

**DA**

1-29

**M1 GYS AUTO 208/240V (USA)**

**M1 GYS AUTO**

**T1 GYS AUTO DV**

**T1 GYS AUTO**

**M3 GYS AUTO 208/240 (USA)**

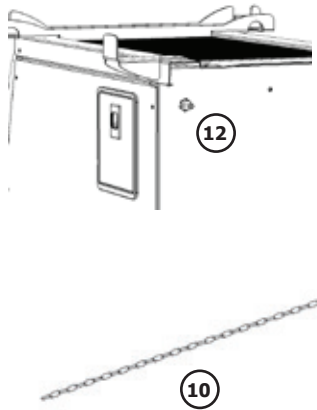
**M3 GYS AUTO**

**T3 GYS AUTO DV**

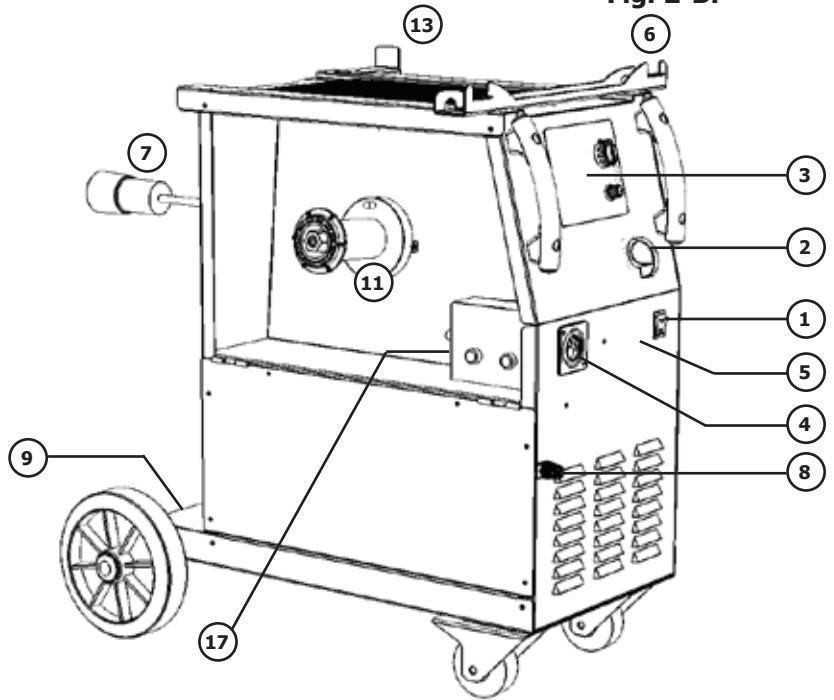
**T3 GYS AUTO**

**I - M1 GYS AUTO & T1 GYS AUTO**

**Fig. 1B:**

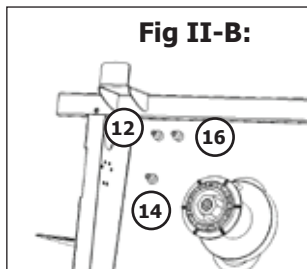


**Fig. 2-B:**

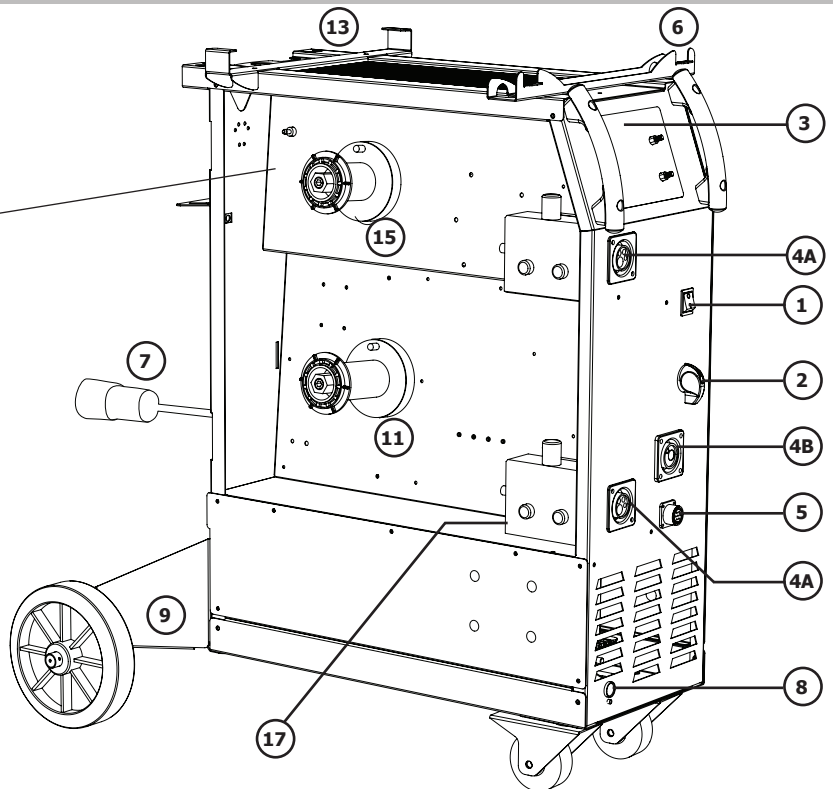


**II - M3 GYS AUTO - T3 GYS AUTO**

**Fig II-B:**

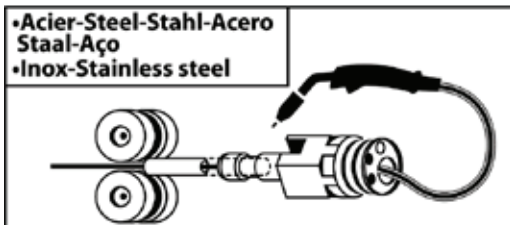


**Fig II-C:**

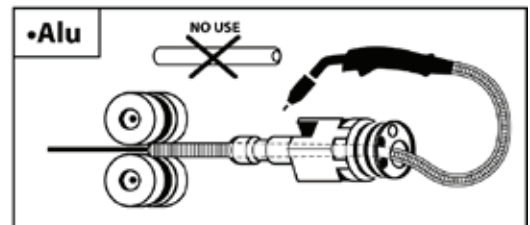


**III**

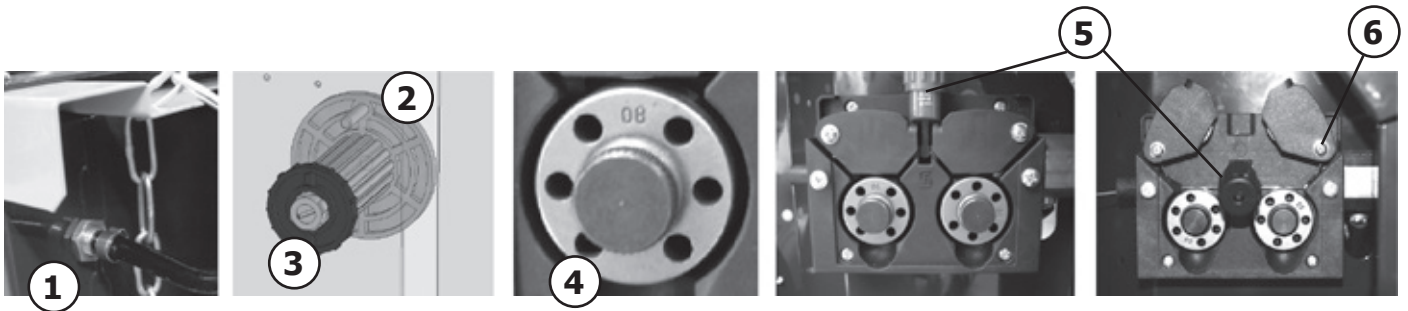
**A**



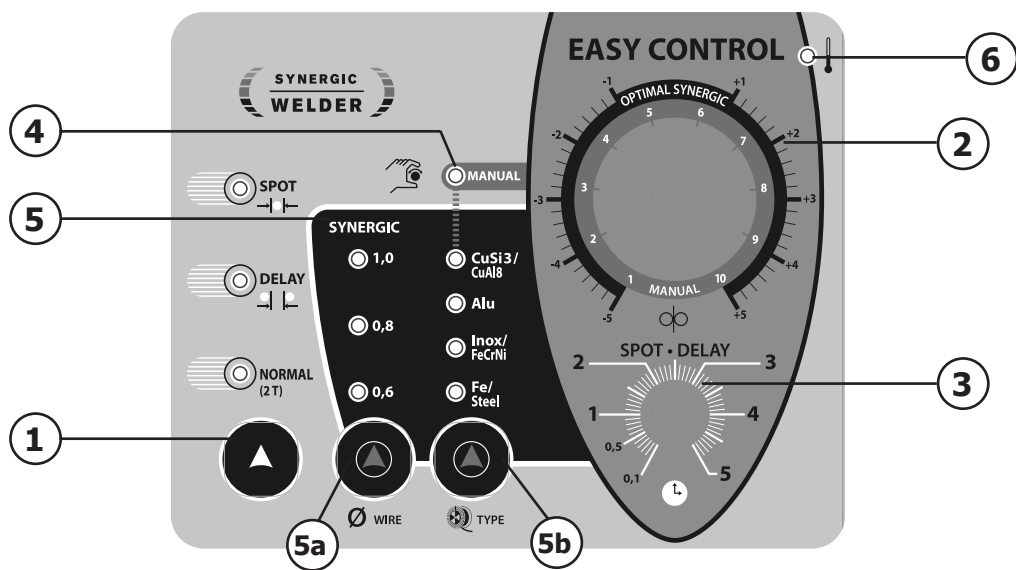
**B**



**IV**



**V**

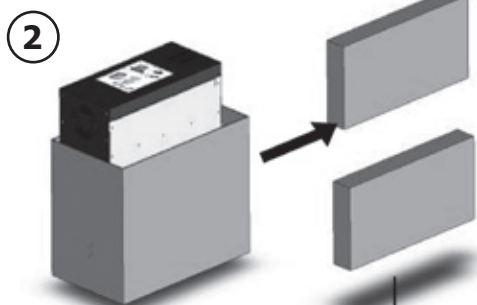
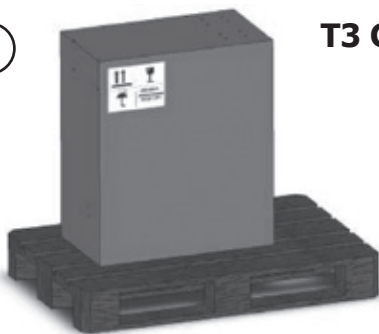


**VII**

SYNERGIC MODE GUIDE	ArCO <sub>2</sub>			Ar		Ar		CO <sub>2</sub>			
	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+

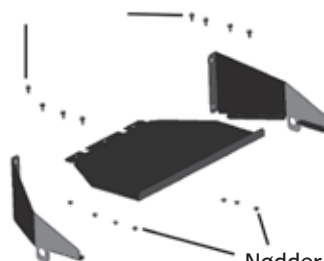
**VII**

**1 T3 GYS AUTO**

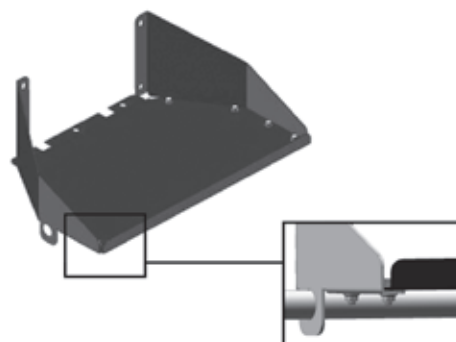


- Forsaml skruerne manuelt uden at blokere dem

Skruer M5x12 (x8)



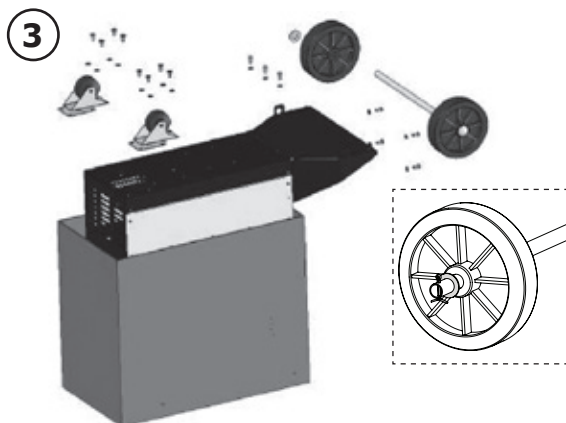
Nødder M5x8 (x8)



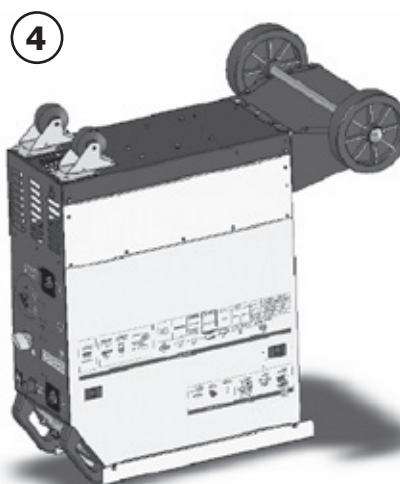
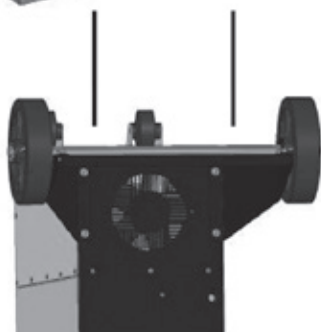
**M1 GYS AUTO - T1 GYS AUTO - T3 GYS AUTO**

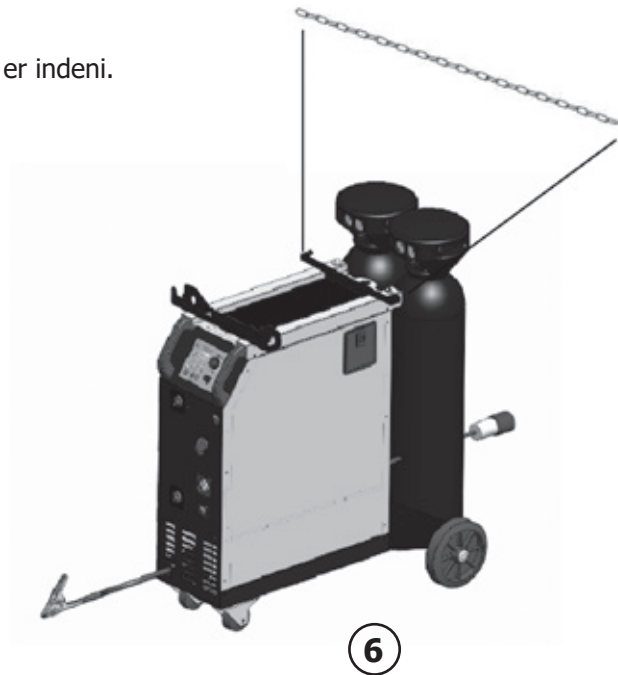
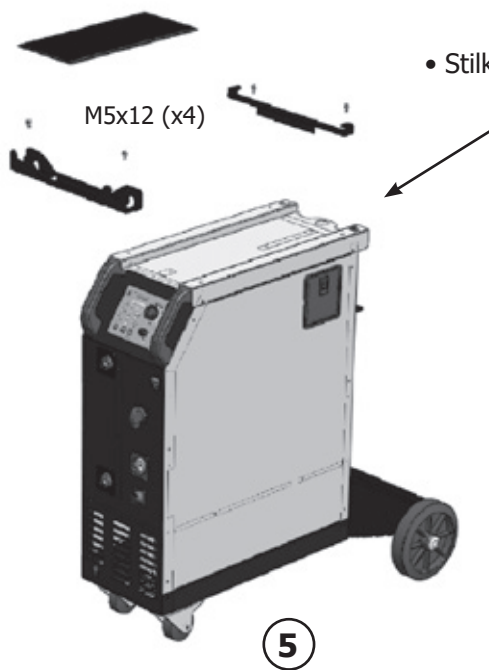
M8x16 skiver (x8)

M8x25 skiver (x7)



**Spænd alle skruerne på flaskestøtten**

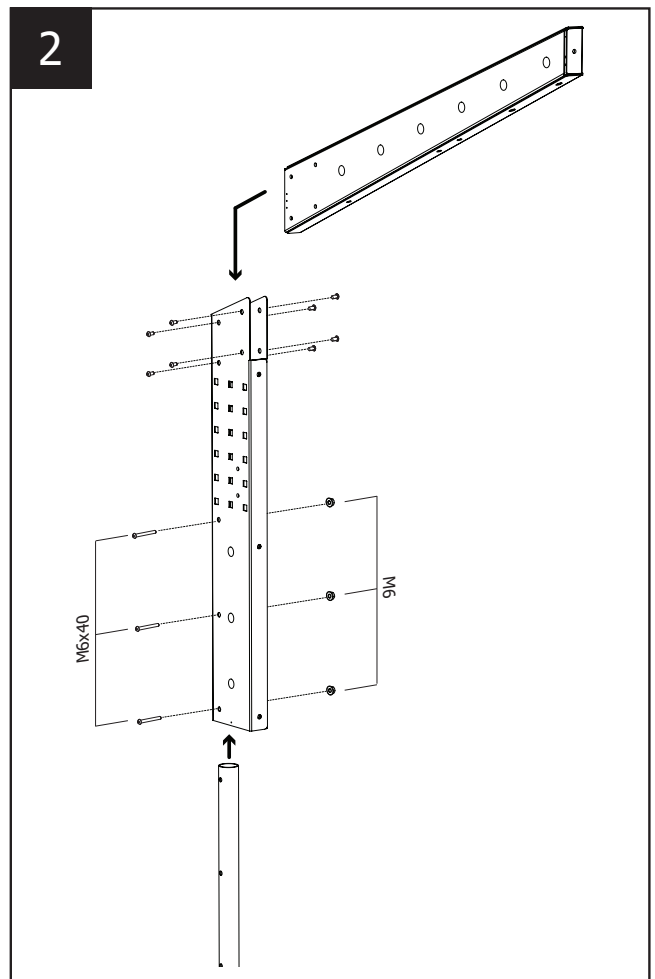
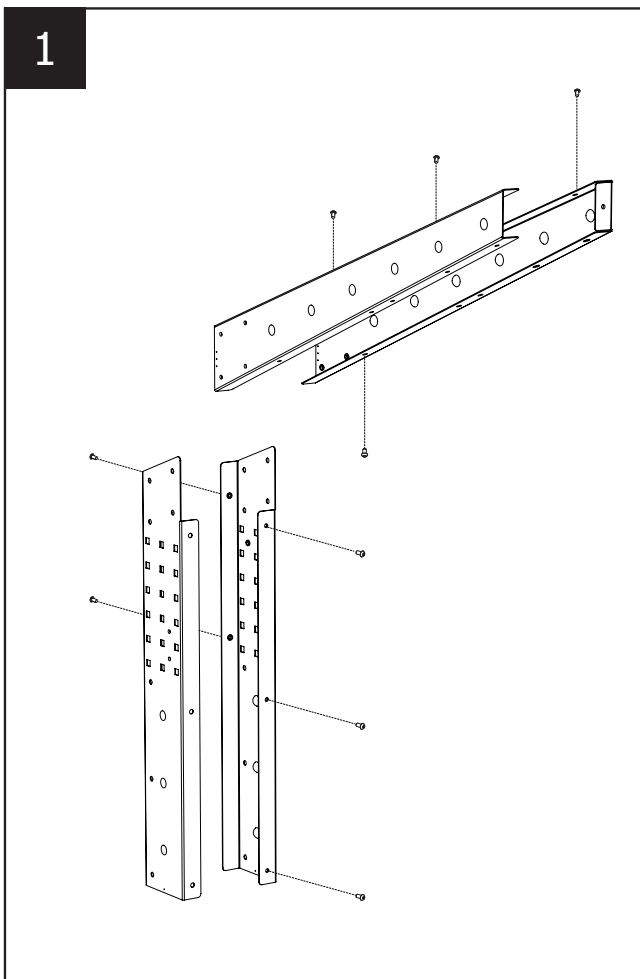


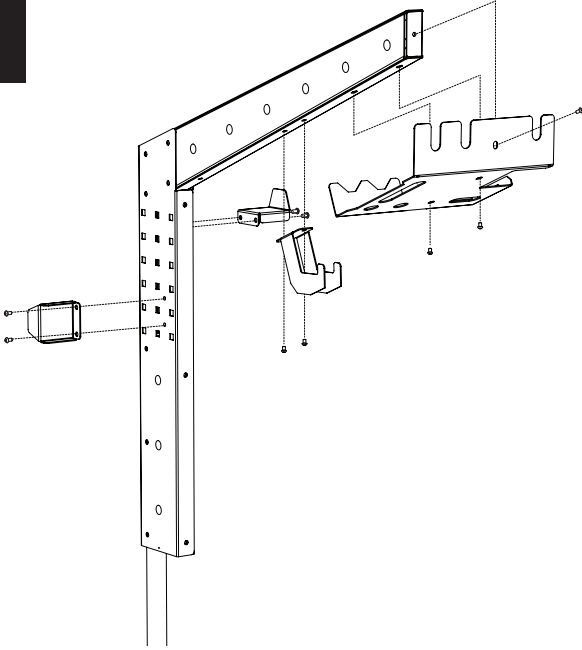
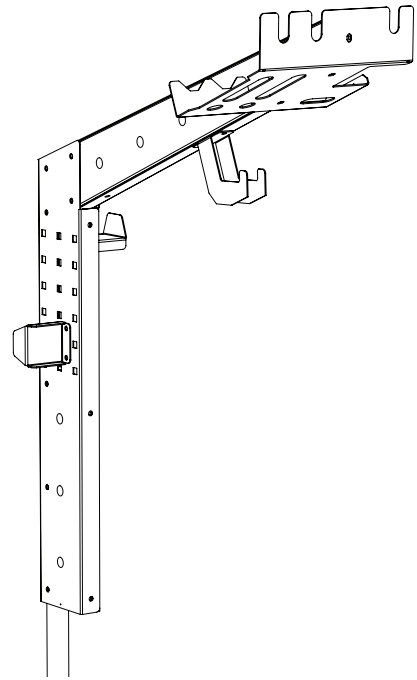
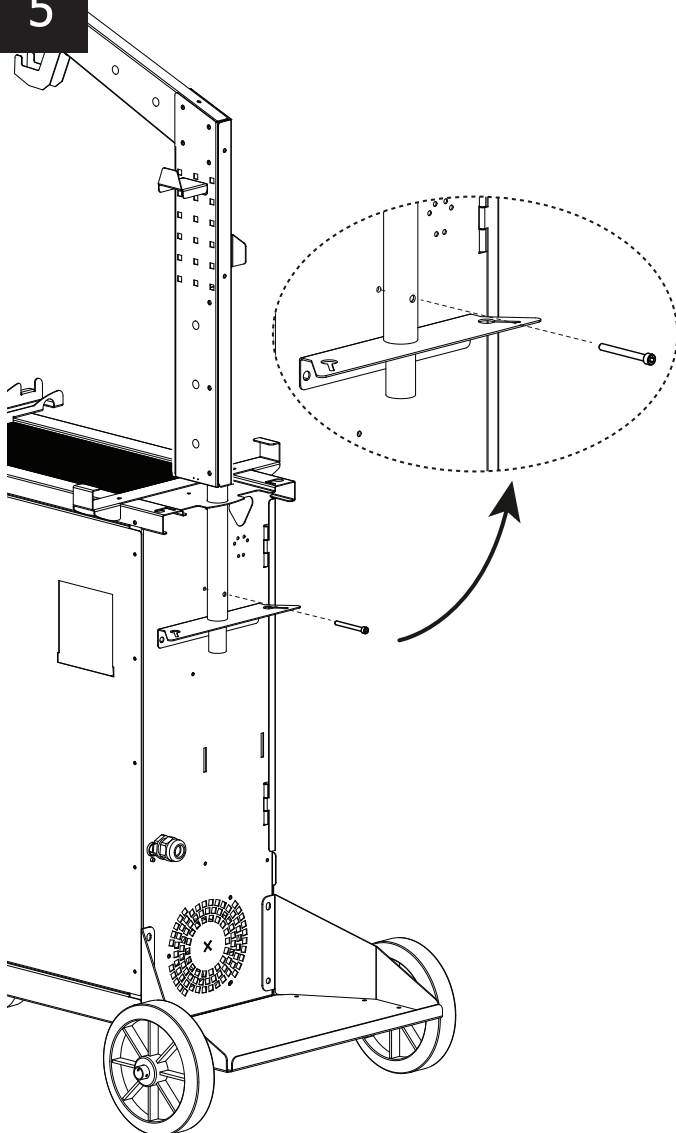
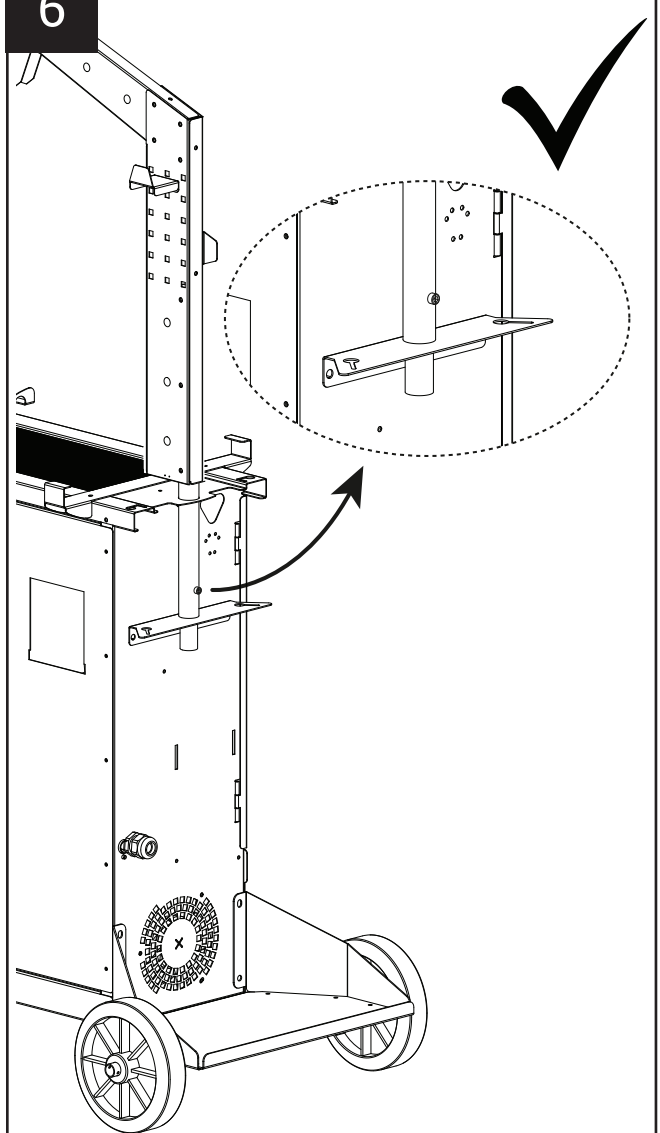


**Mulighed**

Kun stilk (ref. 059276)

Solo station (ref. 059276)



**3****4****5****6**

## ADVARSLER - SIKKERHEDSREGLER

### GENERELLE INSTRUKTIONER



Disse instruktioner skal læses og forstås fuldt ud før enhver handling.  
Ændringer eller vedligeholdelse, der ikke er angivet i manualen, må ikke foretages.

Enhver personskade eller materiel skade som følge af brug, der ikke er i overensstemmelse med instruktionerne i denne vejledning, kan ikke anses for at være producentens ansvar.

I tilfælde af et problem eller usikkerhed, kontakt en person, der er kvalificeret til at håndtere installationen korrekt.

### MILJØ

Dette udstyr må kun bruges til svejseoperationer inden for de grænser, der er angivet på typeskiltet og/eller manualen. Sikkerhedsretningslinjer skal overholdes. I tilfælde af ukorrekt eller farlig brug kan producenten ikke holdes ansvarlig.

Installationen skal anvendes i et rum frit for støv, syre, brandfarlig gas eller andre ætsende stoffer samt til opbevaring. Sørg for luftcirkulation under brug.

Temperaturområder:

Brug mellem -10 og 40°C (14 og 104°F).

Opbevaring mellem -20 og 55°C (-4 og 131°F).

Luftfugtighed:

Mindre end eller lig med 50 % ved 40°C (104°F).

Mindre end eller lig med 90 % ved 20°C (68°F).

Højde:

Op til 1000 m over havets overflade (3280 ft).

### INDIVIDUELLE BESKYTTELSER OG ANDRE

Buesvejsning kan være farligt og forårsage alvorlig personskade eller endda død.

Svejsning udsætter personer for en farlig varmekilde, lysstråling fra lysbuen, elektromagnetiske felter (pas på pacemakerbrugere), risiko for elektrisk stød, støj og gasformige udstrålinger. For at beskytte dig selv og andre skal du overholde følgende sikkerhedsinstruktioner:



For at beskytte dig mod forbrændinger og stråling skal du bære tøj uden manchetter, isolerende, tørt, brandsikkert og i god stand, som dækker hele kroppen.



Brug handsker, der garanterer elektrisk og termisk isolering.



Brug svejsebeskyttelse og/eller en svejsehjelm med et tilstrækkeligt beskyttelsesniveau (varierer afhængigt af applikationerne). Beskyt øjnene under rengøring. Kontaktlinser er særligt forbudte.

Det er nogle gange nødvendigt at afgrænse områder med brandsikre gardiner for at beskytte svejseområdet mod lysbuestråler, sprøjt og glødende affald.

Instruer folk i svejseområdet i ikke at stirre på lysbuestrålerne eller smeltede dele og at bære tilstrækkeligt beskyttelsestøj.



Brug en støjhjelm, hvis svejseprocessen når et støjniveau over den tilladte grænse (det samme for alle i svejseområdet).

Hold hænder, hår, tøj væk fra bevægelige dele (ventilator).

Fjern aldrig kappebeskyttelsen fra den kolde enhed, når svejsestrømkilden er strømførende, producenten kan ikke holdes ansvarlig i tilfælde af en ulykke.



Dele, der lige er blevet svejset, er varme og kan forårsage forbrændinger, når de håndteres. Under vedligeholdelsesarbejde på brænderen skal du sørge for, at den er kold nok, og vent mindst 10 minutter før ethvert arbejde. Den kolde enhed skal være tændt ved brug af en vandkølet brænder for at være sikker på, at væsken ikke kan forårsage forbrændinger.

Det er vigtigt at sikre arbejdsområdet, inden du forlader det, for at beskytte personer og ejendom.

### SVEJSERØG OG GASSER



Røg, gasser og støv, der udsendes ved svejsning, er sundhedsfarlige. Der skal sørges for tilstrækkelig ventilation, nogle gange er tilførsel af luft nødvendig. En friskluftsmaske kan være en løsning i tilfælde af utilstrækkelig ventilation.

Tjek at suget er effektivt ved at kontrollere det i forhold til sikkerhedsstandarder.

Bemærk venligst, at svejsning i små miljøer kræver opsyn fra sikker afstand. Derudover kan svejsning af visse materialer indeholdende bly, cadmium, zink eller kviksølv eller endda beryllium være særligt skadeligt, affedt også delene før du svejser dem.

Cylindre skal opbevares i åbne eller godt ventilerede rum. De skal være i opretstående stilling og holdes på en støtte eller på en vogn.

Svejsning bør være forbudt i nærheden af fedt eller maling.

## BRAND- OG EKSPLOSIONSFARER



Afskærm svejseområdet fuldstændigt, brændbare materialer skal holdes mindst 11 meter væk. Brandsikkert udstyr skal være til stede i nærheden af svejsearbejdet. Pas på flyvende varme materialer eller gnister, selv gennem revner. De kan være en kilde til brand eller eksplosion.

Hold personer, brændbare genstande og trykbeholdere i tilstrækkelig sikkerhedsafstand.

Svejsning i lukkede beholdere eller rør skal undgås, og hvis de er åbne, skal de tømmes for brandfarligt eller eksplosivt materiale (olie, brændstof, gasrester osv.).

Slibeoperationer bør ikke rettes mod svejsestrømkilden eller mod brændbare materialer.

## GASFLASKER ELLER GASFLASKER



Gassen, der kommer ud af cylindrene, kan være en kilde til kvælning i tilfælde af koncentration i svejserummet (ventiler godt). Transport skal foregå i fuld sikkerhed: cylindre lukket og svejsestrømkilden slukket. De skal opbevares lodret og holdes af en støtte for at begrænse risikoen for at falde.

Luk flasken mellem to anvendelser. Vær opmærksom på temperaturvariationer og eksponering for solen.

Flasken må ikke være i kontakt med en flamme, en lysbue, en fakkell, en jordklemme eller nogen anden varme- eller glødekilde.

Sørg for at holde den væk fra elektriske kredsløb og svejsekredsløb og svejs derfor aldrig en cylinder under tryk.

Vær forsigtig, når du åbner cylinderventilen, hold hovedet væk fra ventilen og sørg for, at den anvendte gas passer til svejseprocessen.

## ELEKTRISK SIKKERHED



Det anvendte elektriske netværk skal absolut have en jordforbindelse. Brug den sikringsstørrelse, der anbefales i vurderingsskemaet. Et elektrisk stød kan være en kilde til direkte eller indirekte alvorlige ulykker, endda dødelige.

Rør aldrig ved strømførende dele inden i eller uden for underspændingsstrømkilden (brændere, klemmer, kabler, elektroder), da disse er forbundet til svejsekredsløbet.

Inden svejsestrømkilden åbnes, skal den afbrydes fra lysnettet og vente 2 minutter, så alle kondensatorerne er afladet.

Rør ikke ved brænderen eller elektrodeholderen og arbejdsklemmen på samme tid.

Sørg for at udskifte kabler, brændere, hvis de er beskadigede, af kvalificerede og autoriserede personer. Dimensionér kablernes tværsnit efter applikationen. Brug altid tørt tøj i god stand til at isolere dig fra svejsekredsløbet. Bær isolerede sko, uanset arbejdsmiljøet.

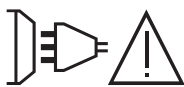
For USA og Canada henvises til CAN/CSA-W117.2-standarden vedrørende beskyttelse mod personlige farer for operatører eller personer, der arbejder i nærheden af svejsestationen (f.eks. elektrisk stød, røg, gasser, lysbuestråling, varmt metal, gnister og støj).

## EMC-KLASSIFIKATION AF UDSTYR



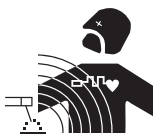
Denne klasse A-udstyr er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor den elektriske strøm leveres af det offentlige lavspændingsnetværk. Der kan være potentielle vanskeligheder med at sikre elektromagnetisk kompatibilitet på disse steder på grund af ledningsførte såvel som udstrålede RF-forstyrrelser.

T1 GYS AUTO & T3 GYS AUTO maskiner overholder IEC 61000-3-12, forudsat at kortslutningseffekten  $S_{sc}$  er større end eller lig med 1,4 MVA ved grænsefladepunktet mellem brugerens forsyning og det offentlige distributionsnet. Det påhviler installatøren eller brugeren af udstyret at sikre, om nødvendigt ved at konsultere distributionsnetoperatøren, at udstyret kun er tilsluttet en strømforsyning med en kortslutningseffekt  $S_{sc}$  større end eller lig med 1,4 MVA. »



M1 GYS AUTO & M3 GYS AUTO-maskinerne overholder ikke IEC 61000-3-12 og er beregnet til kun at blive tilsluttet private lavspændingsnetværk forbundet til det offentlige forsyningsnet på mellem- og højspændingsniveau. Ved tilslutning til offentligt lavspændingsnet påhviler det installatøren eller brugeren af udstyret at sikre, i samråd med distributionsnetoperatøren, at udstyret kan tilsluttes.

## ELEKTROMAGNETISKE EMISSIONER



Elektrisk strøm, der passerer gennem enhver leder, producerer lokaliserede elektriske og magnetiske felter (EMF). Svejsestrømmen frembringer et elektromagnetisk felt omkring svejsekredsløbet og svejseudstyret.

EMF elektromagnetiske felter kan interferere med visse medicinske implantater, for eksempel pacemakere. Der bør træffes beskyttelsesforanstaltninger for personer med medicinske implantater. For eksempel adgangsbegrænsninger for forbipasserende eller en individuel risikovurdering for svejsere.

Alle svejsere bør bruge følgende procedurer for at minimere eksponeringen for elektromagnetiske felter fra svejsekredsløbet:

- placer svejsekablerne sammen – fastgør dem om muligt med en klemme;
- placere dig selv (torso og hoved) så langt som muligt fra svejsekredsløbet;
- Vikl aldrig svejsekablerne rundt om kroppen;
- Placer ikke kroppen mellem svejsekablerne. Hold begge svejsekabler på samme side af kroppen;
- Tilslut returkablet til emnet så tæt som muligt på det område, der skal svejdes;
- Arbejd ikke ved siden af kilden til svejsestrøm, sæt dig ikke på den eller læn dig ikke mod den;
- Svejs ikke under transport af svejsestrømkilde eller trådføder.





Personer med pacemakere bør konsultere en læge, før de bruger svejsestrømkilden. Udsættelse for elektromagnetiske felter under svejsning kan have andre sundhedseffekter, som endnu ikke er kendt.

## ANBEFALINGER TIL VURDERING AF SVEJSEAREALET OG INSTALLATION

### Generel

Brugeren er ansvarlig for installation og brug af lysbuesvejseudstyr i henhold til producentens anvisninger. Hvis der opdages elektromagnetiske forstyrrelser, bør det være brugeren af lysbuesvejseudstyrets ansvar at løse situationen med teknisk assistance fra producenten. I nogle tilfælde kan denne korrigerende handling være så simpel som at jorde svejsekredsløbet. I andre tilfælde kan det være nødvendigt at konstruere en elektromagnetisk skærm omkring svejsestrømkilden og hele arbejdsområdet med indgangsfiltre monteret. Under alle omstændigheder skal de elektromagnetiske forstyrrelser reduceres, indtil de ikke længere er generende.

### Vurdering af svejseareal

Før installation af svejsestrømkilden skal brugeren vurdere de potentielle elektromagnetiske problemer, der kan opstå i det område, hvor installationen er planlagt, især skal han tage hensyn til følgende indikationer:

- har. Andre ledninger, kontrolledninger, telefon- og kommunikationskabler: over, under og ved siden af svejsestrømkilden,
  - b. Radio- og tv-modtagere og -sendere,
  - vs. Computere og andet kontroludstyr,
  - d. Sikkerhedskritisk udstyr såsom industriudstyr sikkerhedskontrol,
  - e. Sundheden for mennesker, der er tæt på kilden til svejsestrøm, for eksempel folk, der bærer pacemakere, høreapparater osv.,
  - f. Udstyr brugt til at kalibrere og måle,
  - g. Immuniteten af andre enheder installeret i det rum, hvor svejsestrømkilden bruges. Brugeren skal sikre, at de lokale enheder er kompatible med hinanden. Dette kan kræve yderligere forholdsregler,
  - h. Den periode på dagen, hvor svejsestrømkilden skal fungere,
- Størrelsen af det område, der skal tages i betragtning omkring svejsestrømkilden, vil afhænge af strukturen af bygninger og andre aktiviteter, der finder sted på stedet. Det betragtede areal kan strække sig ud over selskabernes grænser.

### Vurdering af svejseinstallationen

Udover arealvurderingen kan vurderingen af lysbuesvejseinstallationer bruges til at identificere og løse forstyrrelsestilfælde. Emissionsvurderingen bør omfatte in situ målinger som specificeret i paragraf 10 i CISPR 11. In situ målinger kan også bekræfteeffektiviteten af afbødende foranstaltninger.

## ANBEFALING OM METODER TIL REDUCERING AF ELEKTROMAGNETISKE EMISSIONER

**har. Offentligt strømforsyningsnetværk:** Buesvejseudstyr skal tilsluttes det offentlige strømforsyningsnet i henhold til producentens anbefalinger. Hvis der opstår interferens, kan det være nødvendigt at træffe yderligere forebyggende foranstaltninger, såsom filtrering af det offentlige strømforsyningsnet. Det bør overvejes at afskærme forsyningskablet i metalrør eller tilsvarende permanent installeret lysbuesvejseudstyr. Afskærmningens elektriske kontinuitet skal sikres over hele dens længde. Afskærmningen skal forbindes til svejsestrømkilden for at sikre god elektrisk kontakt mellem røret og svejsestrømkildens kabinet.

**b. Vedligeholdelse af buesvejseudstyr:** Buesvejseudstyr bør være underlagt rutinemæssig vedligeholdelse som anbefalet af producenten. Alle adgange, servicedøre og dæksler skal være lukkede og korrekt låst, når lysbuesvejseudstyr er i brug. Buesvejseudstyr bør ikke modificeres på anden måde end de modifikationer og justeringer, der er nævnt i producentens instruktioner. Især bør lysbueaflederen til lysbuetændings- og stabiliseringsanordninger justeres og vedligeholdes i henhold til producentens anbefalinger.

**vs. Svejsekabler:** Kabler skal være så korte som muligt, placeres tæt på hinanden nær gulvet eller på gulvet.

**d. Equipotential bonding:** Det bør overvejes at lime alle metalgenstande i det omkringliggende område. Men metalliske genstande fastgjort til emnet øger risikoen for operatøren for elektrisk stød, hvis han rører ved både disse metalliske elementer og elektroden. Operatøren bør være isoleret fra sådanne metalgenstande.

**e. Jording af emnet:** Når emnet ikke er jordet af hensyn til elektrisk sikkerhed eller på grund af dets størrelse og placering, f.eks. skibsskrog eller bygningers metalrammer, kan en forbindelse, der forbinder rummet med jorden, i visse tilfælde, og ikke systematisk reducere emissionerne. Der skal udvises forsigtighed for at undgå jordforbindelse af dele, som kan øge risikoen for personskade eller beskadigelse af andet elektrisk udstyr. Hvis det er nødvendigt, skal tilslutningen af arbejdsområdet til jord foretages direkte, men i nogle lande, som ikke tillader denne direkte forbindelse, skal forbindelsen foretages med en passende kondensator valgt i henhold til nationale regler.

**f. Beskyttelse og afskærmning:** Selektiv beskyttelse og afskærmning af andre kabler og udstyr i det omkringliggende område kan begrænse forstyrrelsesproblemer. Beskyttelse af hele svejseområdet kan overvejes til specielle anvendelser.

## TRANSPORT OG TRANSPORT AF ENHEDEN

Brug ikke ledninger eller brænder til at flytte svejsestrømkilden. Den skal flyttes til en lodret position. Før ikke strømkilden hen over personer eller genstande.



Løft aldrig en gasflaske og stationen på samme tid. Deres transportstandarder er forskellige. Det er bedst at fjerne spolen, før du løfter eller bærer svejsestrømkilden.

Omstørende svejsestrømme kan ødelægge jordledere, beskadige elektrisk udstyr og enheder og få komponenter til at varme op, hvilket kan resultere i brand.

- Alle svejseforbindelser skal være fast forbundet, kontroller dem regelmæssigt!
- Sørg for, at monteringen af delen er solid og uden elektriske problemer!
- Bind eller hæng alle elektrisk ledende dele af svejsekilden, såsom ramme, vogn og løftesystemer, så de er isoleret!
- Anbring ikke andet udstyr såsom boremaskiner, slibeplaner osv. på svejsekilden, vognen eller løftesystemerne, uden at de er isoleret!
- Anbring altid svejsebrændere eller elektrodeholdere på en isoleret overflade, når de ikke er i brug!

## INSTALLATION AF HARDWARE

Regler der skal respekteres:

- Placer svejsestrømkilden på et gulv med en maksimal hældning på 10° fra vandret.
- Sørg for tilstrækkeligt område til at ventilere svejsestrømkilde og adgangskontrol.
- Svejsestrømkilden skal være beskyttet mod slagregn og ikke udsættes for direkte sollys.
- Må ikke bruges i omgivelser med ledende metalstøv.
- Udstyret har en IP21-beskyttelsesgrad, hvilket betyder:
  - beskyttelse mod adgang til farlige dele af faste kroppe med en diameter >12,5 mm og,
  - beskyttelse mod lodret faldende vanddråber.
- Strøm-, forlænger- og svejsekabler skal være viklet helt ud for at forhindre overophedning.



Producenten GYS påtager sig intet ansvar for skader forårsaget af personer og genstande på grund af forkert og farlig brug af dette materiale.

## VEDLIGEHOLDELSE / RÅDGIVNING



- Service må kun udføres af en kvalificeret person. En årlig vedligeholdelse anbefales.
- Sluk for strømmen ved at trække stikket ud, og vent to minutter, før du arbejder på udstyret. Indeni er spændingerne og strømmene høje og farlige.

- Fjern jævnlige støv og støv med en blæser. Benyt lejligheden til at få de elektriske forbindelser kontrolleret med et isoleret værktøj af kvalificeret personale.
- Kontroller jævnlige strømledningens tilstand. Hvis strømledningen er beskadiget, skal den udskiftes af producenten, dennes eftersalgsservice eller en tilsvarende kvalificeret person for at undgå enhver fare.
- Lad svejsestrømkildens åbninger være fri for ind- og udgang af luft.
- Brug ikke denne svejsestrømkilde til at tør rør op, genoplade batterier eller starte motorer.

## RISIKO FOR KVÆSTELSER FRA BEVÆGELIGE DELE!



Slangevinder har bevægelige dele, som kan fange hænder, hår, tøj eller værktøj og forårsage skade!

- Grib ikke ind i roterende eller bevægelige komponenter eller drivdele!
- Sørg for, at husdæksler eller beskyttelsesdæksler forbliver forsvarligt lukkede under drift!
- Brug ikke handsker, når du tråder sparteltråd og skifter trådspolen.

Minimum og maksimum diameter på fyldråden: Ø 0,6 – Ø 0,8 – Ø 1,0 mm

Nominel hastighedsområde: 1 m/min til 15 m/min

Maksimalt gastryk: 0,5 MPa (5 bar).

## BESKRIVELSE

Tak for dit valg! For at opnå maksimal tilfredshed med din stilling, bedes du læse følgende omhyggeligt:

M1 GYS AUTO, T1 GYS AUTO, M3 GYS AUTO og T3 GYS AUTO er semi-automatiske "synergiske" svejsestationer på hjul, ventileret til svejsning (MIG eller MAG). De anbefales til svejsning af stål, rustfrit stål, aluminium og til lodning af højmodstandsstål med CuSi- og CuAl-tråde (ideelt til reparation af karosseri). Deres justering er hurtig og nem takket være funktionen "synergic wire speed". T1 GYS AUTO og T3 GYS AUTO fungerer på en 400V trefaset strømforsyning eller 230V/400 V trefaset til T1 GYS AUTO DV og T3 GYS AUTO DV. M1 GYS AUTO og M3 GYS AUTO fungerer ved 230V enfaset eller ved 208/240V for M1 GYS AUTO 208/240V og M3 GYS AUTO 208/240V.

## STRØMFORSYNING

Den effektive absorberede strøm (I<sub>1eff</sub>) for de maksimale brugsbetingelser er angivet på enheden. Kontroller, at strømforsyningen og dens beskyttelser (sikring og/eller strømafbryder) er kompatible med den strøm, der kræves i brug. Enheden skal placeres på en sådan måde, at netstikket er tilgængeligt.

- T1 GYS AUTO og T3 GYS AUTO leveres med en 16 A type 3P NE stikdåse i overensstemmelse med IEC 60309-2.
- M1 GYS AUTO og M3 GYS AUTO (undtagen USA og specialtilfælde) leveres med en enfaset 16 A type JT 003-B stikdåse med jordforbindelse.
- M1 GYS AUTO og M3 GYS AUTO skal tilsluttes en 230V 1PH stikkontakt MED jord beskyttet af en 16A forsinket og 30mA differensafbryder.
- T1 GYS AUTO, T3 GYS AUTO, T1 GYS AUTO DV og T3 GYS AUTO DV skal tilsluttes en 400V 3ph stikdåse MED jord beskyttet af en forsinket 16A afbryder og 30mA differentiale. Brug ikke en forlængerledning med en sektion mindre end 2,5 mm<sup>2</sup>.
- Kun for T1 GYS AUTO DV og T3 GYS AUTO DV: 230V trefaset strømforsyning, FORSIGTIG: denne enhed er formonteret på fabrikken ved 400V trefaset. Hvis din elektriske installation er 230V trefaset, bedes du ændre tilslutningen af

klempanelet inde i stationen. Denne manipulation skal udføres af en kompetent person. For at gøre dette henvises til 230V tilslutningsdiagrammet, der er placeret inde i stationen. Strømforsyningen skal være beskyttet af en 16A afbryder og en 30mA differens. (Se el-diagram sidst i manualen)

- For M1 GYS AUTO 208/240V og M3 GYS AUTO 208/240V: 208V enfaset strømforsyning, FORSIGTIG: denne enhed er formonteret på fabrikken i 240V enfaset. Hvis din elektriske installation er 208V enfaset, bedes du ændre tilslutningen på klempanelet inde i stationen. Denne manipulation skal udføres af en kompetent person. For at gøre dette henvises til 208V tilslutningsdiagrammet, der er placeret inde i stationen. Strømforsyningen skal være beskyttet af en 16A afbryder og en 30mA differens. (Se el-diagram sidst i manualen).

### JOBESKRIVELSE (FIG I & II)

1- Tænd/sluk-knap

2- Effektjustering med en 7-positionskontakt afhængig af station: bruges til at justere svejsestrømmen ved generatorudgangen. Udgangsspændingsindstillingen er proportional med tykkelsen af det materiale, der skal svejdes. (fig. VI)

3- Tastatur til svejseparameterindstillinger (manuel eller automatisk tilstand).

4A- Europæisk standard brænderforbindelser.

5- Styrestik til spolepistol.

6- Forreste lommelygtstøtte.

7- Strømkabel (2m M1 GYS AUTO, 3m T1 GYS AUTO, 6m T3 GYS AUTO og M3 GYS AUTO).

8- Jordklemmeudgang til T1 GYS AUTO og M1 GYS AUTO, jordkabel med 200A klemme til T3 GYS AUTO og M3 GYS AUTO.

9- Flaskestøtte (maks. 1 x 4m<sup>3</sup> flaske til M1 GYS AUTO og T1 GYS AUTO og maks. 2 x 4m<sup>3</sup> flasker til T3 GYS AUTO og M3 GYS AUTO).

10- Flaskefikseringskæde. OBS: fix flasken godt!

11- Spolestøtte Ø 200/300 mm.

12- Brændermagnetventil 1.

13- Bagerste brænderkabelstøtte.

For T3 GYS AUTO:

4B- Strømtilslutninger til brænderspolepistol.

14- Torch 2 magnetventil.

15- Spolestøtte Ø 200mm.

16- Spolepistol brænder magnetventil

17- Motoriserede slangeruller

### SEMI-AUTOMATISK SVEJSNING AF STÅL/RUSTFRIT STÅL (MAG-TILSTAND) (FIG III)

Disse enheder kan svejse 0,6 / 0,8 og 1 mm stål- og rustfrit ståltråd (fig III-A). Apparatet leveres som standard til drift med Ø 0,8 mm ståltråd. Ved brug af 0,6 mm diameter tråd; kontaktrøret skal skiftes. Den motoriserede rullerulle er en 0,6 / 0,8 mm vendbar rulle. I dette tilfælde skal den placeres på en sådan måde, at der står 0,6 mm på den synlige side af valsen. Anvendelse af stål eller rustfrit stål kræver en gas, der er specifik for argon CO2 svejsning (Ar CO2 ) Andelen af CO2 varierer alt efter brugen. For valg af gas, søg råd hos en gasforhandler. Stålgasflow er mellem 8 og 12 L/min afhængig af miljøet og svejserens erfaring.

### SEMI-AUTOMATISK ALUMINIUM SVEJSNING (FIG III)

Disse enheder kan svejse 0,8 og 1 mm aluminiumtråd. (fig III-B).

For at svejse aluminium skal der anvendes en neutral gas: ren argon (Ar). For valg af gas, søg råd hos en gasforhandler. Gasflowet er mellem 15 og 25 L/min afhængig af miljøet og svejserens erfaring. Nedenfor er forskellene mellem at bruge stålsvejsning og aluminiumsvejsning:

- Klemruller: Brug specielle rullemotorcykelklemruller til aluminium for ikke at deformere sektionen af ledningen.
- Trykket fra den motoriserede ruller på wiren: læg et minimum af tryk for ikke at knuse wiren.
- Lommelygte: Brug en speciel aluminiumslygte. Denne lommelygte har en teflonskede for at reducere friktionen.
- Ledningsrør i spolebrænderens konektor: Fjern røret, før du forbinder aluminiumsbrænderen med en teflonkappe.
- Hvis du ikke bruger en speciel aluminiumsbrænder, skal du udskifte stålbrænderens metalkappe med en teflonskede.
- Klip IKKE kappen ved kanten af beslaget!! Denne kappe bruges til at føre tråden fra rullerne (fig III-B).
- Brænderkontaktrør: Brug et SPECIAL aluminiumskontaktrør svarende til ledningens diameter.

### HALVAUTOMATISK SVEJSNING AF HØJSTYRKESTÅL

Disse enheder anbefales af bilproducenter til lodning af højstyrkeplader med CuSi3 cuprosilicium eller CuAl8 cuproaluminium tråd (Ø 0,8 mm og Ø 1 mm). Svejseren skal bruge en neutral gas: ren argon (Ar). For valg af gas, søg råd hos en gasforhandler. Gasflowet er mellem 15 og 25 L/min.

**GASTILSLUTNING (FIG II)**

Skru trykregulatoren på gasflasken (trykregulatoren følger ikke med sættet).

Til brug med en eller to gasflasker.

For at forbinde 2 gasflasker til de 3 brændere, skæres røret i 3 og tilsluttes 1 Y. (fig II-C)

For at forbinde en enkelt gascylinder til de 3 brændere skal du skære røret i 4 og tilslutte 2 Ys. Tilslut hver cylinder til magnetventilerne, og respekter rækkefølgen:

- T1 GYS AUTO magnetventil øverst til venstre (fig IB:12)
- Magnetventil til spolepistol øverst til højre (fig II-B:16)
- T3 GYS AUTO magnetventil i bunden. (fig II-B:14)

For at forhindre gaslækager skal du bruge de klemmer, der følger med apparatet.

**MONTERINGSPROCEDURE FOR SPOLER OG BRÆNDERE (FIG IV)**

- Åbn understationens låge.
- Placer spolen under hensyntagen til drivstiften (fig IV-2) på spolestøtten.
- Juster spolebremsen (fig IV-3) for at forhindre spolens træghed i at filtrere tråden sammen, når svejsningen stoppes. Generelt må du ikke overspænde!
- Motorrullerne (fig. IV-4) er ruller med dobbelt rille (0,6/0,8 og 0,8/1 mm). Indikationen, som vi læser på stenen, er den, vi bruger. Til en 0,8 mm ledning skal du bruge 0,8 rillen.
- Ved den første idriftsættelse:
- Løsn gevindførerens fastgørelsesskrue (fig IV-6)
- For at justere klemmevalseknappen (fig IV-5), fortsæt som følger:
- Slap så meget som muligt, aktiver motoren ved at trykke på brænderens aftrækker, spænd knappen, mens du forbliver trykket på aftrækkeren. Bøj tråden, der kommer ud af dysen. Sæt en finger på den bøjede ledning for at forhindre den i at bevæge sig fremad. Stramningsjusteringen er korrekt, når rullerne glider på wiren, selvom wiren er blokeret for enden af brænderen.
- Vælg diameteren på kontaktpidsen for enden af brænderen. Brug en kontaktpids, der passer til diameteren på den anvendte ledning.

Den aktuelle justering: rullernes hjul (fig IV-5) på trin 3 for stål og 2 for aluminium.

Nb: for aluminiumstråden skal du lægge et minimum af tryk for ikke at knuse tråden.

**VALG AF SPOLER**

Mulige konfigurationer:

ledningstype		fakkel 1 T1,T3,M1,M3	fakkel 2 T3/M3	spolepis- tol T1/T3/M1/M3	Gas
stål	Ø 300	x			argon
	Ø 200	x	x		
	Ø 100			x	
rustfrit stål	Ø 200	x	x		CO2
	Ø 100			x	
CuSi3	Ø 200	x	x		argon ren
CuAl8	Ø 200	x	x		
aluminium AlMg5	Ø 300	x*			
	Ø 200	x*	x*		
AlSi5	Ø 100			x	
AlSi12	Ø 100			x	

\*lever teflonkappe/specielt aluminium kontaktrør. Fjern kapillarrøret

**KONTROLTASTATUR (FIG V)**
**1- Valg af svejsetilstand:**

-NORMAL(2T): standard 2-takts svejsning  
 -DELAY: "kædesøm"-funktion, med justering af diameteren af sømmens mellemrum  
 -SPOT: afdækning/spot funktion, med justering af spot-diameter.

**2- Hastighedsjustering:**

Trådhastighedsjusteringspotentiometer. Hastigheden varierer fra 1 til 15m/minut.

**3- SPOT/DELAY justeringspotentiometer.**
**4- Manuel tilstand:**

I manuel tilstand bestemmes trådfremføringshastigheden af brugeren ved at justere potentiometeret (2).

**5- Synergisk tilstand:**

Placer potentiometeret (2) i midten af "OPTIMAL SYNERGIC"-zonen.

I denne tilstand bestemmer maskinen den optimale trådhastighed ud fra 3 parametre:

-Spænding  
 - Tråddiameter (5.b)  
 -Trådstype (5a). Det er muligt at justere trådhastigheden /-. I normal (2T) position tilbydes 2 tilstande for at lette indstillingen af stationen: Manuel eller Synergisk.

6- Termisk beskyttelseslampe på kontroltastaturet: indikerer en termisk afbrydelse, når enheden bruges intensivt (afbrydelse, der varer flere minutter).

**"MANUEL" TILSTAND (FIG V)**

For at indstille din udvidelse skal du fortsætte som følger:

-Vælg svejse-spændingen ved hjælp af 7-positionskontakten  
 eksempel: position 1 for 0,6 mm metalplade og position 7 for 4 mm metalplade  
 - Juster trådhastigheden ved hjælp af potentiometeret (2)

**Råd:**

Justering af trådhastigheden udføres ofte «ved støj»: buen skal være stabil og have meget lidt krakelering.

Hvis hastigheden er for lav, er lysbuen ikke kontinuert.

Hvis hastigheden er for høj, krakelerer buen, og ledningen har en tendens til at skubbe brænderen tilbage.

**"SYNERGISK" TILSTAND (FIG V)**

Takket være denne funktion er der ikke længere behov for at justere trådhastigheden.

For det:

- Placer ledningshastighedspotentiometeret (2) i midten af "Optimal Synergic"-zonen

- Vælg:

- Trådens art (5b)

- Tråddiameteren (5a)

- Strømmen (7-positionskontakt på forsiden) For at vælge den passende position i henhold til tykkelsen, der skal svejses, se tabellen (fig VI)

Ud fra denne kombination af parametre bestemmer enheden den optimale trådhastighed, og maskinen er klar til at svejse.

Det er så muligt at justere trådhastigheden om nødvendigt eller - ved hjælp af potentiometeret (2).

For hver brænder gemmes de sidste svejsekonfigurationer (tråddiameter, ledningstype, tilstand).

Valg af GAS (kun til stålsvejsning):

I synergisk tilstand bestemmer stationen svejseparametrene i henhold til den anvendte gas. Som standard er stationen ved stålsvejsning konfigureret «argon CO2».

For at skifte gas og konfigurere enheden i CO2-tilstand eller vende tilbage til Argon CO2-tilstand, skal du fortsætte som følger:

1-tryk på knappen «Skriv» i 5 sekunder, indtil tastaturet slukker, og slip derefter knappen.

2-Inden for 5 sekunder vælg den ønskede konfiguration med knappen: «valgtilstand».

-Normal (2T)=>Argon CO2 (standardindstilling)

-Forsinkelse=>CO2 100 %

3-Valideringen udføres enten med «Type»-tasten eller ved at vente i en forsinkelse på 5 sekunder.

4-Når det er valideret, vender apparatet tilbage til normal driftstilstand, og ændringen forbliver gemt, selv efter apparatet er slukket.

**SPOT-TILSTAND (FIG V)**

Denne funktion bruges til at udføre pegearbejde. Brug potentiometeret (3) for at justere stingens varighed.

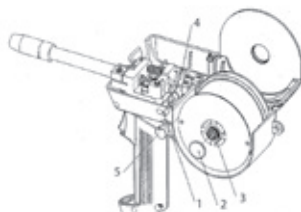
**FORSINKELSESTILSTAND (FIG V)**

For at udføre dit arbejde i "kædesting" skal du justere potentiometeret (3). Denne funktion gør det muligt at svejse meget tynde stål- eller aluminiumsplader, hvilket begrænser risikoen for boring og deformation af pladen (især ved aluminiumssvejsning).

**SPOLEPISTOL (VALGFRIT)**

Præsentation og betjening af spolepistolen

- Spolepistolbrænderen er monteret på brændertilslutningen.
- Spolepistolen fungerer enten i manuel tilstand eller i synergisk tilstand.
- I manuel eller synergisk tilstand er det kun knappen til fjernjustering af trådhastighed på brænderen, der er aktiv (trådhastighedspotentiometeret er inaktivt).
- Synergistisk tilstand:
  - Anbring brænderwirens hastighedsknap i midten af dens rækkevidde, og juster om nødvendigt.



- 1- Knap til åbning/lukning af motorhjulm
- 2- Spole tilspændingsmøtrik
- 3- Spolebremsemøtrik (må ikke overspændes)
- 4- Justeringskrue for rullespænding
- 5- Knap til justering af trådhastighed

**Monteringsprocedure**

Hjul:

- Åbn hættten - Fjern holdemøtrikken (nb: skruegevind omvendt)
- Spænd låsemøtrikken for at bule spoleakslen (må ikke overspændes)
- Indsæt din spole
- For at indsætte wiren i rullerne skal du trykke på "rullespændingsjusteringskruen".



- Fjern ledningen fra brænderen ved at vikle spolen.
- Fjern faklen.
- Tilslut spolepistolens strømstik til brænderstikket 1.
- Tilslut spolepistolens styrestik.

**RÅDGIVNING OG TERMISK BESKYTTELSE**

- Respekter de klassiske regler for svejsning.
- Lad apparatets åbninger være fri for ind- og udgang af luft.
- Lad enheden være tilsluttet efter svejsning for at tillade afkøling.
- Termisk beskyttelse: lyset (fig. V-6) tændes, og afkølingstiden er et par minutter afhængig af den omgivende temperatur.

SYMPTOMER	MULIGE ÅRSAGER	RETSMIDLER
Svejetrådstrømmen er ikke konstant.	Ridser blokerer åbningen.	Rengør kontaktslangen, eller skift den, og påfør anti-adhæsionsproduktet igen. Ref. : 041806
	Tråden skøjter i småstenene.	Kontroller trykket på rullerne eller udskift dem.
		Trådens diameter stemmer ikke overens med rullen. Forkert trådføringskappe.
Trådfremføringsmotoren virker ikke.	Spolebremse eller rulle for stram.	Slip bremsen og rullerne
	Strøm problem	Kontroller, at idriftsættelsesknappen er i tændt position.
Forkert trådfremføring.	Beskidt eller beskadiget trådføringsforing.	Rengør eller udskift.
	Spolebremsen er for stram.	Slip bremsen.

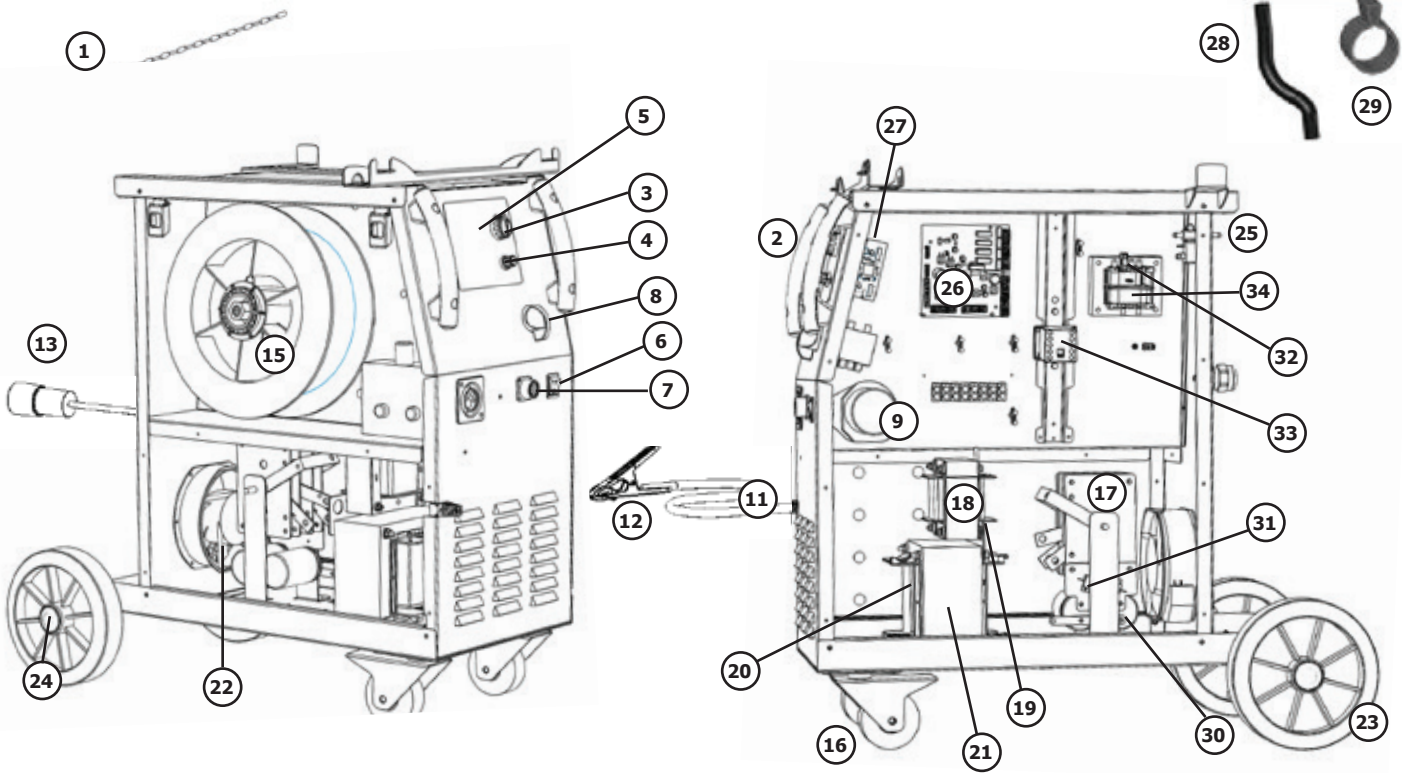
Ingen svejsestrøm.	Forkert netstik.	Se stikkontakten og se om stikkontakten er velforsynet med 3 faser.
	Dårlig jordforbindelse.	Kontroller jordkablet (tilslutning og tilstand af klemmen).
	Ude af drift strømkontaktor.	Tjek brænderens aftrækker. Tjek strømkontaktoren.
Tråden tilstopper efter småstenene.	Trådstyrekappe knust.	Tjek kappen og brænderens krop.
	Trådstop i fakkelt.	Udskift eller rengør.
	Ingen kapillarrør (stål).	Kontroller tilstedeværelsen af kapillarrøret.
	Rullejusteringsskruen er spændt for stramt	Kontroller indstillingen af rullerne: 3 til stål- eller kobbertråd og 2 til aluminiumstråd
	Ledningshastigheden er for høj.	Reducer tråd hastigheden
Svejestrengen er porøs.	Gasstrømmen er utilstrækkelig.	Justeringsområde fra 15 til 20 L/min. Rengør uædle metal.
	Tom gasflaske.	Erstat det.
	Utilfredsstillende gaskvalitet.	Erstat det.
	Luftcirkulation eller vindpåvirkning.	Forebyg træk, beskyt svejseområdet.
	Gasmundstykket er for tilstoppet.	Rengør gasdysen eller udskift den.
	Dårlig trådkvalitet.	Brug tråd egnet til MIG-MAG svejsning.
	Tilstand af den overflade, der skal svejses af dårlig kvalitet (rust osv.)	Rengør delen før svejsning
Meget store gnistpartikler.	Lav eller høj lysbuespænding.	Se svejseparametre.
	Dårlig vægtøgning.	Kontroller og placer jordklemmen så tæt som muligt på det område, der skal svejses
	Utilstrækkelig beskyttelsesgas.	Juster gasstrømmen.
Der kommer ingen gas ud af faklen	Dårlig gasforbindelse	Se om gas tilslutningen ved siden af motoren er godt tilsluttet. Tjek trykmåler og magnetventiler
Spolepistolen virker ikke	Forbindelsesproblem	Kontroller brænderens forbindelser (strømstik og kontrolstik) Tjek brænderens aftrækker
I spolepistoltilstand er svejsestrengen ikke glat	Justeringskruen for rulle spændingen er for stramt. Forkert position af den eksterne wirehastighedsjusteringsknap på spolepistolen.	Løsn rulle spændingsjusteringskruen. Juster tråd hastigheden med tråd hastighedsjusteringsknappen på spolepistolen

## TEKNISKE SPECIFIKATIONER

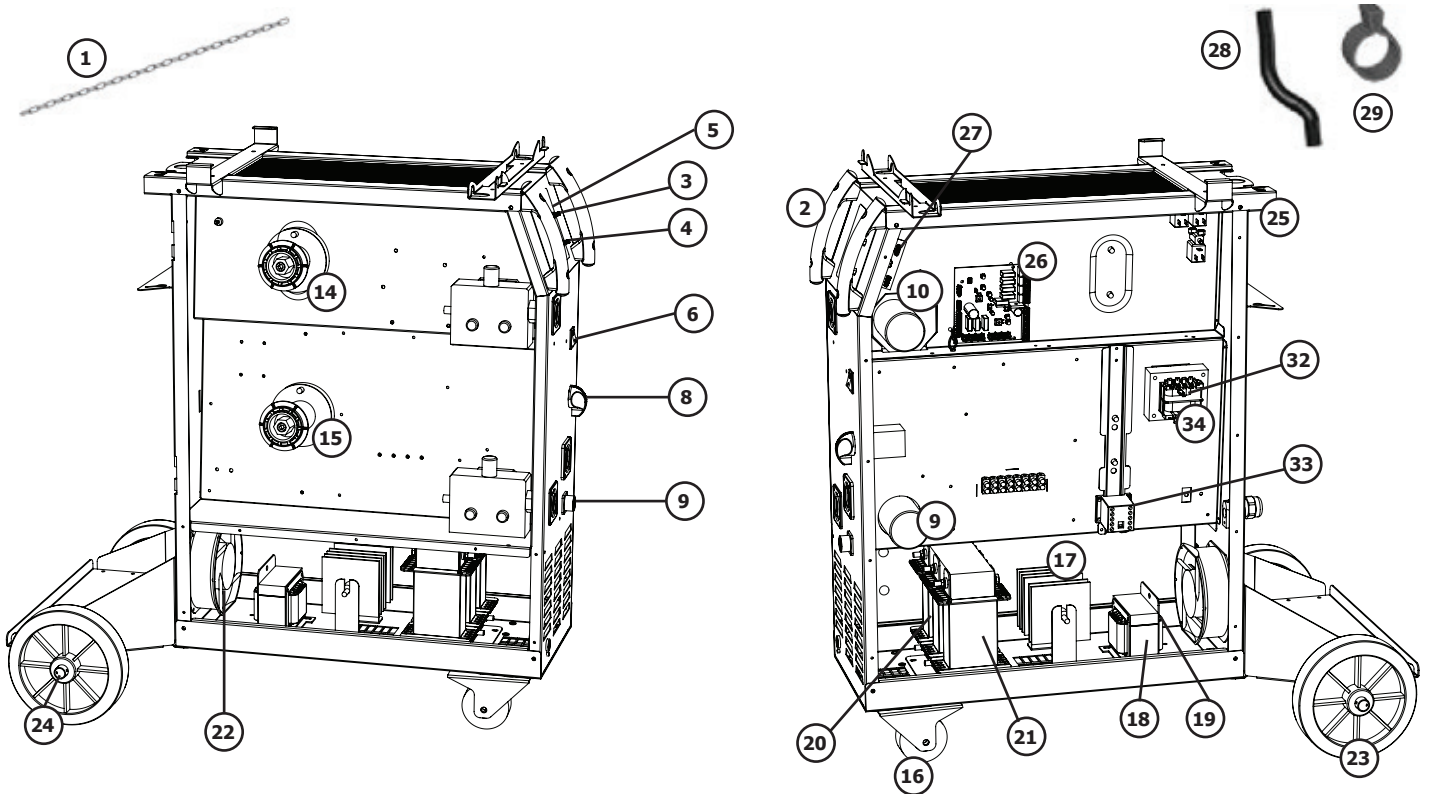
		M1 GYS AUTO M3 GYS AUTO	T1 GYS AUTO T1 GYS AUTO DV T3 GYS AUTO T3 GYS AUTO DV
<b>Primær</b>			
Forsyningsspænding		230V 1~ 208 / 240 V 1~ (USA)	400V 3~ 400 / 230V 3~ (DV)
Netfrekvens		50Hz / 60Hz	50Hz / 60Hz
afbrydersikring		16A	400V: 10A 230V: 16A (DV)
<b>Sekundær</b>			
No-load spænding		17V~35V	16V~28,5V
Nominel udgangsstrøm (I <sub>2</sub> )		25A~140A	15A~150A
Konventionel udgangsspænding (U <sub>2</sub> )		15,25V~21V	14,75V~21,5V
I <sub>1max</sub>		28A	7,5A
T <sub>1eff</sub>		12A	4,35A
Driftscyklus ved 40°C (10 min)	100 %	60A	90A
	60 %	80A	110A
	15 %	140A	150A
<b>Andet</b>			
Driftstemperatur		-10°C / 40°C	-10°C / 40°C
Stuetemperatur		-20°C / 55°C	-20°C / 55°C
Grad af beskyttelse		SPF 21	SPF 21
Dimensioner (LxBxH)		772 x 340 x 637 mm	772 x 340 x 637 mm
Vægt		50,5 kg	59,8 kg
Strømkilden beskriver en udgangskaraktistik af flad type.			



**M1/T1**




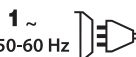
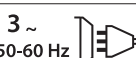







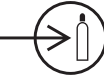




**M3 / T3**



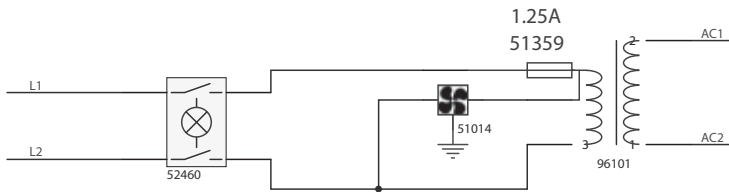
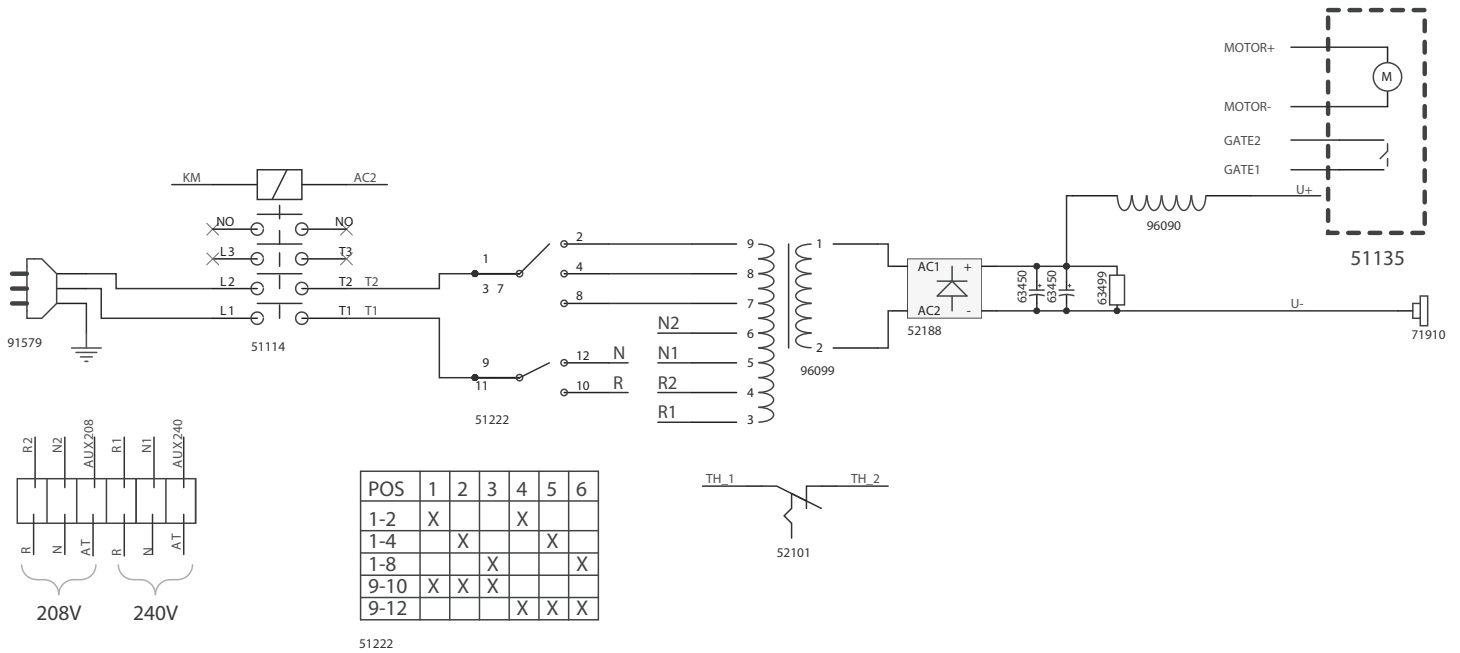
Ingen.		M1 GYS AUTO	T1 GYS AUTO	M3 GYS AUTO	T3 GYS AUTO
1	80 cm kæde	35067		35057	
2	Håndtere	56047			
3	Knap til justering af trådhastighed	73009			
4	SPOT-DELAY knap	73099			
5	Kontrol tastatur	51916			
6	I/O switch	52460	52461	52460	52461
7	Spolepistol tilslutningskort sele	71483			
8	6-7 positionskontakt	51222 6	51072 7	51222 6	51072 7
9	Motoriseret rulle (uden rulle)	hvis fremstillet <b>før</b> 04/19	51135	51135	
		hvis fremstillet <b>efter</b> 07/19	53409		
		hvis man fremstiller <b>mellem</b> 19/04 og 19/07	konsultere eftersalgsservice		
10	Motoriseret rulle (uden rulle)	-		51136	
11	Jordkabelsko	71910		95354	
12	250A jordklemme			55067 55046	
13	Strømkabel	230V: 21472 USA: 91579	21475	21469	21485
14	5 kg spoleholder	-		71602	
15	15 kg spoleholder	71608			
16	Forhjul	71361			
17	diodebro	52188	52189	52188	52189
18	Selv	96090	96088	96093	96088
19	Kablet termisk sonde	52101			
20	Termostat	51350			
21	Transformer	230V: 96089 USA: 96099	96086	96094 USA: 96099	96086
22	Ventilator	51014	51001	51014	51001
23	Hjul diameter 200 mm	71375			
24	Akselende	71382			
25	magnetventil	71512			
26	Kontroltavle	97299	97091	97298	97134
27	Vis kort	97273	97264	97287	97183
28	Gasrør	95993 (1m)		95992 (2m)	
29	Krave 10.5	71225			
30	Kondensatorer	63450	-	63450	-
31	Modstand	63499	-	63499	-
32	1,25A sikring	51359			
33	24V AC 10A kontaktor	51114	51113	51114	51113
34	Styretransformator	230V: 92893 USA: 96101	400V: 92994 DV 92981	230V: 92893 USA: 96101	400V: 92994 DV 92981

## IKONER

<b>HAR</b>	ampere
<b>V</b>	Volt
<b>Hz</b>	Hertz
	MIG / MAG svejsning
	Velegnet til svejsning i omgivelser med øget risiko for elektrisk stød. Selve strømkilden må dog ikke placeres i sådanne rum.
	Kontinuerlig svejsestrøm
	50 eller 60 Hz enfaset strømforsyning
	Trefaset 50 eller 60Hz strømforsyning
<b>U<sub>0</sub></b>	Nominel ubelastet spænding. I nogle lande kaldes U <sub>0</sub> TCO (se CAN/CSA-W117.2).
<b>U<sub>1</sub></b>	Nominel forsyningspænding
<b>j<sub>eg1max</sub></b>	Maksimal nominel forsyningsstrøm (rms-værdi).
<b>J<sub>eg1sletter</sub></b>	Maksimal effektiv forsyningsstrøm
IEC 60974-1 IEC 60974 - 10 Klasse A	Svejsestrømkilden overholder EN60974-1/-10 og klasse A standarder.
IEC 60974-5	Svejsestrømkilden overholder IEC60974-5.
 (M1 & M3)	Strømkilde med ensrettertransformer, der leverer jævnstrøm med kapacitiv udjævning.
 (T1 & T3)	Strømkilde med ensrettertransformer, der leverer jævnstrøm.
<b>X(40°C)</b>	Driftscyklus i henhold til standard EN60974-1 (10 minutter – 40°C).
<b>j<sub>eg2</sub></b>	I <sub>2</sub> : tilsvarende konventionel svejsestrøm
<b>U<sub>2</sub></b>	U <sub>2</sub> : Konventionelle spændinger i tilsvarende belastninger
	Materialet overholder europæiske direktiver. EU-overensstemmelseserklæringen er tilgængelig på vores hjemmeside.
	Dette materiale er genstand for selektiv indsamling i overensstemmelse med det europæiske direktiv 2012/19/EU. Smid ikke i husholdningsaffaldet!
	Genanvendeligt produkt, der falder ind under en sorteringsanvisning
	EAC (Eurasian Economic Community) overensstemmelsesmærke.
	Materiale i overensstemmelse med UK-krav. Den britiske overensstemmelseserklæring er tilgængelig på vores hjemmeside (se forsiden).
	Gasindtag
	Materialet er i overensstemmelse med marokkanske standarder. C <sub>φ</sub> CMIM) overensstemmelseserklæringen er tilgængelig på vores hjemmeside (se forside).
	Temperaturinformation (termisk beskyttelse).

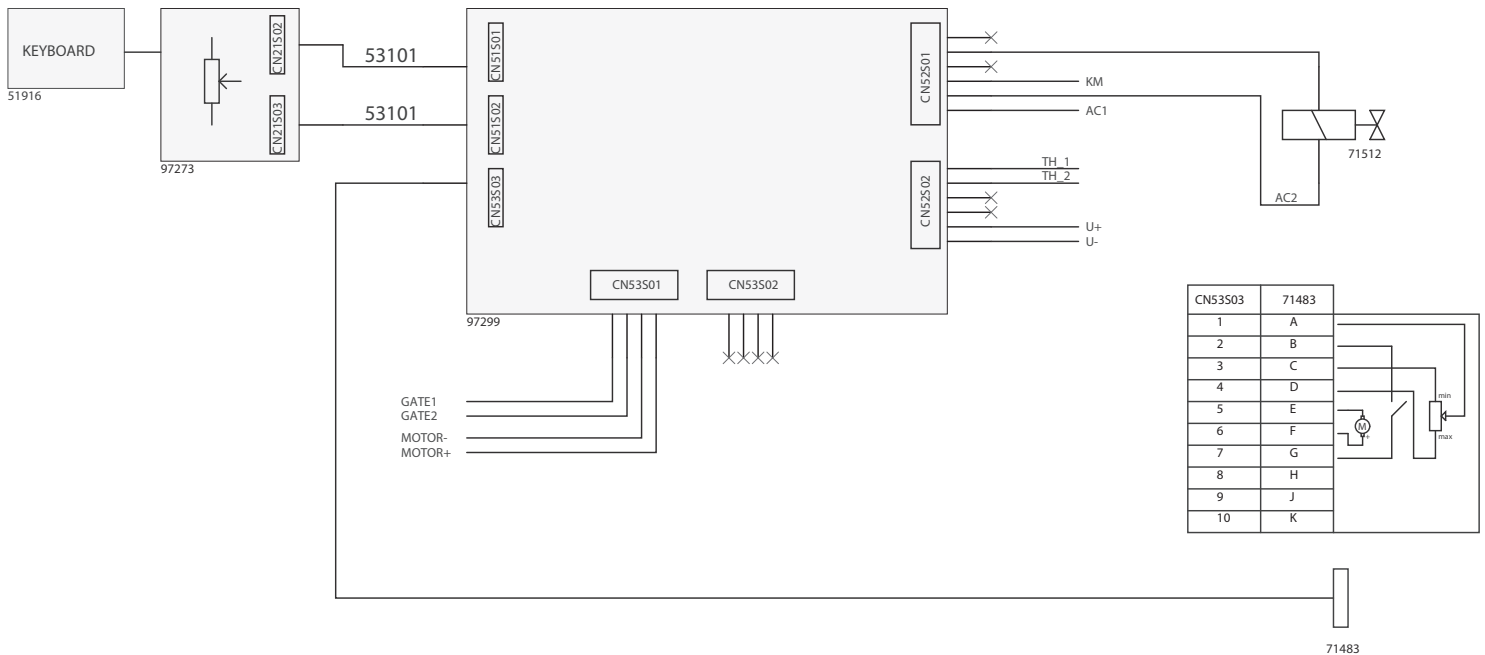
**ELEKTRISK DIAGRAM**

**M1 GYS AUTO 208/240V**

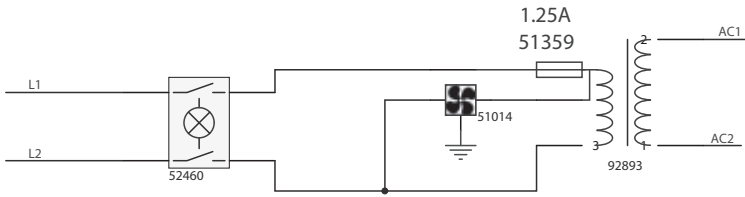
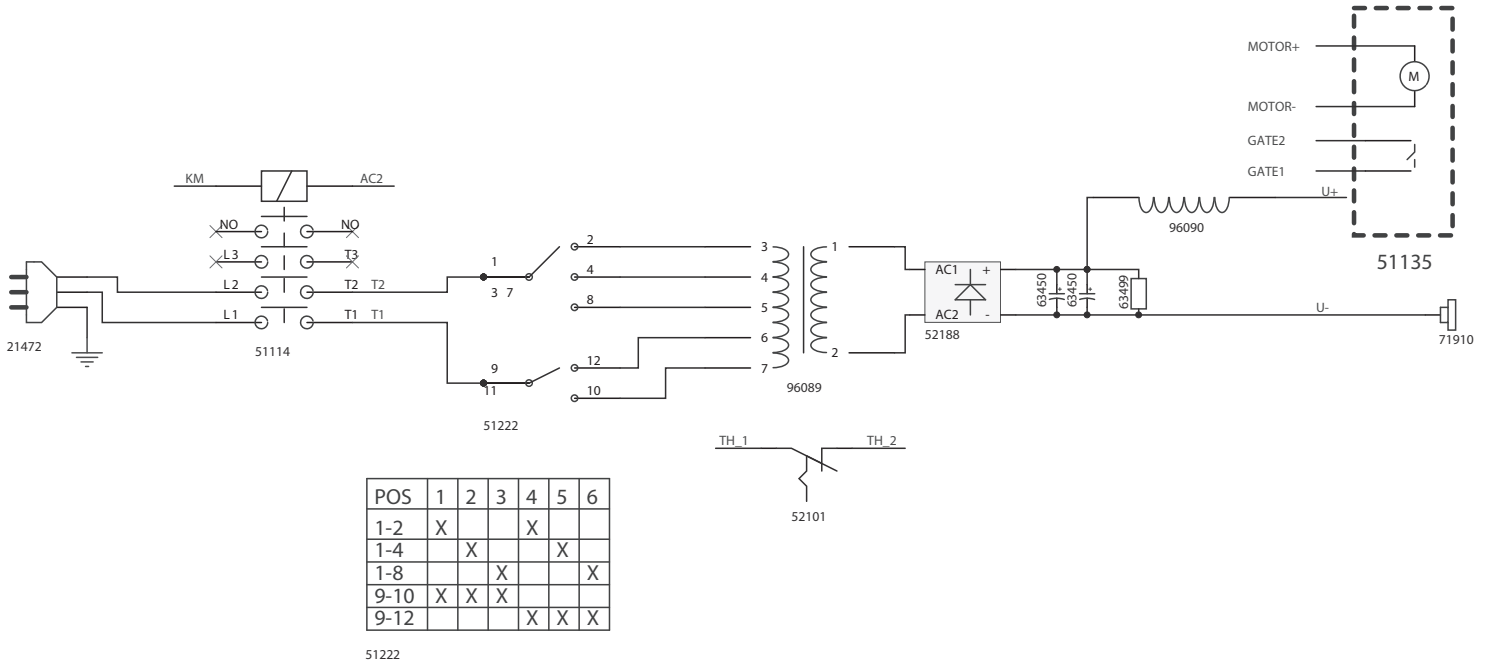


**CARTE MICRO**

**CARTE MOTEUR**

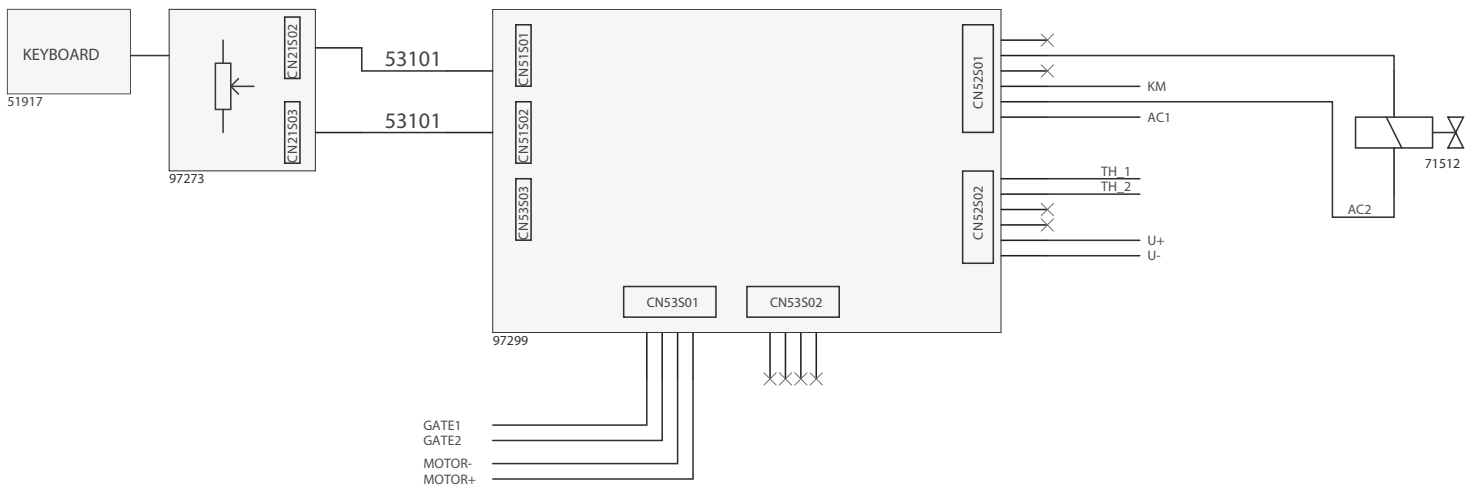


## M1 GYS AUTO

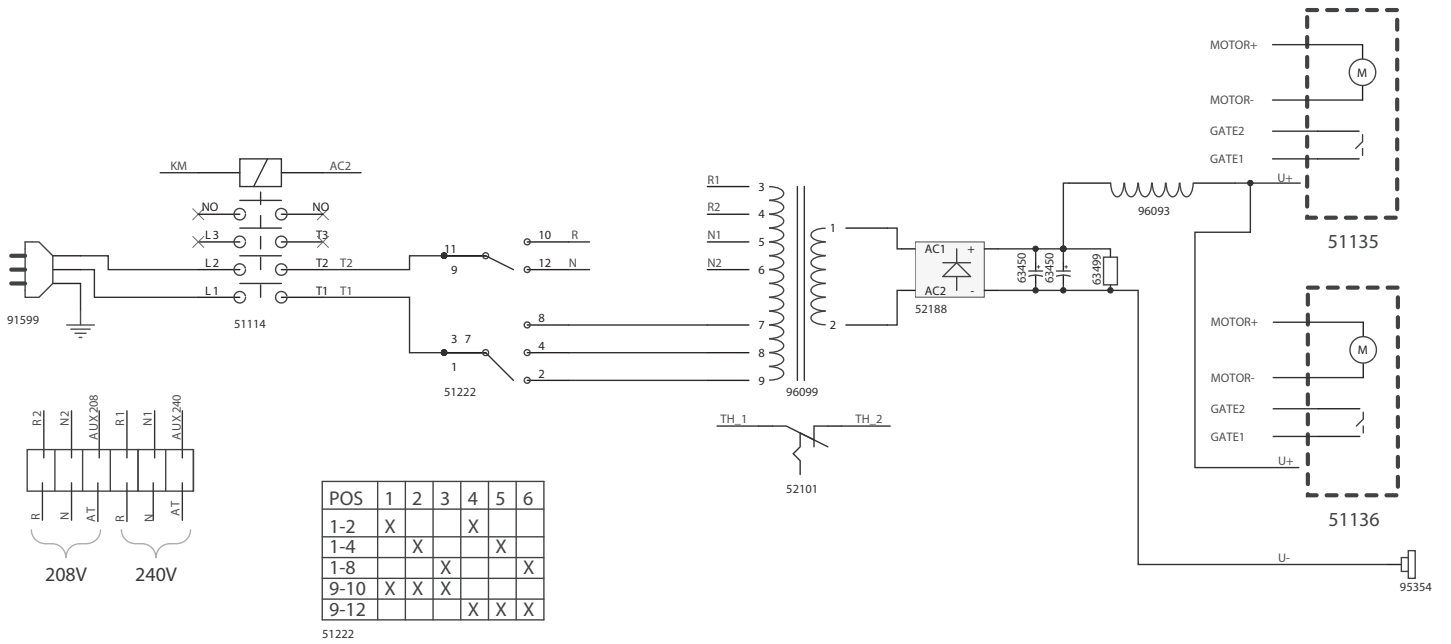


### CARTE MICRO

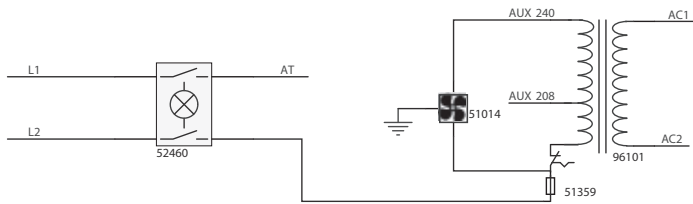
### CARTE MOTEUR



**M3 GYS AUTO 208/240V**

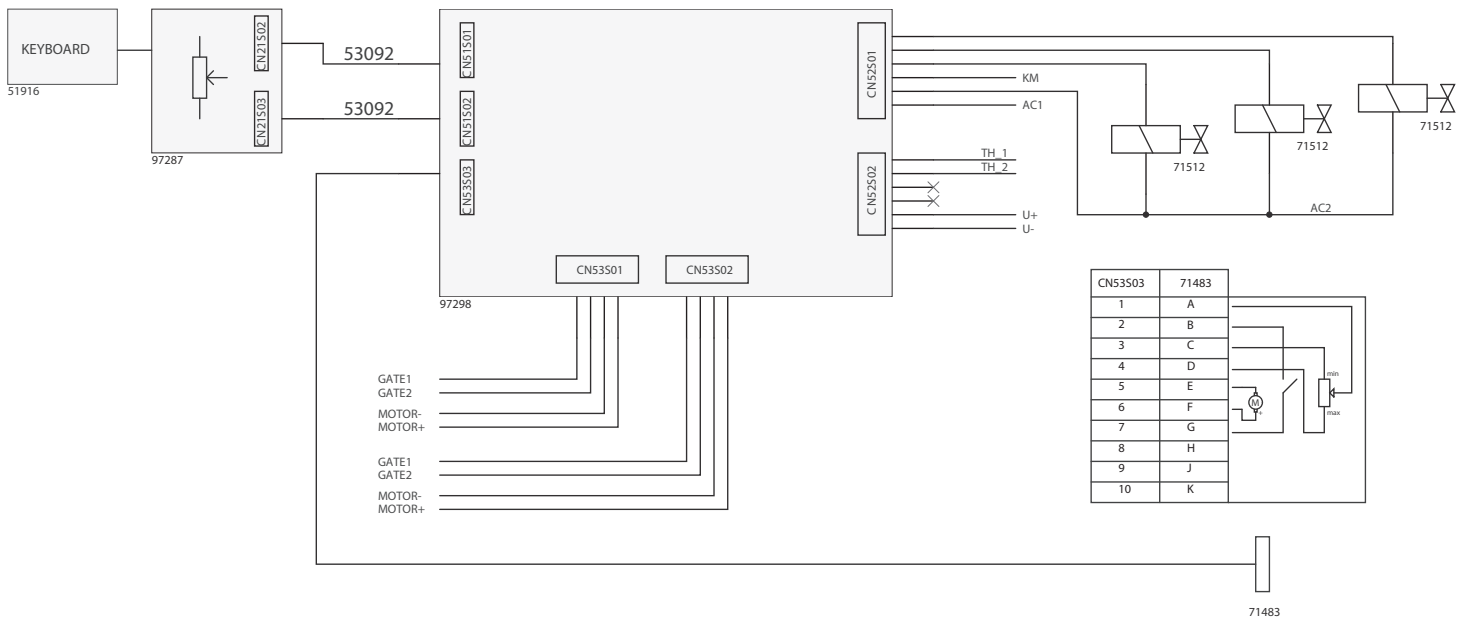


POS	1	2	3	4	5	6
1-2	X			X		
1-4		X			X	
1-8			X			X
9-10	X	X	X			
9-12				X	X	X



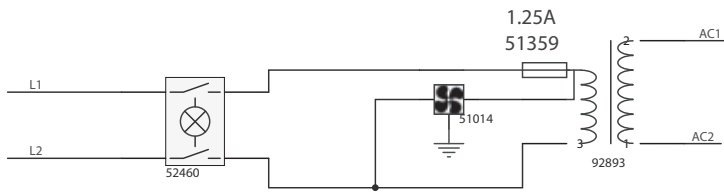
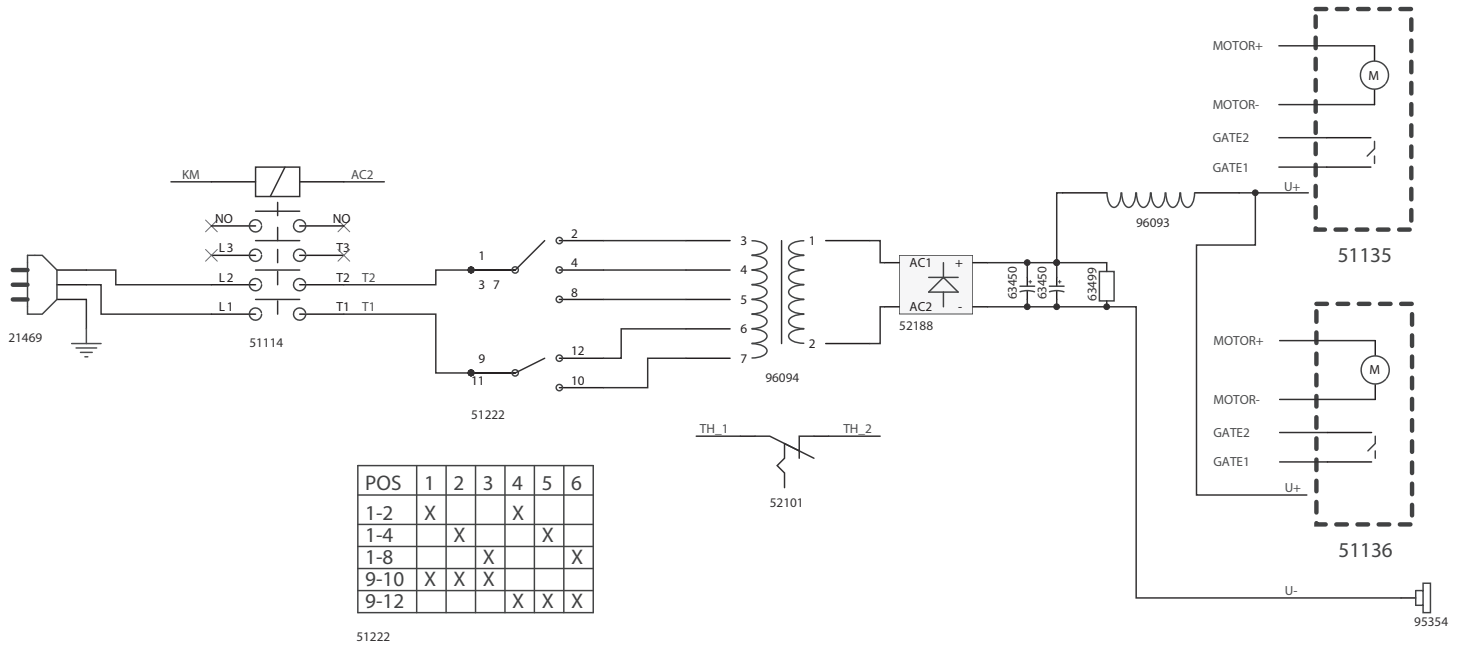
**CARTE MICRO**

**CARTE MOTEUR**



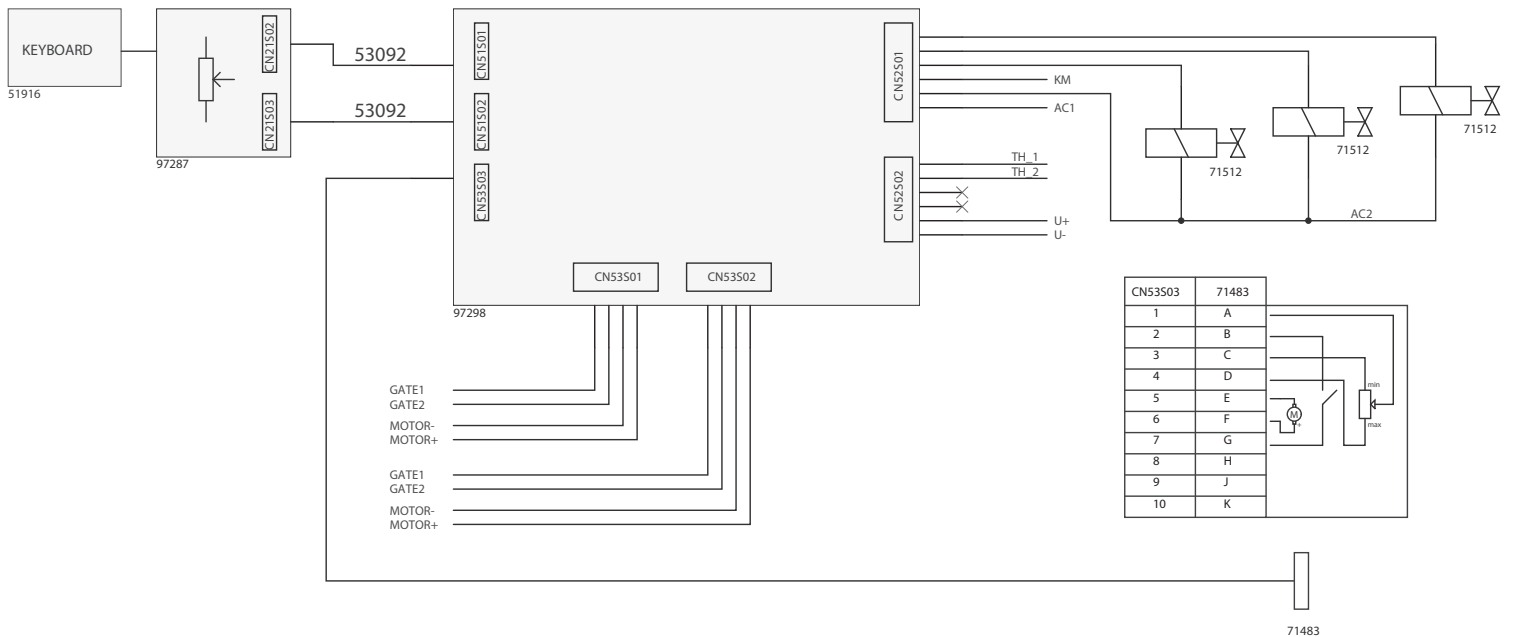
CN53503	71483
1	A
2	B
3	C
4	D
5	E
6	F
7	G
8	H
9	J
10	K

**M3 GYS AUTO**

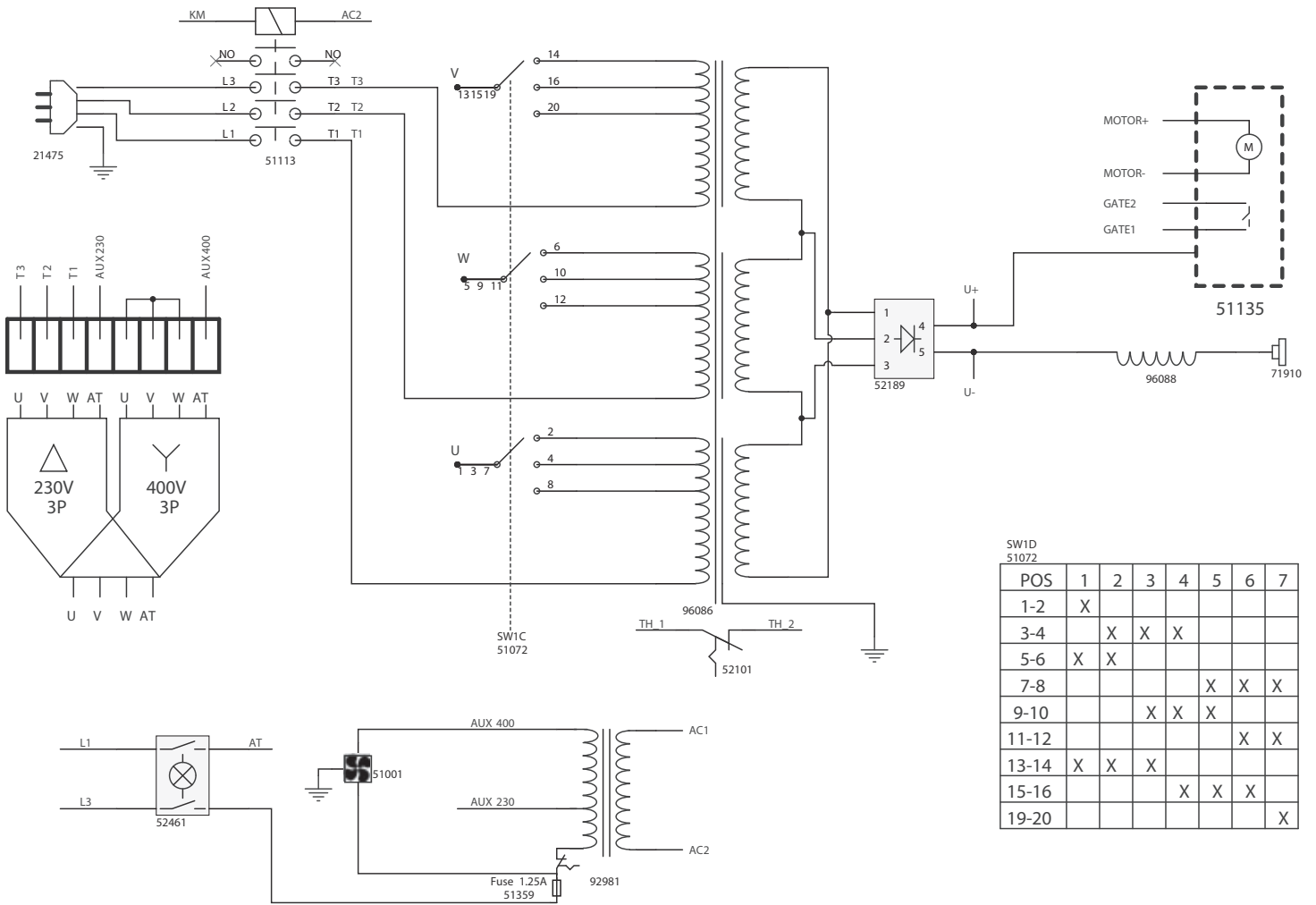


**CARTE MICRO**

**CARTE MOTEUR**



**T1 GYS AUTO DV**

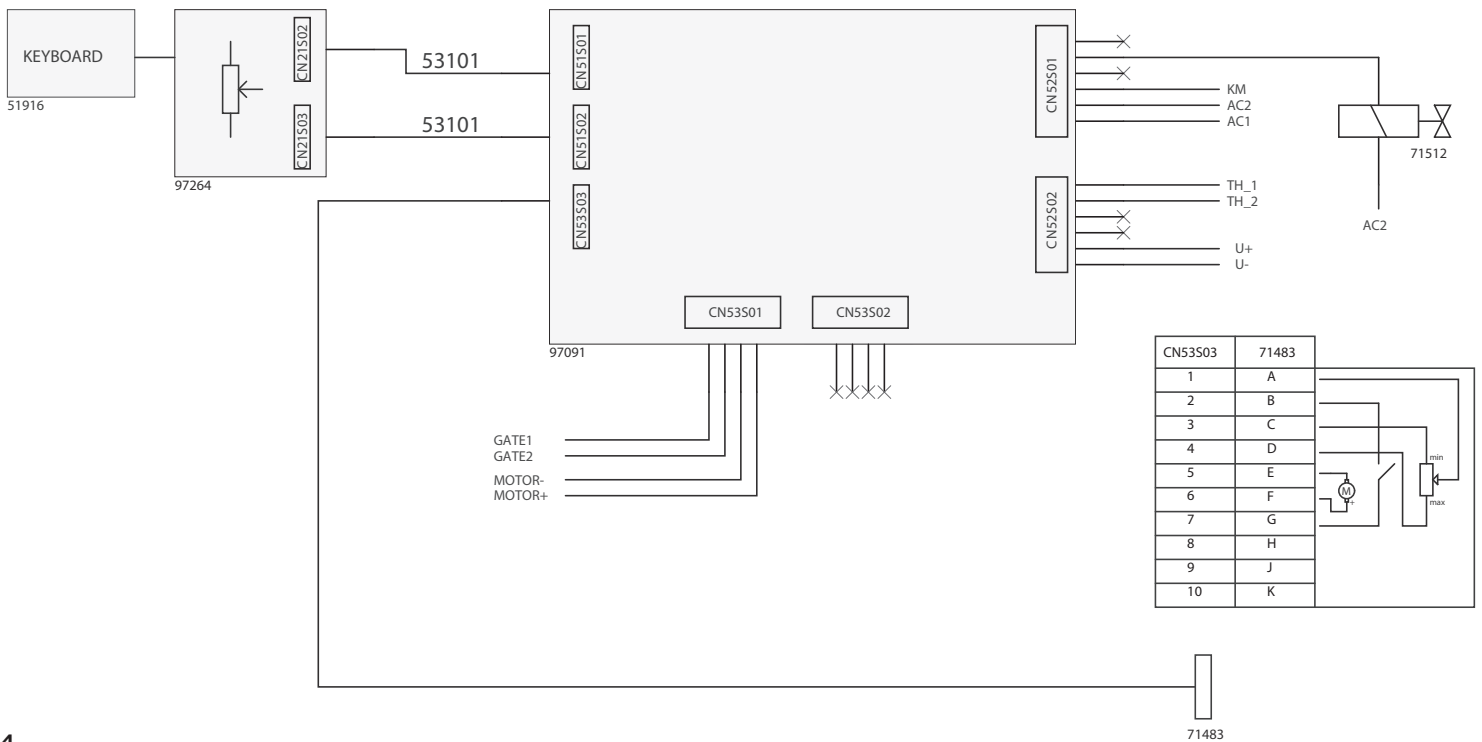


SW1D  
51072

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

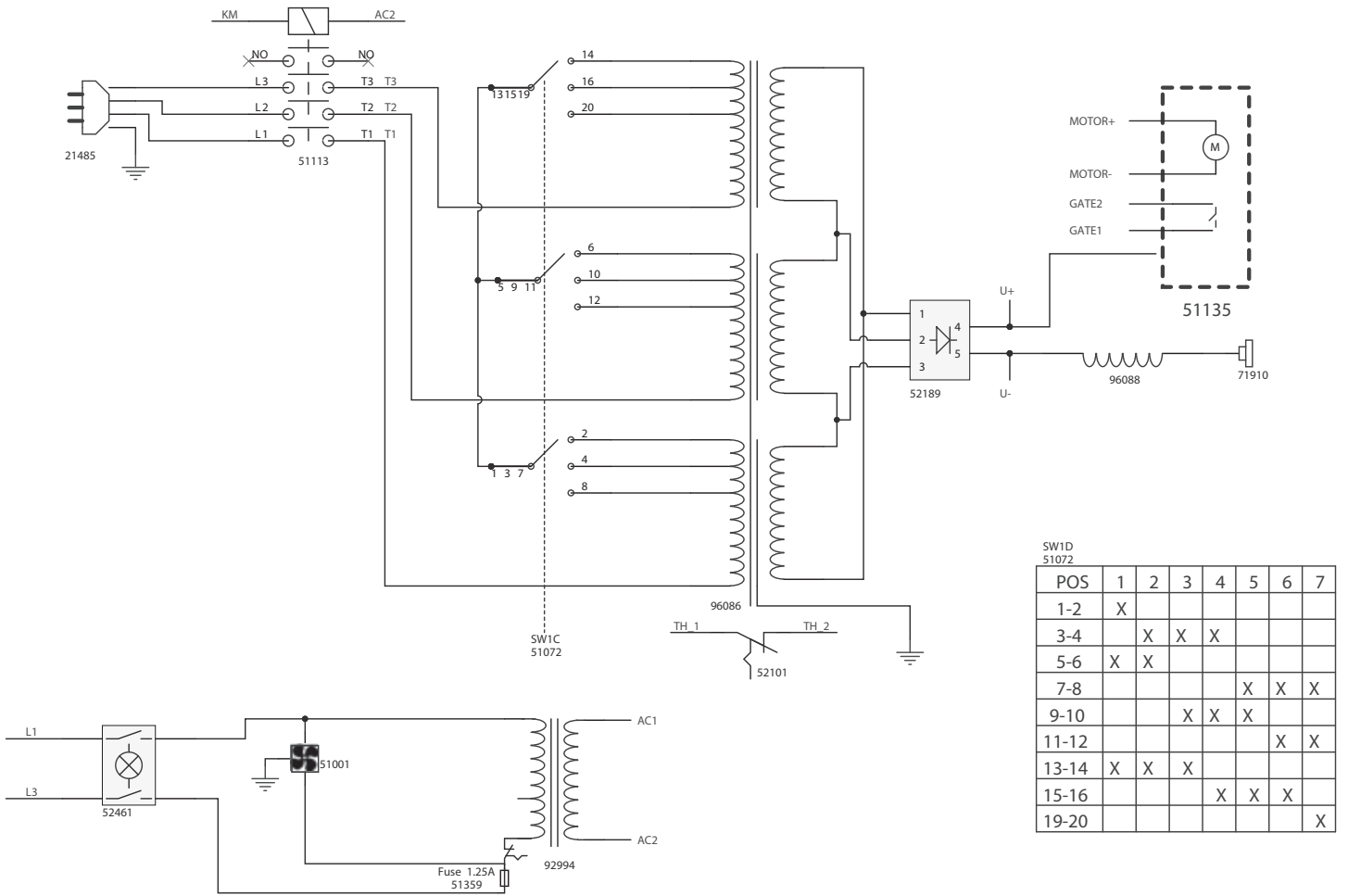
**CARTE MICRO**

**CARTE MOTEUR**





**T1 GYS AUTO**

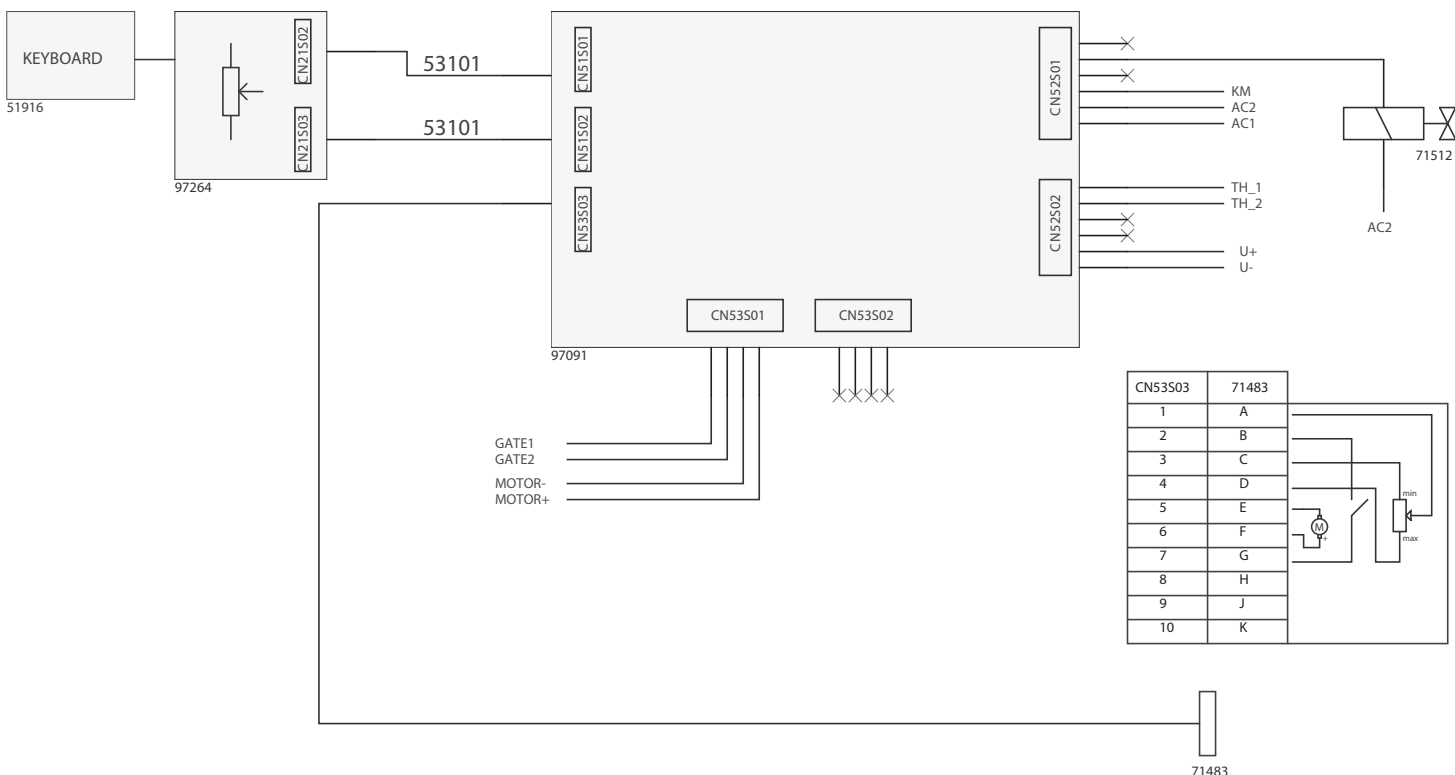


SW1D  
51072

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

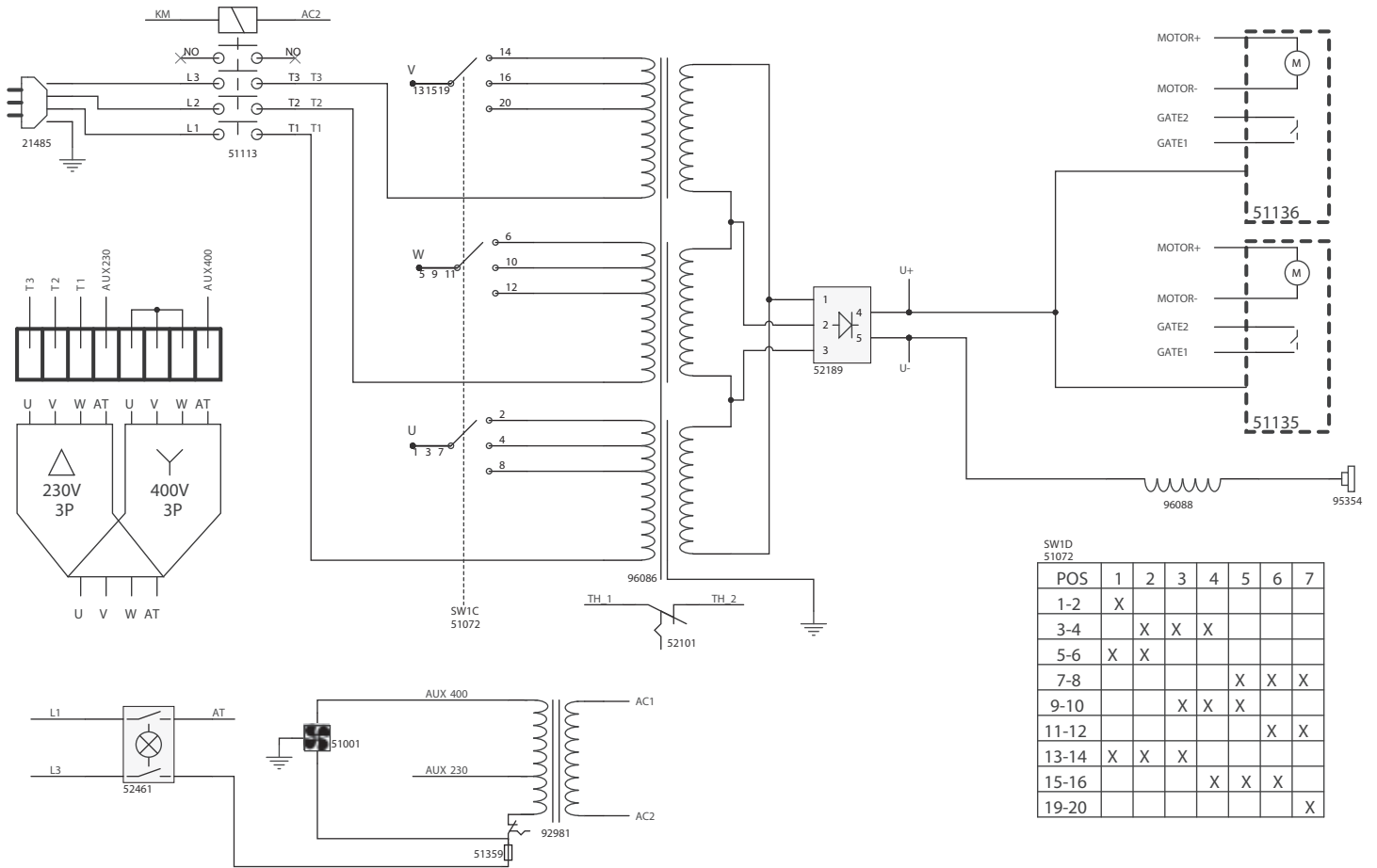
**CARTE MICRO**

**CARTE MOTEUR**



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

## T3 GYS AUTO DV

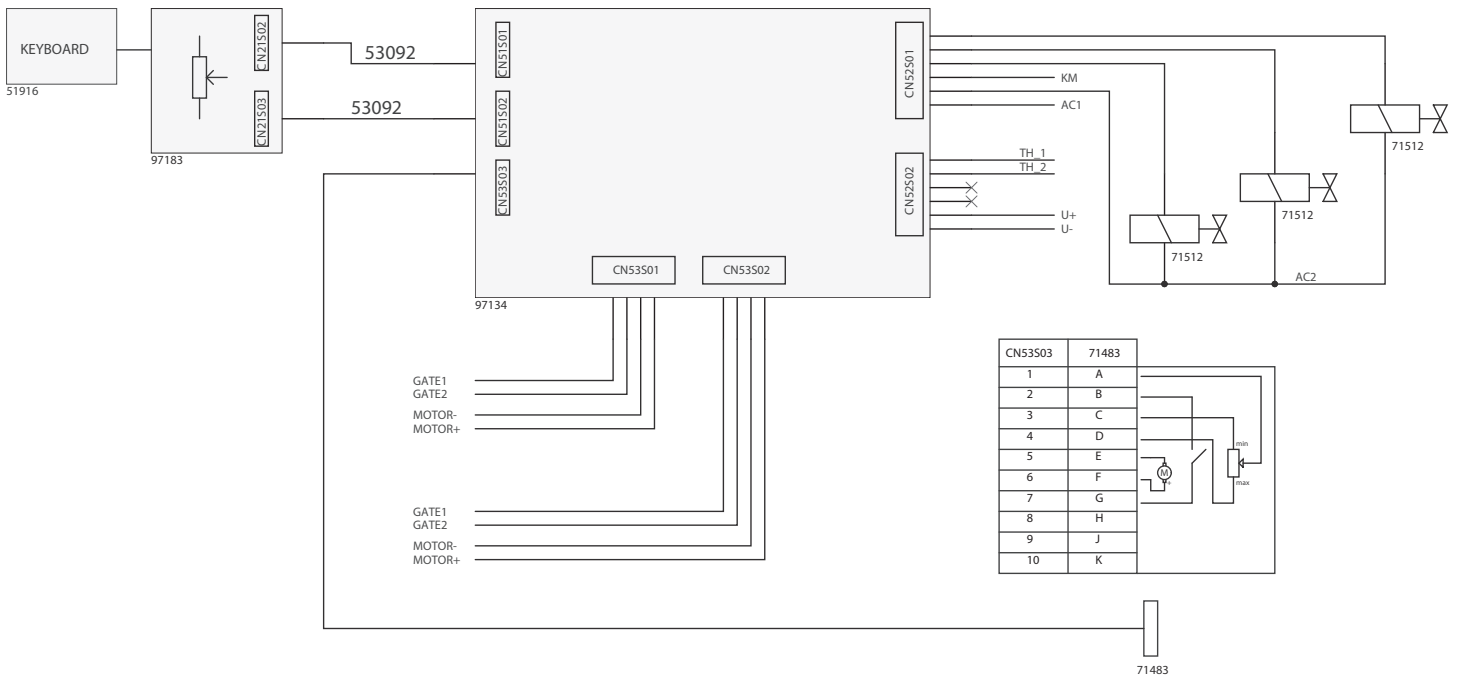


SWID 51072

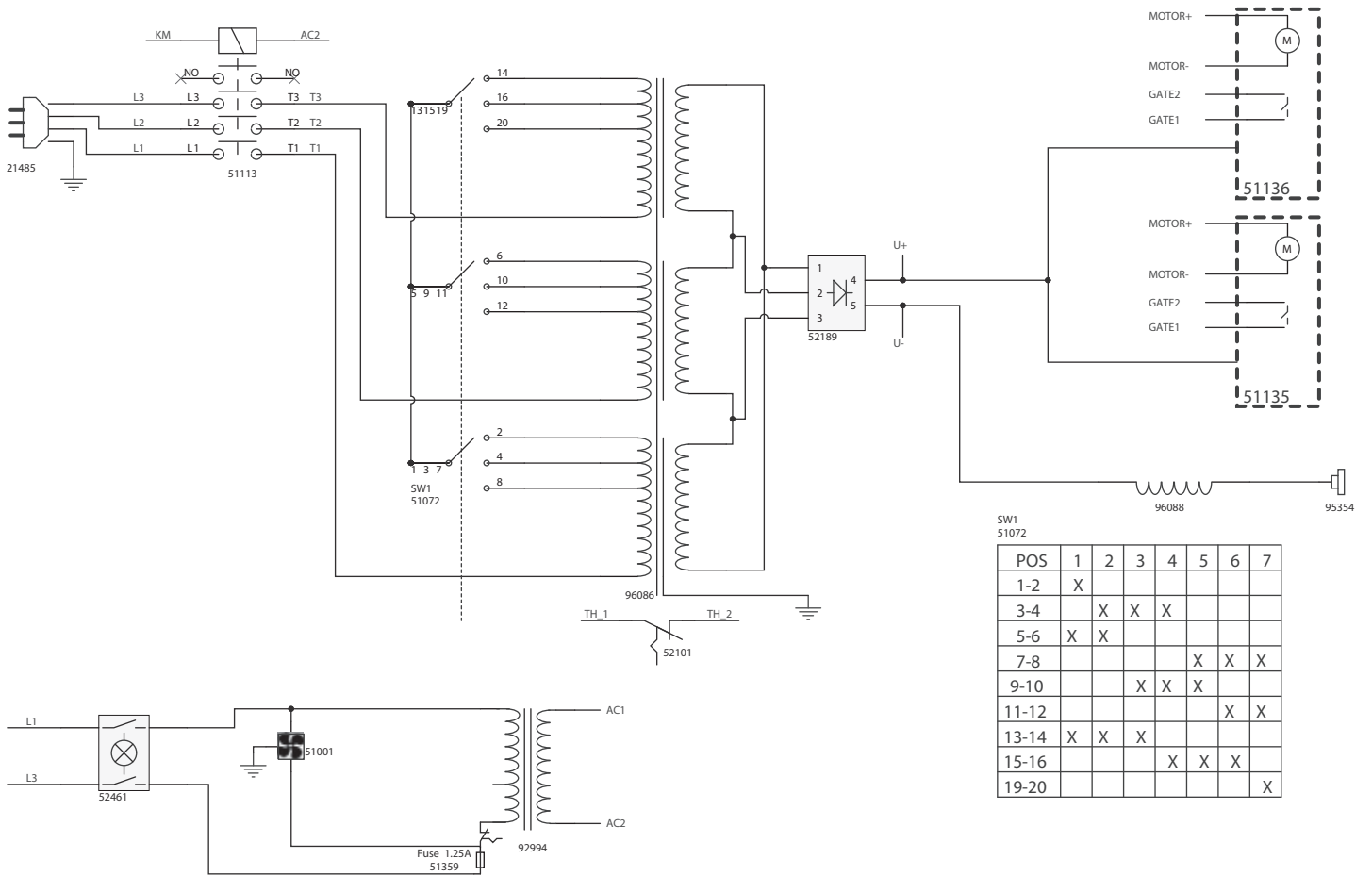
POS	1	2	3	4	5	6	7
1-2	X						
3-4		X	X	X			
5-6	X	X					
7-8					X	X	X
9-10			X	X	X		
11-12						X	X
13-14	X	X	X				
15-16				X	X	X	
19-20							X

### CARTE MICRO

### CARTE MOTEUR



**T3 GYS AUTO**

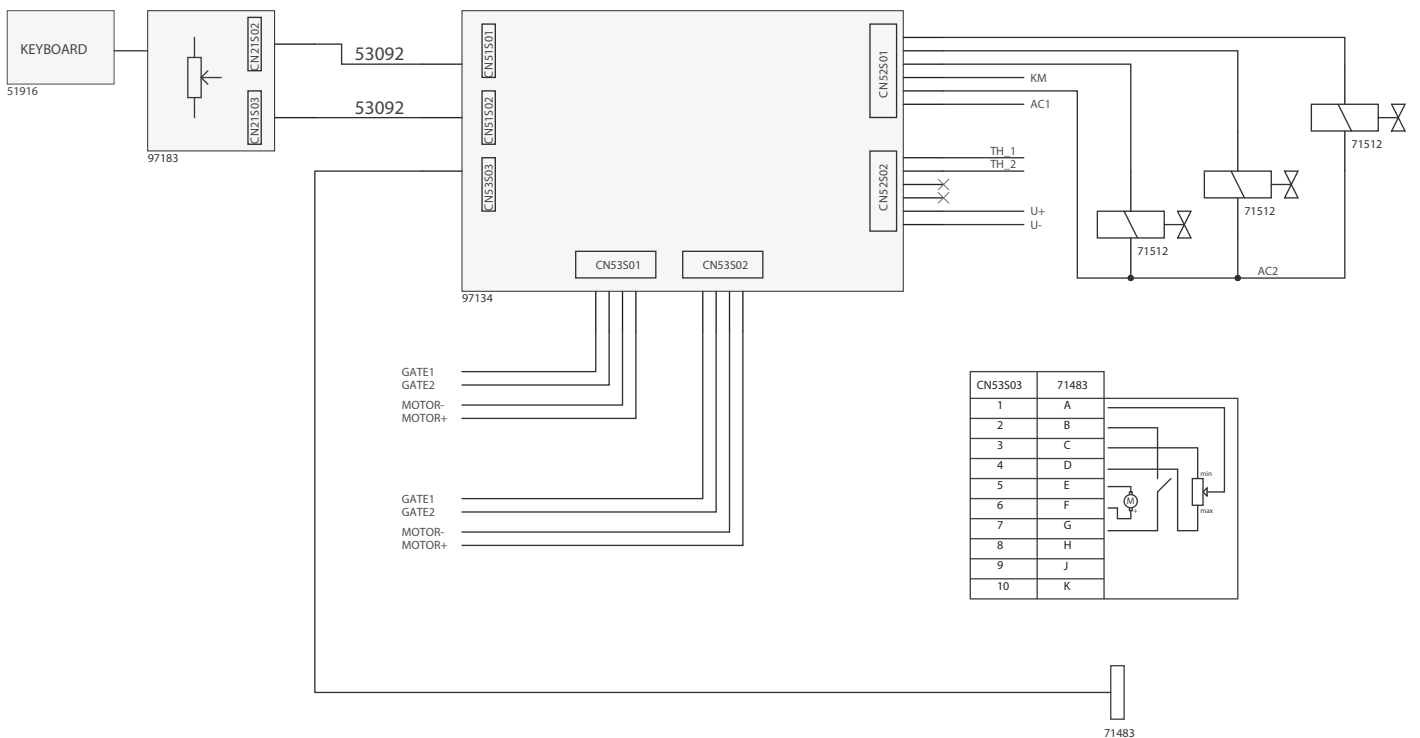


SW1 51072

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

## TILBEHØR



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

	∅ 100	∅ 200	∅ 300	0,6 - 1,0					
Stal	086593 (∅0,6) 086609 (∅0,8)	086111 (∅0,6) 086128 (∅0,8)	086166 (∅0,6) 086227 (∅0,8)	042353 (∅0,6/0,8) 042360 (∅0,8/1,0)	041592 (∅0,6/0,8 - 3 m)	041424 (150A - 3m)	041905 (∅0,6) 041912 (∅0,8)	041875	30 lpm 041622 (FR) 041646 (StorBritish) 041219 (DE)
Rustfrit stål	086616 (∅0,8)	086326 (∅0,8)	-						
CuSi3	086692 (∅0,8)	086647 (∅0,8)	-						
CuAl8	-	086661 (∅0,8)	-						
Aluminium (AlMg5)	086548 (∅0,8)	086555 (∅0,8)	-	042377 (∅0,8/1,0)	041578 (∅0,8 - 3 m)	041462 (150A - 3m)	041059 (∅0,8)		
Aluminium (AlSi5)	086685 (∅0,8)								
Aluminium (AlSi12)	086678 (∅0,8)								

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

### GARANTIBETINGELSER FRANKRIG

Garantien dækker alle fejl eller fabrikationsfejl i 2 år fra købsdatoen (reservedele og arbejde).

Garantien dækker ikke:

- Alle andre transportskader.
- Normalt slid på dele (f.eks. kabler, klemmer osv.).
- Hændelser som følge af forkert brug (strømforsyningsfejl, fald, demontering).
- Nedbrud relateret til miljøet (forurening, rust, støv).

I tilfælde af nedbrud skal du returnere enheden til din forhandler med vedlagt:

- et dateret købsbevis (kontantkvittering, faktura osv.)
- en forklarende note om opdelingen.

**GYS SAS** - 1, rue de la Croix des Landes - CS 54159  
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex  
FRANKRIG