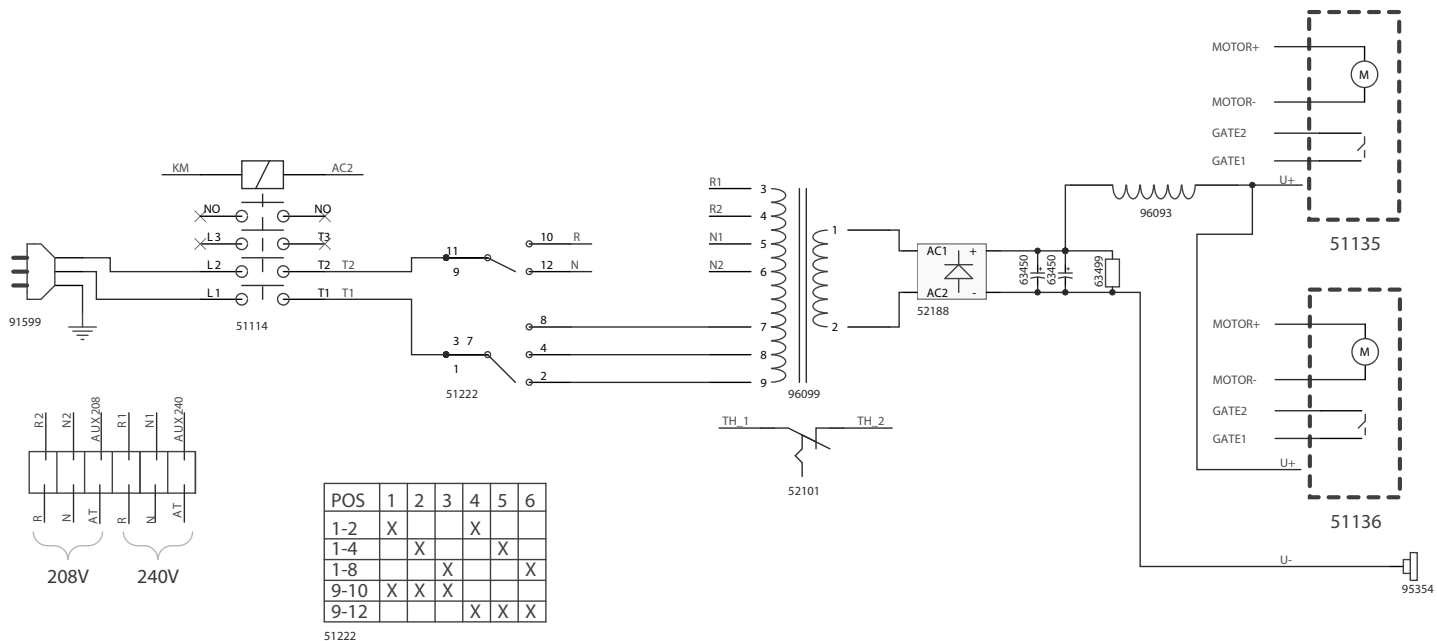


CARTE MICRO

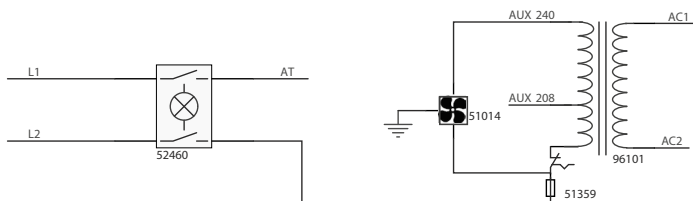
CARTE MOTEUR



M3 GYS AUTO 208/240V

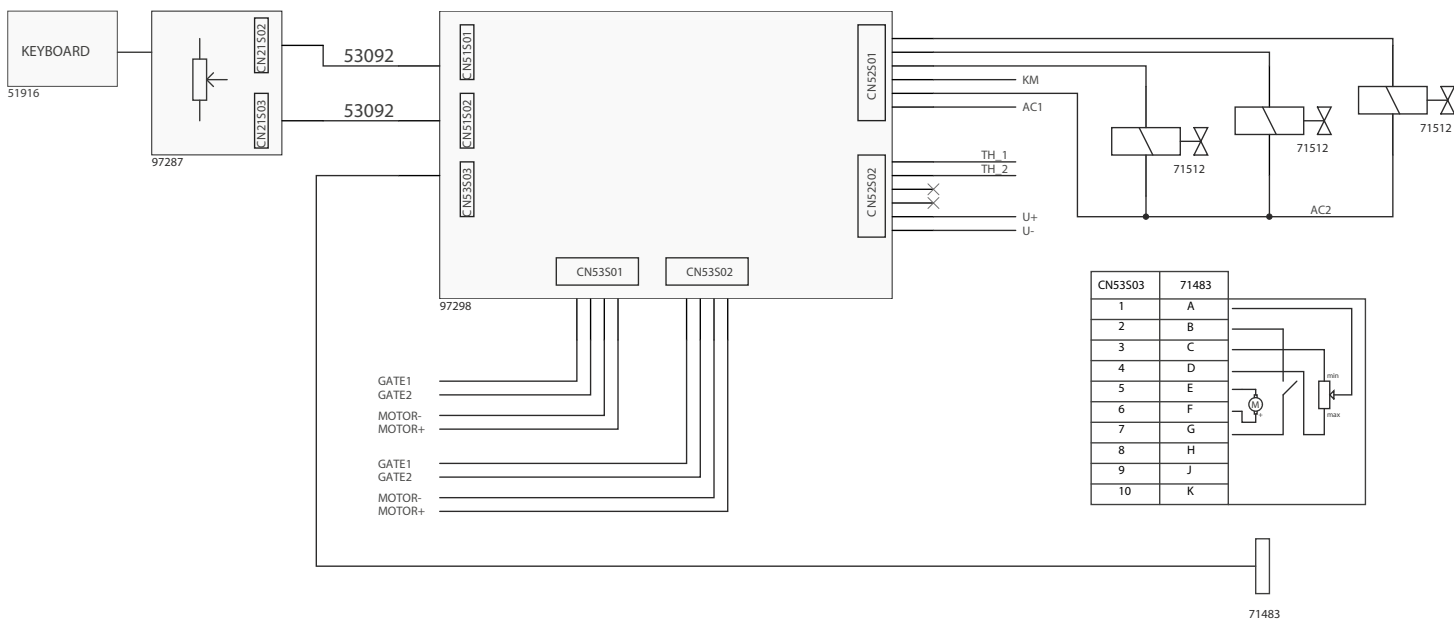


POS	1	2	3	4	5	6
1-2	X			X		
1-4		X			X	
1-8			X			X
9-10	X	X	X			
9-12				X	X	X



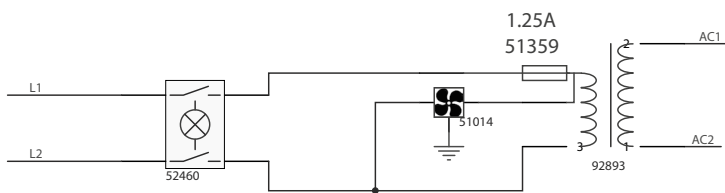
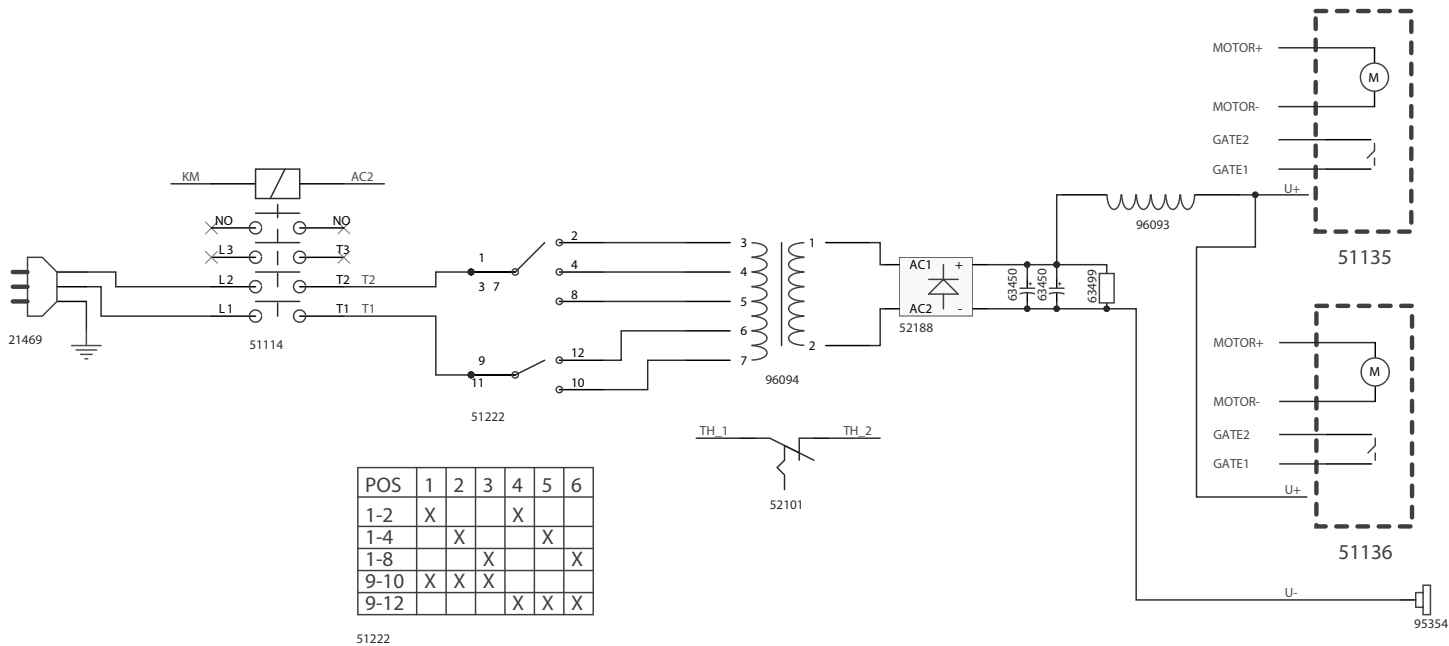
CARTE MICRO

CARTE MOTEUR



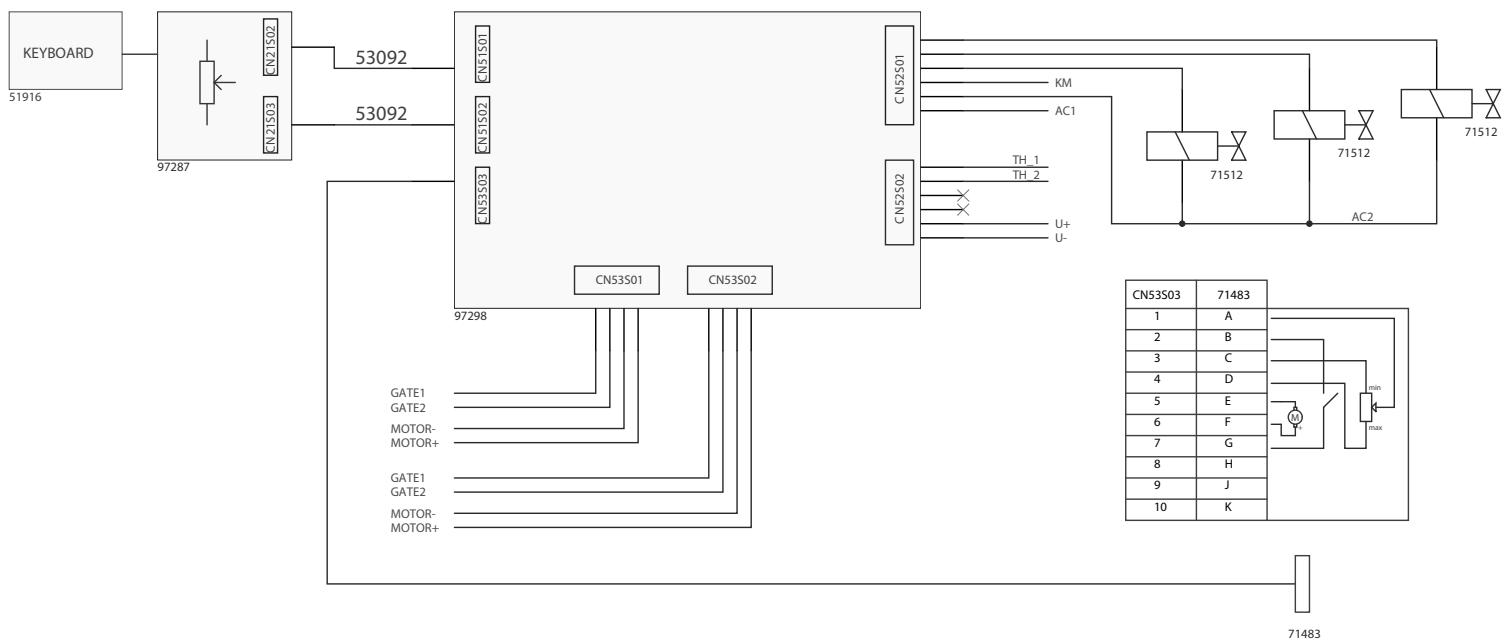
CN53503	71483
1	A
2	B
3	C
4	D
5	E
6	F
7	G
8	H
9	J
10	K

M3 GYS AUTO

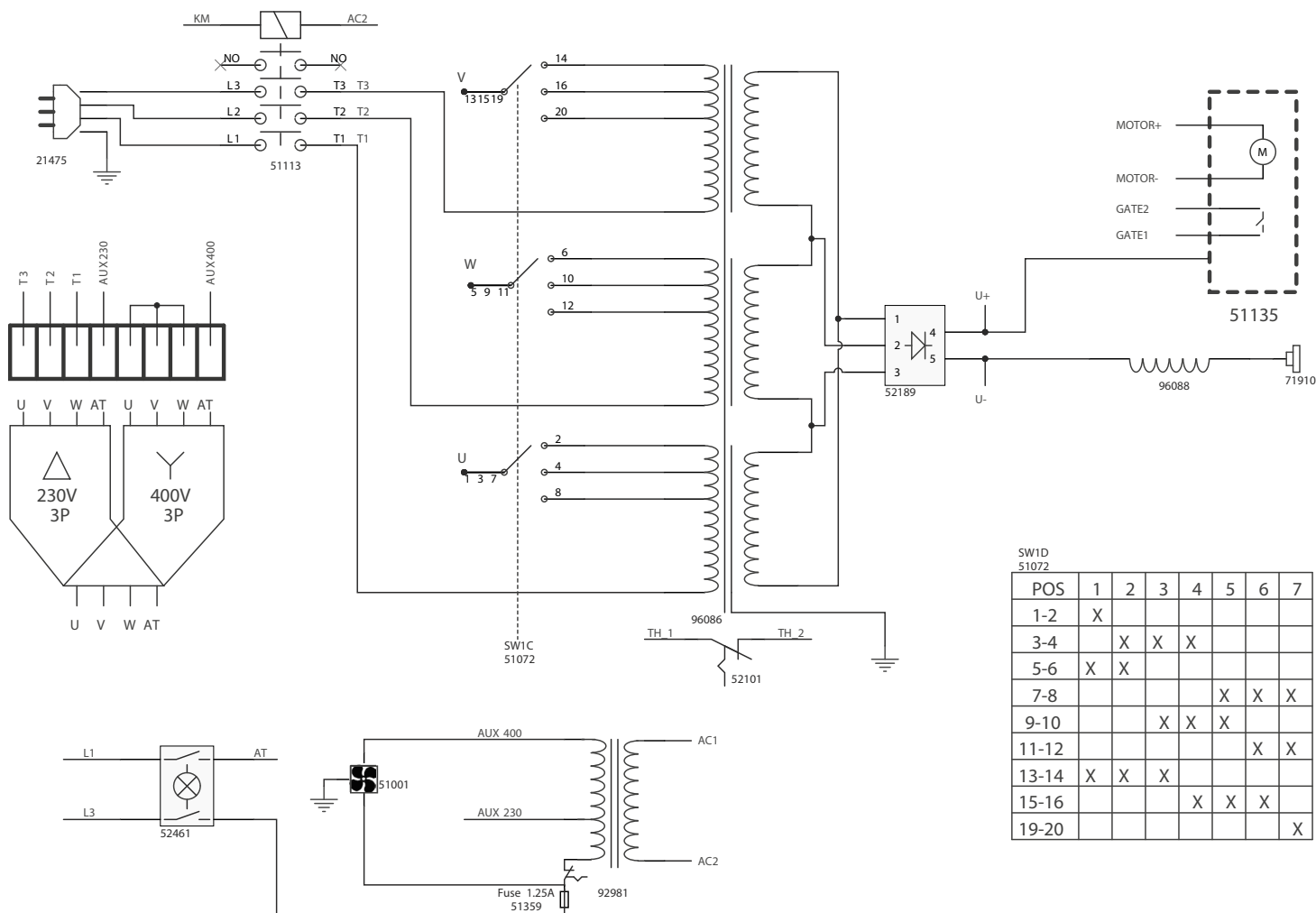


CARTE MICRO

CARTE MOTEUR



T1 GYS AUTO DV

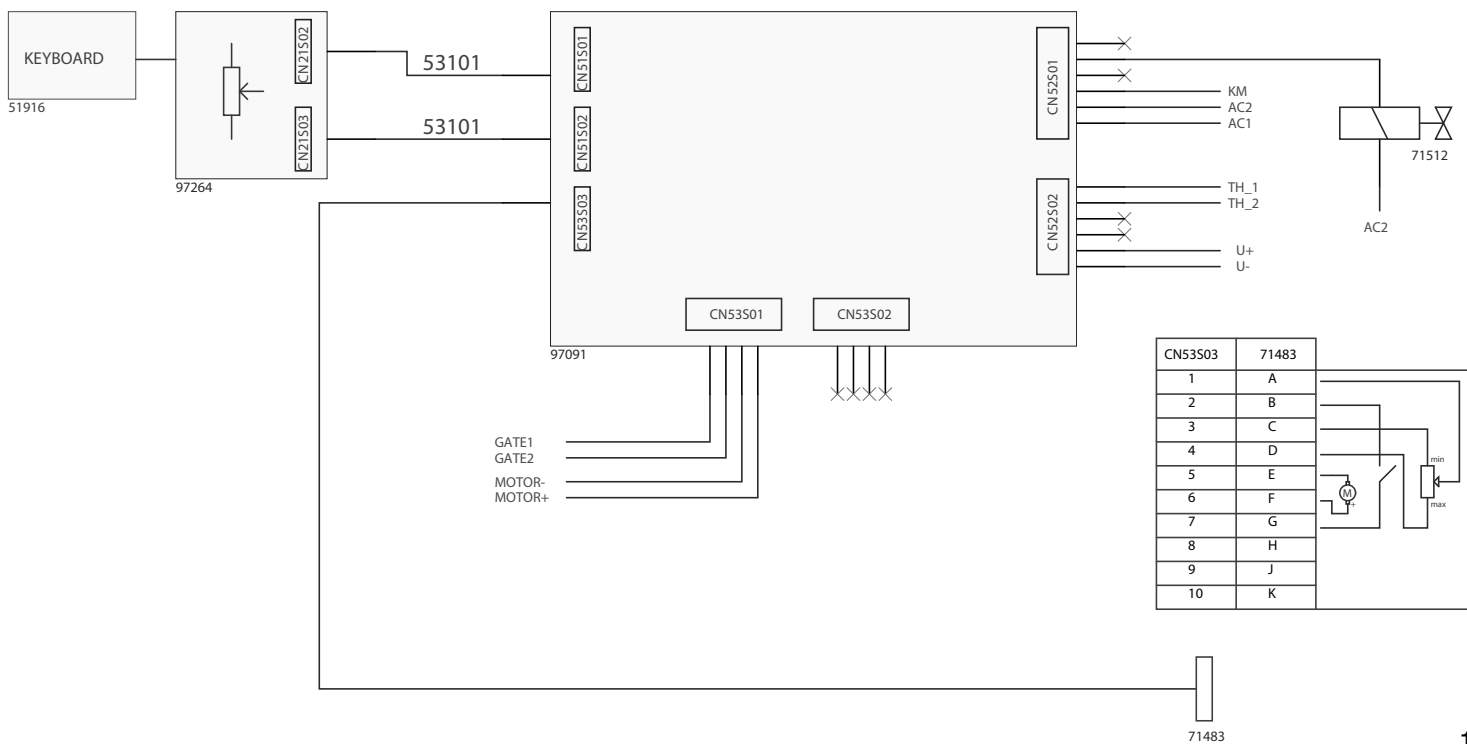


SW1D 51072

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

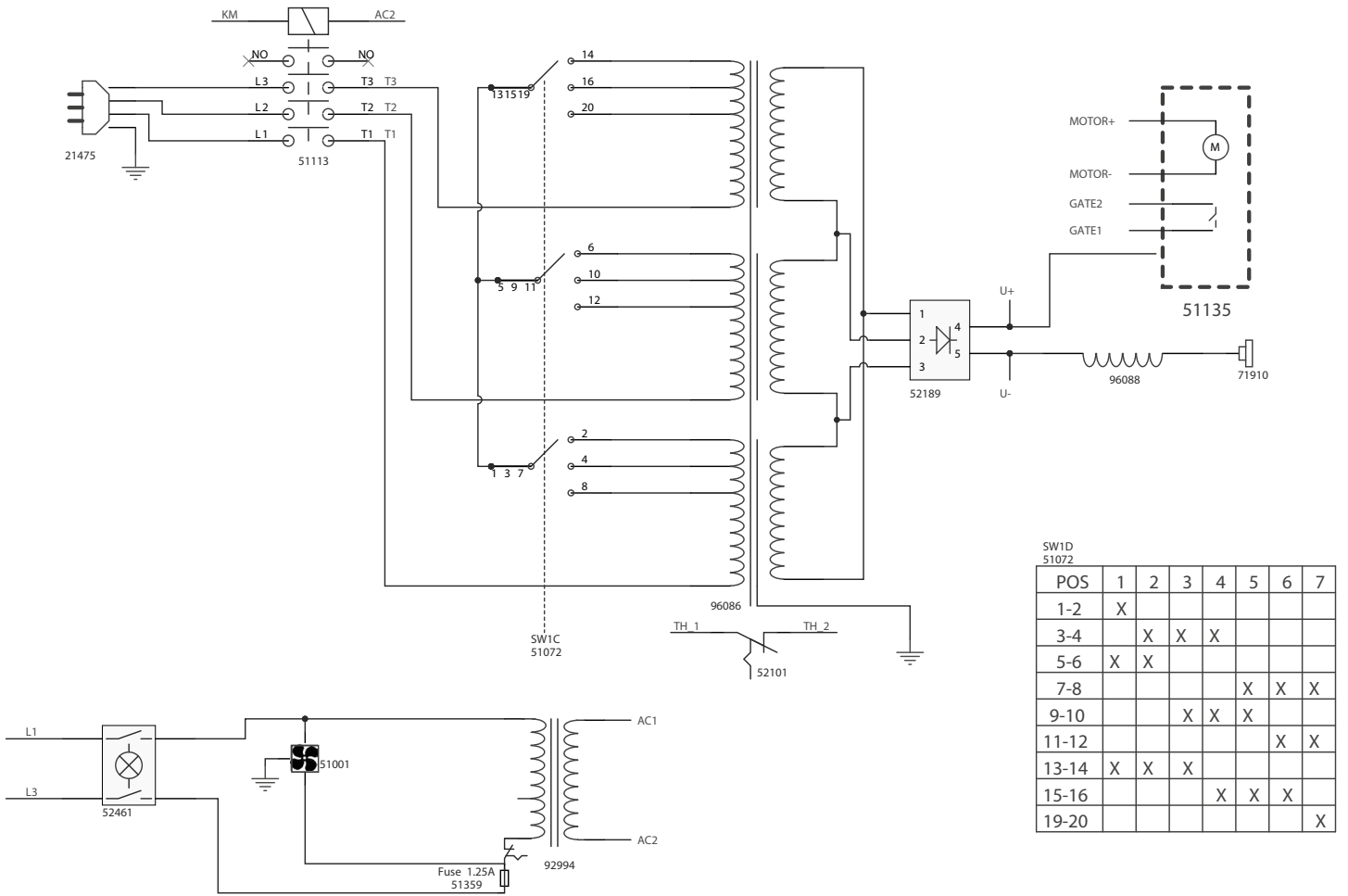
CARTE MICRO

CARTE MOTEUR



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

T1 GYS AUTO

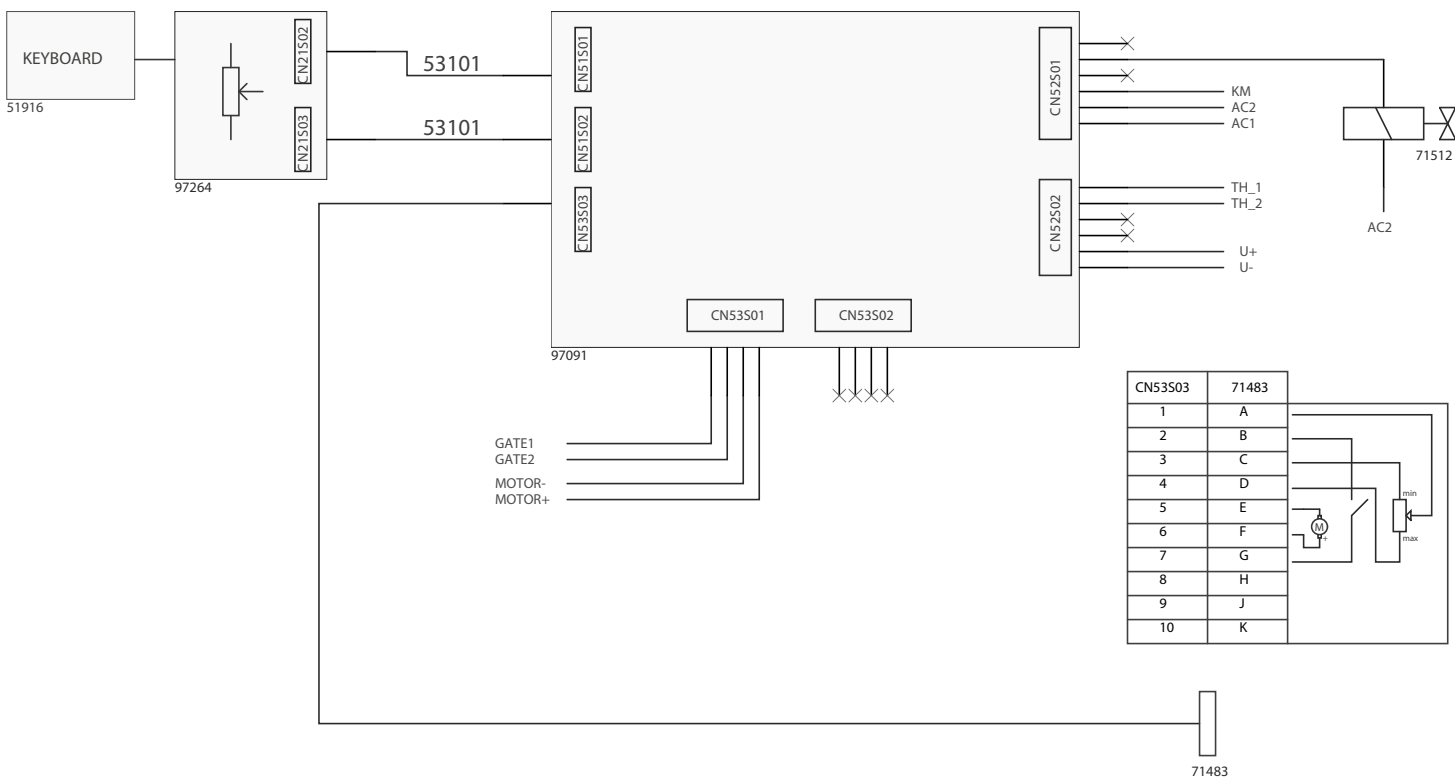


SW1D
51072

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

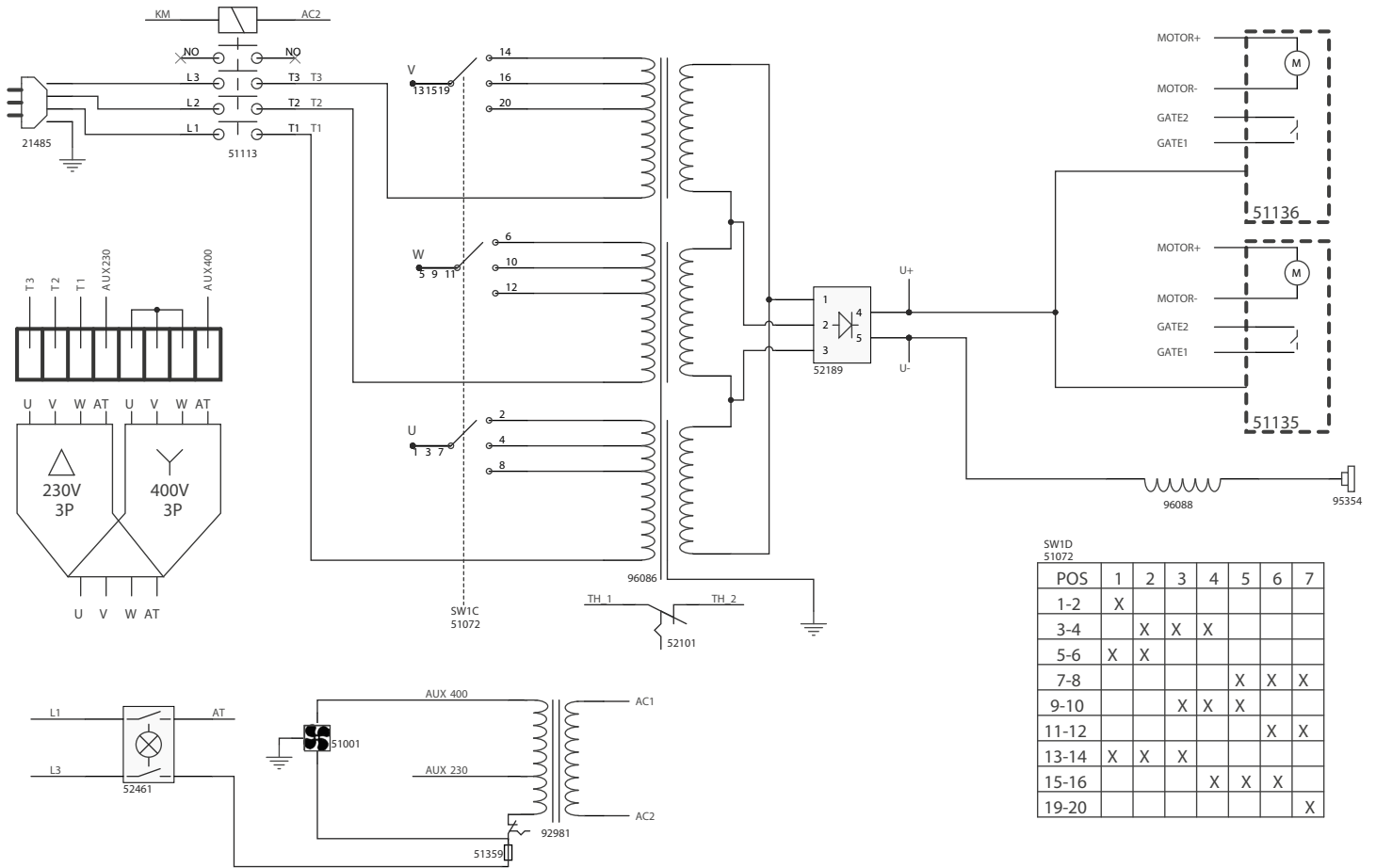
CARTE MICRO

CARTE MOTEUR



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 DV

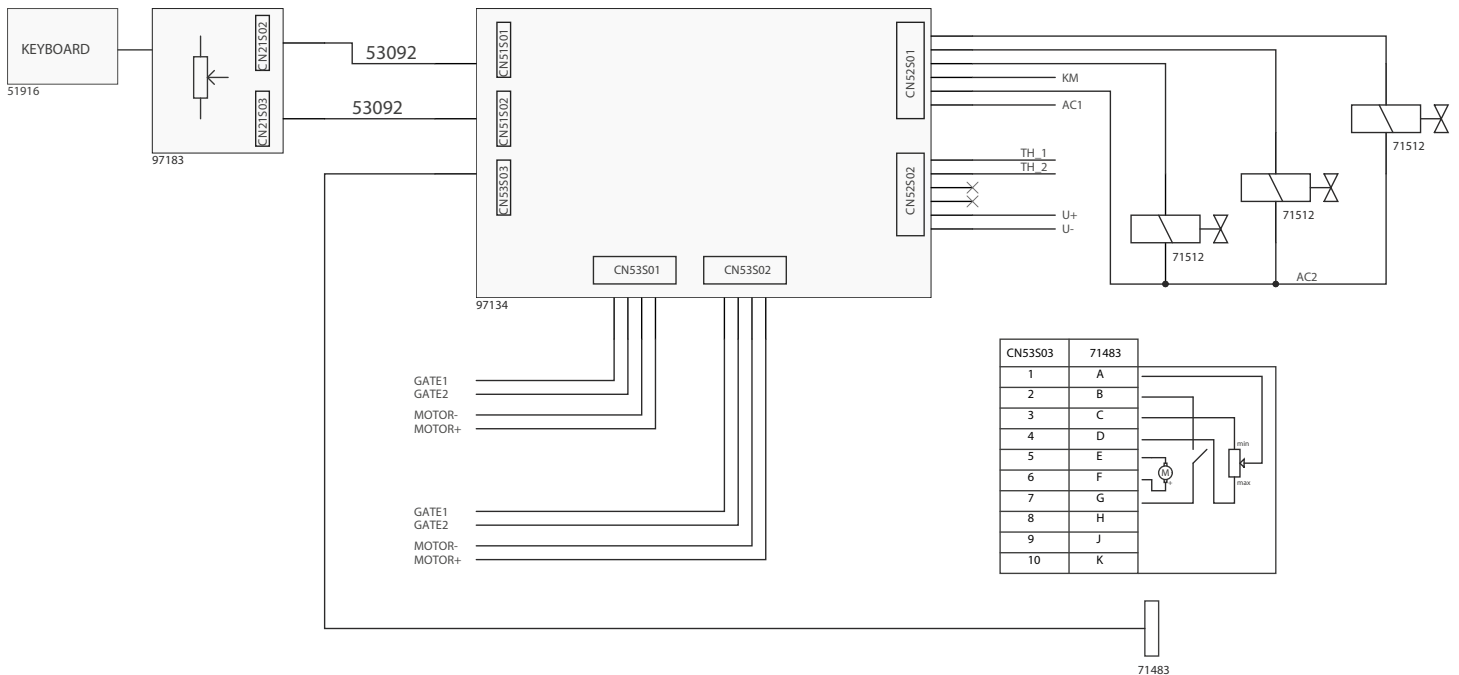


SWID 51072

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

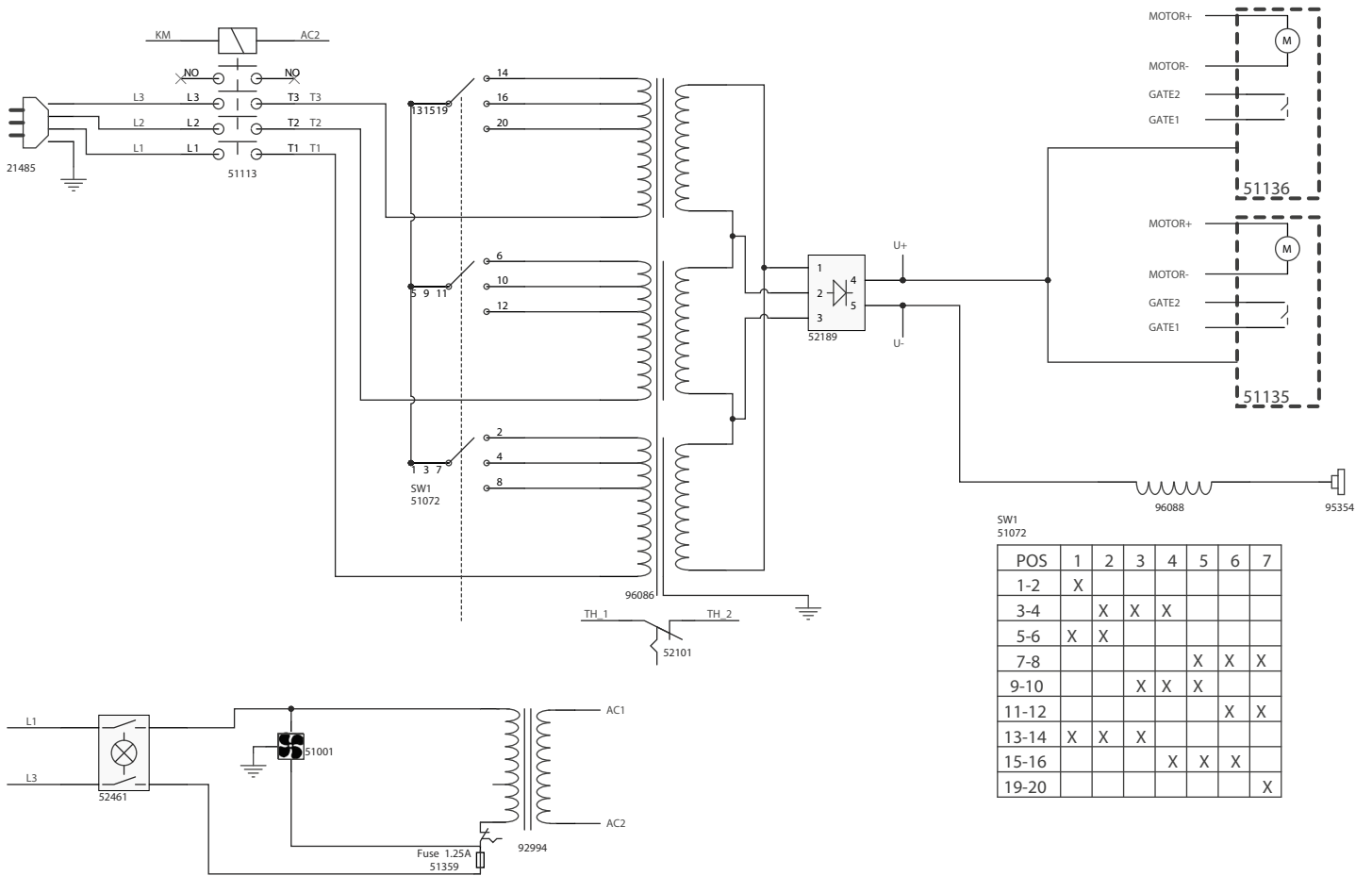
CARTE MICRO

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

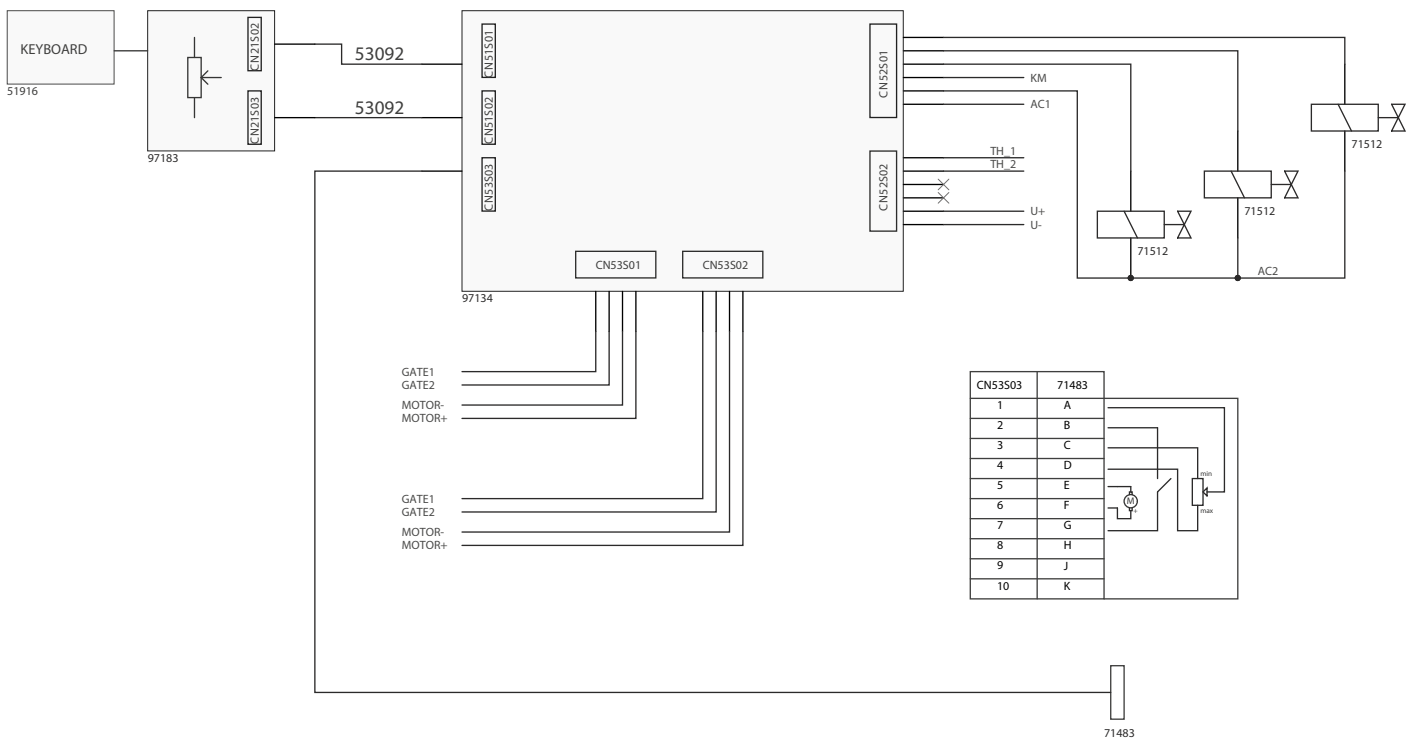


SW1 51072

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



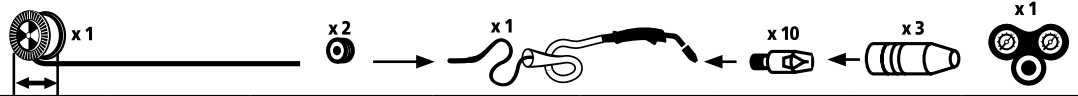
CN53503	71483
1	A
2	B
3	C
4	D
5	E
6	F
7	G
8	H
9	J
10	K

GYS prohlašuje, že svářečky M1, M3, T1 a T3 GYS odpovídají požadavkům následujících evropských předpisů : Směrnice pro zařízení pracující s nízkým napětím 2006/95/CE - 12/12/2006 a EMV směrnice 2004/108/CE - 15/12/2004 elektromagnetická snesitelnost.. Toto zařízení je v souladu s harmonizovanými normami EN60974-1 z 2005, EN 50445 z 2008, EN 60974-10 z 2007: Označení CE : 2016

25/10/2016
Société GYS
134 BD des Loges
53941
Saint-Berthevin

Nicolas BOUYGUES
Président Directeur Général

Nicolas Bouygues



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

	ø 100	ø 200	ø 300	0.6 - 1.0			041905 (ø0.6) 041912 (ø0.8)		
Acier/Steel/Stahl	086593 (ø0.6) 086609 (ø0.8)	086111 (ø0.6) 086128 (ø0.8)	086166 (ø0.6) 086227 (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)								

<p>Spool Gun Ref. 041486</p>	<p>Bombe antiperle /Anti-spatter spray Ref. 041806</p>	<p>Torche MB15 (150A)</p>	<p>Ref. 043787 250A-3m 25mm²</p>
<p>GYSMATIC 9/13 Ref. 043909</p>	<p>Couverture antichaleur /Heat cover Ref. 050204</p>	<p>Coffret accessoires / Accessories box Ref. 041226</p>	