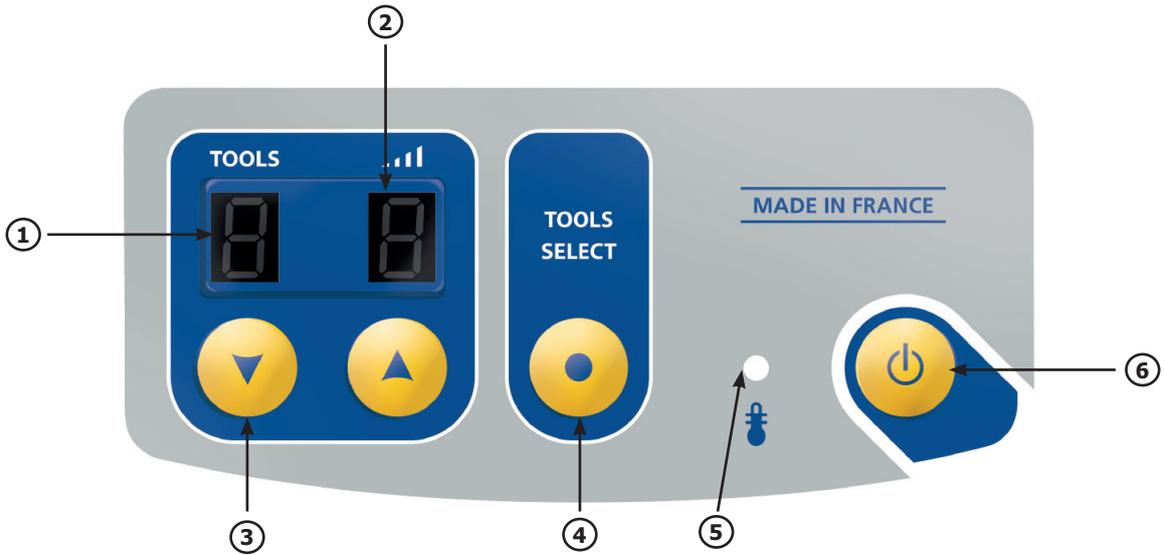


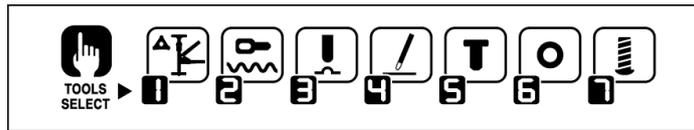
PT 2 - 10

GYSPOT COMBI 230 E PRO

I



Nível	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	H
Chapa	0,3mm	0,4mm	0,5mm	0,6mm	0,7mm	0,8mm	0,9mm	1mm	1,1mm	1,2mm	1,3mm

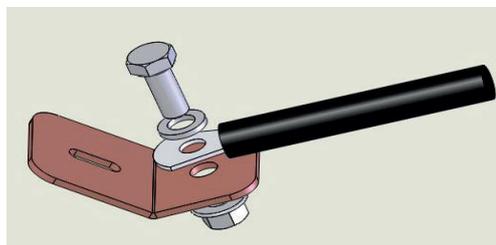


II



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

III



Obrigado pela sua escolha! Para obter o máximo de sua ferramenta, leia atentamente o seguinte: Este dispositivo foi projetado para executar as seguintes operações de carroceria:

- trabalho de Remoção de amassados
- Soldagem de pregos, rebites, arruelas, parafusos e molduras,
- Reparação de impacto, alisamento de chapa. Não se destina a executar o trabalho de montagem mecânica.

FONTE DE ALIMENTAÇÃO

Alimentação monofásica 230V 50Hz. Disjuntor 16A retardado curva D ou fusíveis do tipo 16A aM.

Nota: Se o dispositivo disparar a proteção da instalação elétrica, verifique a classificação e o tipo de disjuntor ou fusíveis usados.

- Estes aparelhos são da classe A. Eles são projetados para uso em ambiente industrial ou profissional.. Em um ambiente diferente, pode ser difícil obter compatibilidade eletromagnética devido a perturbações conduzidas e irradiadas. Não use em um ambiente com poeira metálica condutiva.

- A partir de 1 de dezembro de 2010, modificação da norma EN 60974-10: Atenção, estes materiais não respeitam a norma IEC 61000-3-12. Antes de os conectar ao sistema público de alimentação de baixa tensão, é da responsabilidade do usuário verificar que os mesmos podem ser conectados. Se necessário, consulte o operador se sua rede de distribuição elétrica.

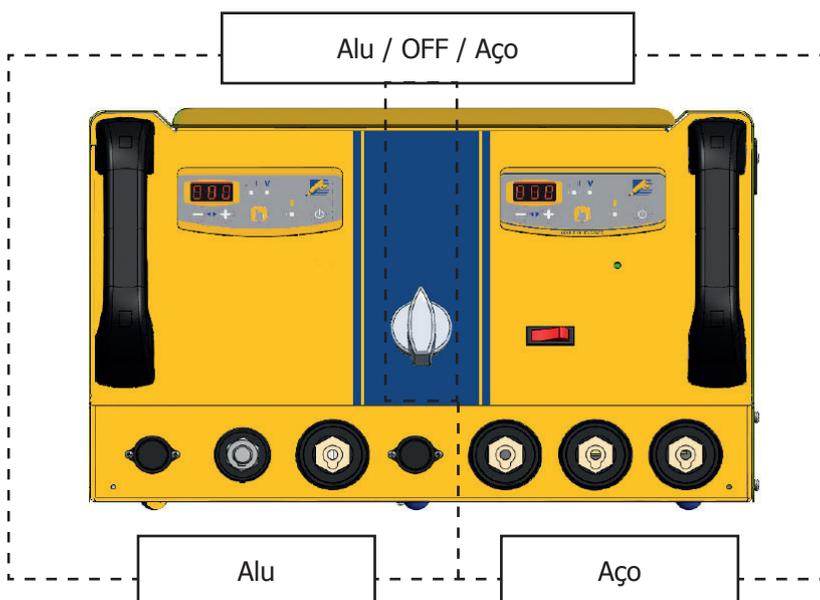
Uso do gerador alumínio : o dispositivo entra em proteção se a tensão de alimentação for maior que 265V. O dispositivo impede a carga dos capacitores. Para indicar esta falha, os 3 segmentos horizontais no centro do display acendem enquanto a falha estiver presente.

Carga dos Capacitores: o piscar do visor indica que o COMBI 230 E PRO está carregando os capacitores para o ponto de regulação. Em caso de falha de carga dos capacitores, aparece a mensagem «DEF». Desligue e ligue o dispositivo. Se a mensagem persistir, entre em contato com o serviço pós-venda de GYS.

COMISSIONAMENTO E AJUSTE (FIGURA I-II P2)

O dispositivo está equipado com um interruptor de 3 posições

Alu / OFF / Aço:



Repuxadora de nova geração 2 em 1. O GYS POT COMBI 230 E Pro permite desamassar todas as carrocerias aço e alumínio. Rentabilidade e economia de tempo graças a este método de reparo com tração de ponto único e multi-ponto sem desmontagem.

Esta unidade contém 2 repuxadoras com 2 painéis de controle:

Repuxadora Aço	Repuxadora alumínio
<p>Com seu gerador, pistolas multifuncionais e cabo de massa</p> <ul style="list-style-type: none"> - A pistola de gatilho conecta-se ao conector nº 5 e seu cabo de controle ao conector nº 4 - A pistola sem gatilho conecta-se ao conector nº 6 - Cabo de massa é fixado na posição nº 7 	<p>Com descarga capacitiva, a pistola com massa rápida integrada (3 pinos)</p> <ul style="list-style-type: none"> - A pistola conecta-se ao conector nº 2, - O cabo de controle da pistola conecta-se ao conector nº 1. - O cabo de massa se conecta ao conector nº 3

A- Posição aço (fig. I)

• Ligue o dispositivo a uma fonte de alimentação adequada.

Nb: O Combi 230 E Pro possui além do conector de potencia de um conector de controle gatilho:

- Conecte este último caso se você deseje escorvar com o gatilho
- Desconecte-o, se quiser usar o gerador em escorvamento automático (veja 'USE')

• Pressione o botão 'On / Off' (6)

• O visor e as luzes indicadoras ligam-se brevemente e, em seguida, o visor mostra:

- A ferramenta predefinida # 1 (soldadura em estrela ou pinça de tração)
- o nível de potência definido como 5 por padrão (configuração adaptada para uma chapa de aço de 0,8 mm).

• Para alterar o nível de potência, pressione as setas + ou - (3). Mantendo pressionada uma dessas duas teclas, o nível de energia rolará automaticamente

• Os níveis de potência propostos permitem endireitar chapas de espessura variável. I-2)

• Para alterar o tipo de ferramenta usada no final da pistola, pressione o botão de seleção de Ferramenta Tool Select (I-3) O display do número da ferramenta pisca por 5 segundos. Durante este tempo, é possível alterar o número da ferramenta pressionando as teclas + ou - (3).

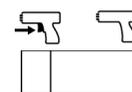
Ferramentas disponíveis (fig. I-3)	
<p>1 Trabalhos de Remoção de amassados a ajuda de um martelo de inércia, estrelas ou pinça de tração</p> <p>2 Soldadura de fio corrugada ou anéis para trabalhos de endireitar</p> <p>3 Alisamento de impacto com um funil de cobre específico</p> <p>4 Eletrodo de carbono para popa</p>	<p>5 Rebites de soldagem para varetas laterais</p> <p>6 Soldagem de Arruelas para fixação da massa.</p> <p>7 Soldagem de parafusos para fixação de massas em veículos e feixes de conexão.</p>

Escorvamento:

Com gatilho ativado

O Combi 230 E Pro possui 2 sistemas de escorva:

- manual, usando o gatilho (Conectores de potência e comando conectados)
- automático: cf parte abaixo. (Apenas conector de alimentação ligado)



No modo manual, conecte o conector de potencia e o conector de controle do gatilho. O modo automático não funciona mais, apenas uma pressão no gatilho permite o ponto de solda. O interruptor ativa ou desativa o gatilho da pistola.

Com gatilho desativado

O dispositivo está equipado com um sistema de escorvamento automático de ponto de solda.

O gerador detecta automaticamente o contato elétrico e gera um ponto de solda em menos de 1 segundo. Para gerar um segundo ponto, quebre o contato no final da pistola por pelo menos meio segundo e estabeleça um novo contato.

Funcionamento

- Proceda da seguinte forma:
- Conecte a pinça de massa do gerador à peça de chapa metálica a ser endireitada usando as seguintes dicas:
 - coloque-o no ponto mais próximo do local a ser trabalhado.
 - não conecte-o a uma peça próxima (Exemplo: não conecte a massa na uma porta se o guarda-lama for reparado)
 - decapar adequadamente a chapa no ponto de conexão
- Decapar a área onde a chapa deve ser trabalhada.
- Coloque uma das ferramentas fornecidas no final da pistola, apertando firmemente a porca no final da pistola
- Selecione a ferramenta e a potência (cf comissionamento e ajuste)
- Coloque a ferramenta da pistola em contato com a chapa a ser soldada.
- Faça o seu ponto de solda.

Aviso: Para uma operação ideal, recomenda-se usar o cabo de massa e a pistola completa entregue na origem!

B - Posição Alu (fig.II)

O Combi 230 E Pro foi projetado para realizar reparos em carrocerias de alumínio, que possuem pequenas marcas, arranhões ou impactos de granizo.

O Combi 230 E Pro foi projetado para soldadura de pinos M4, M5 et M6 mediante descarga de capacitores. Isso é feito assim que a ponta da arma é pressionada. A solda é muito rápida (2 a 3 milissegundos).

O dispositivo pode ser programado em dois modos diferentes:

- Modo tensão: A tensão é programável de 50 a 200 V.
- Modo potencia: A potencia é programável a partir de L, 1-9, H:
 - A transição de um modo para outro é feito pressionando o botão (1). Mesa de correspondência de potência de acordo com a tensão (ver Fig. II-2).
 - Pressione o interruptor on / off (2) localizado à direita do teclado.
 - Nota: massa rápida é montada por padrão.
 - Decapar a área a ser endireitada, para que os 3 pernos de latão possam fazer a massa entrar em contato com a carroceria.
 - Posicione o pino no mandril. Se necessário, ajuste o parafuso de fim do curso do pino (veja as fotos abaixo).
 - Para ter uma boa solda, a cabeça do pino deve sobressair cerca de um milímetro da ponta (6)
 - O ajuste desta posição da cabeça do pino é feito aparafusando / desaparafusando a porca no parafuso de ajuste (4).

Na entrega da pistola, o parafuso de ajuste (7) é afrouxado e o cursor (8) está em fim de curso. Esta configuração fornece uma força de cerca de 20 N no momento do disparo, o que é adequado para soldar pinos alumínio M4. O parafuso é usado para ajustar a força de suporte da mola quando o disparo é acionado e para compensar o desgaste.

Ajuste o valor da tensão usando as teclas + e -. Na energização, o valor da potência padrão é 5, o que corresponde a 100 volts. Em geral, o valor para ter uma boa solda de um diâmetro de pino 4 para executar uma remoção de amassados é de 90 V. O que corresponde a uma potência de 4.

O valor da tensão aumenta com a espessura das chapas. A tensão está muito alta e pode danificar o suporte.

Para uma boa solda, somente a ponta do pino deve estar em contato com a peça de trabalho.

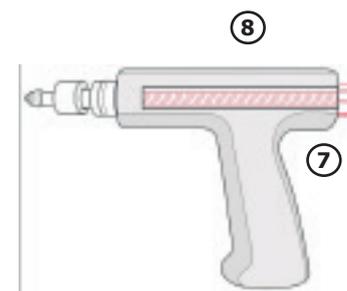
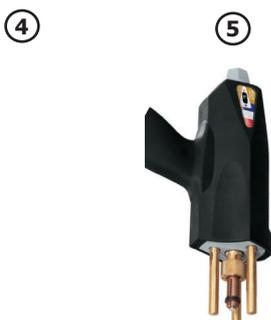
Aplique uma leve pressão na pistola sem esmagar a cabeça do pino, mantendo a pistola perpendicular à chapa. Os capacitores descarregam automaticamente assim que a ponta da pistola é pressionada no anel.

Neste momento o pino é soldado. A duração da solda é inferior a 3 milissegundos.

Para um melhor endireitamento, recomendamos o aquecimento da peça.



Ponta de cobre com 4 ranhuras para soldar pinos **M4** (diâmetro Ø 4 mm)



Pistola com acionamento automático sem gatilho

④ Parafuso para ajustar a posição do pino

⑤ O pino deve estar perpendicular à chapa.

Não exerça muita pressão para não esmagar a ponta do pino. Apenas a ponta do pino está em contato com a chapa.

⑥ A cabeça do pino deve ultrapassar de um milímetro.

⑦ Um parafuso de cabeça ⑧ estriada com um cursor permite ajustar a compressão da mola durante a ativação do disparo.

PROTEÇÃO TÉRMICA DO GERADOR

O dispositivo está equipado com um sistema de proteção térmica automática. Este sistema bloqueia o uso do gerador por alguns minutos quando usado de forma intensiva. Neste caso, o indicador amarelo I-5 e II-5) de falha de aquecimento acende.

MANUTENÇÃO

- Antes de retirar a carroçaria do aparelho, desligue o aparelho da corrente. No interior, as tensões e intensidades são altas e perigosas.
- Manutenção e reparos só podem ser realizados por pessoal qualificado
- A manutenção preventiva regular é necessária ao limpar o interior da estação com um soprador. Aproveitar para verificar a fixação das conexões elétricas com uma ferramenta isolada e por pessoal qualificado.
- Verifique regularmente o estado do cabo de alimentação. Se o cabo de alimentação estiver danificado, deve ser substituído pelo fabricante, pelo seu serviço pós-venda ou por uma pessoa com qualificações semelhantes, para evitar perigos.

SEGURANÇA

A soldadura por resistência pode ser perigoso e causar ferimentos graves ou morte. proteja-se a si mesmo e aos outros! Observe as seguintes instruções de segurança:

Radiação do arco:

Proteja-se com uma máscara com filtros compatíveis com EN 169 ou EN 379.

Chuva, vapor de água, umidade:

Use sua máquina em um ambiente limpo (grau de poluição ≤ 3), plano e a mais de um metro da peça a ser soldada. Não soldar sob chuva ou neve.

Queimaduras:

Use roupas de trabalho feitas de tecido retardador de chama (algodão, azul ou jeans). Trabalhar com luvas e um avental à prova de fogo. Proteger os outros através da instalação de parede de proteção não inflamável, ou prevenir para não olhar para o arco e para manter distâncias suficientes.

incêndios

Remova todos os produtos inflamáveis do espaço de trabalho. Não trabalhe na presença de gás inflamável.

Choques elétricos

Certifique-se de que o dispositivo esteja conectado à terra. Não tocar nas partes sob tensão elétrica. Verifique se a fonte de alimentação é adequada para a máquina

fumos:

Não inale gases e vapores de soldadura Use em um ambiente bem ventilado, com extração artificial se estiver soldando dentro dum espaço confinado.

Quedas

Não transitar com o aparelho sobre pessoas ou objetos.

Precauções adicionais:

Qualquer operação de soldadura:

- em locais com maior risco de choque elétrico,
- em lugares fechados,
- na presença de material inflamável ou potencialmente explosivo, deve sempre estar sujeito à aprovação prévia de um "gerente especialista" e realizado na presença de pessoas treinadas para intervir em caso de emergência. Os meios técnicos de proteção descritos na Especificação Técnica CEI/IEC 62081 devem ser aplicados. A soldadura em posição elevada é proibida, exceto ao usar plataformas de segurança.

A GYS não pode, de forma alguma, ser responsabilizada por danos a pessoas ou propriedades que possam resultar do uso da máquina nas seguintes circunstâncias :

- Modificação ou desativação de recursos de segurança
- Incumprimento das recomendações contidas no folheto informativo
- Alterar as características do dispositivo
- Usando acessórios que não são adequados para o dispositivo
- Não conformidade com os regulamentos e disposições especiais do estado ou país onde o dispositivo está instalado

Os usuários de marca-passo devem consultar um médico antes de usar este equipamento. Não deve haver pessoas usando dispositivos médicos ativos (marca-passos, próteses acústicas ...) dentro de um raio de 3 metros ao redor da estação.

GARANTIA

A garantia cobre todo defeitos ou vícios de fabricação durante 2 ano, a partir da data de compra (peças e mão de obra).

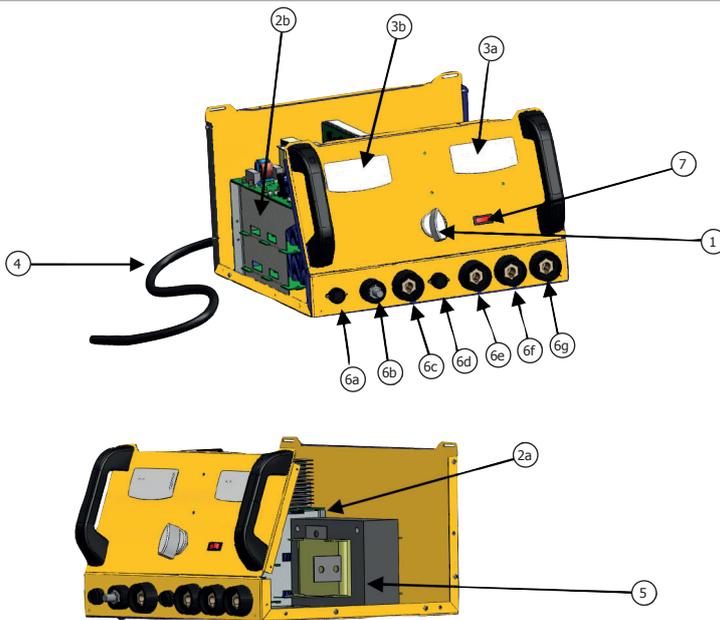
A garantia não cobre:

- Qualquer outra avaria causada pelo transporte.
- O desgaste normal das peças (Ex. : cabos, alicates, etc.).
- Os incidentes causados pelo uso incorreto (erro de alimentação, quedas, desmontagem).
- As avarias ligadas ao ambiente (poluição, ferrugem, pó).

Em caso de avaria, retornar o dispositivo ao distribuidor, junto com:

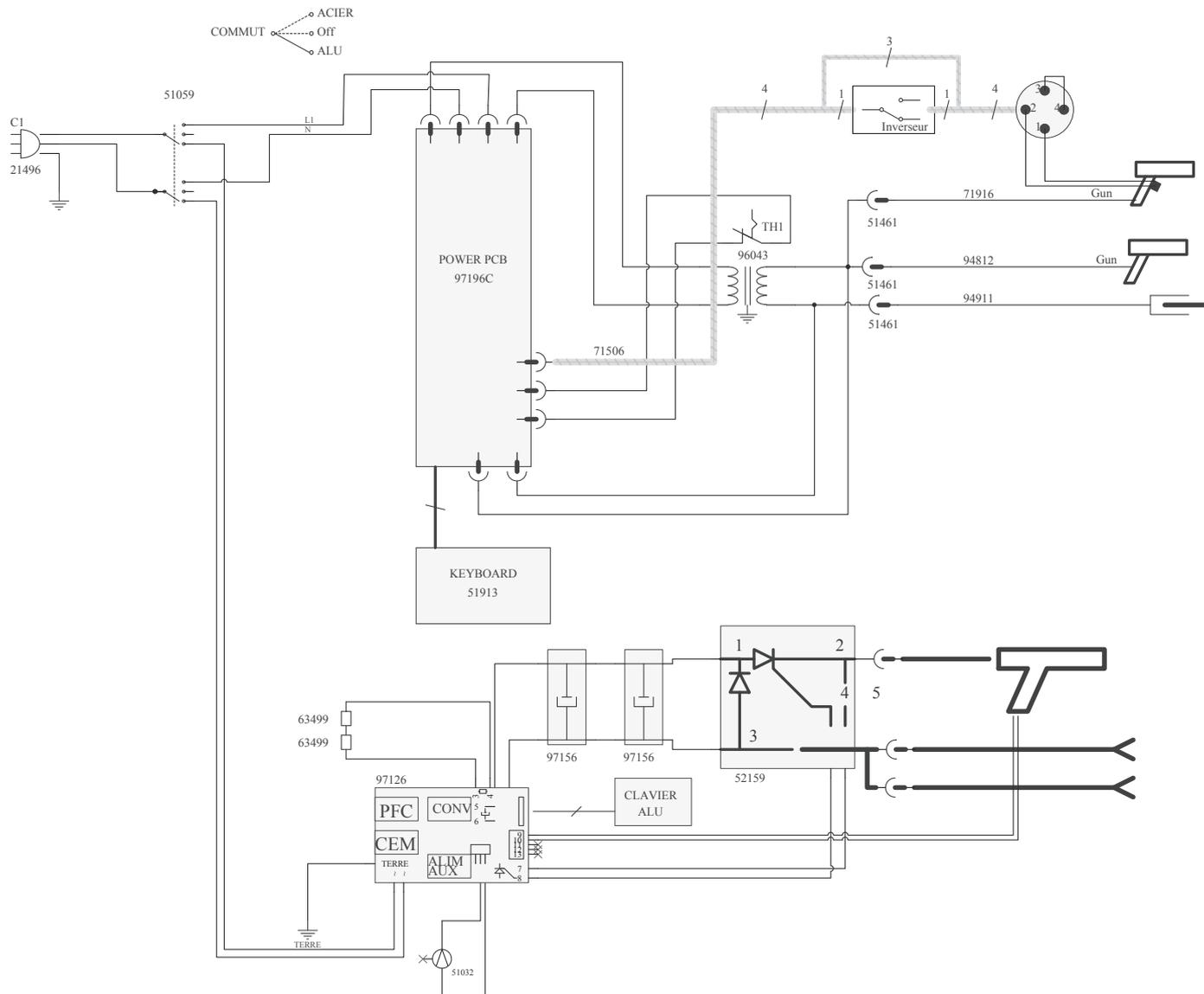
- um justificativo de compras com data (recibo de pagamento, fatura...)
- uma nota explicando a avaria

PEÇAS DE REPOSIÇÃO



Nº		COMBI E 230 PRO
1	Interruptor	51059
2A	Circuito aço	97196C
2B	Circuito Alu	97126C
3A	Teclado aço	51913
3B	Teclado Alu	51926
4	Cordão setor	21481
5	transformador	96043
6A	Conector cabo de controle	51138
6B	Conector pistola alumínio	51476
6C	Conector massa pistola alu	51461
6D	Conector cabo de controle gatilho	51138
6 E	Conector pistola aço com gatilho	51461
6F	Conector pistola aço sem gatilho	51461
6G	Conector cabo de massa	51461
7	Interruptor preto alavanca vermelha	52464

ESQUEMA ELÉTRICO



ÍCONES

	Atenção! Ler o manual do usuário antes de usar.
	Corrente alternada de soldadura
A	Ampères
V	Volt
Hz	Hertz
U_{1N}	tensão de alimentação atribuída
I_{2CC}	Corrente secundária de curto-circuito
I_{2P}	corrente permanente ao secundário
m	Massa da máquina
IP21	Acesso às partes perigosas protegido, e contra quedas verticais de gotas de água
	Aparelho conforme às diretivas europeias A declaração de conformidade da UE está disponível no nosso site (ver capa).
	Marca de conformidade EAC (Comunidade Econômica Eurasiática).
	O arco elétrico produz raios perigosos para os olhos e a pele (proteja-se!).
ISO 669:2016	A fonte de energia de soldagem está em conformidade com as normas IEC62135-1 e EN ISO 669.
	Produto objeto de coleta seletiva - Não jogar no lixo doméstico.
	Produto reciclável que se enquadra em uma ordem de classificação
	Produto cujo fabricante participa na recuperação de embalagens, contribuindo para um sistema global de triagem, coleta seletiva e reciclagem de resíduos domésticos de embalagens.
	Informação de temperatura (proteção térmica)



GYS SAS
134 Boulevard des Loges – BP 4159
53941 SAINT BERTHEVIN – FRANCE