

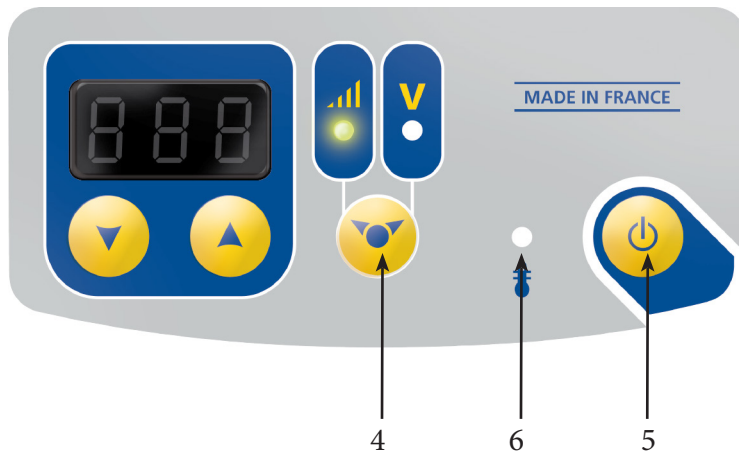
CN 02 - 08

GYSPOT ALU PRO FV

I.



II.



III.

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

感谢您选择我们的产品！为了能让你拥有最满意的使用体验，请仔细阅读本使用说明书：
该装置设计用于在车身上执行M4螺柱焊接，以消除对铝车身的碰撞和冲击。

注意：为了确保最佳性能，请使用原装焊枪与接地线。

环境

本设备只能用于额定板和/或手册上标明的限制范围内的焊接操作。严格遵守安全准则。如使用不当或危险使用，制造商概不负责。

安装与储存机器必须在无尘、无酸、无易燃或腐蚀性物品的环境下实行。使用时确保空气流通。

温度范围：

使用温度：-10° C ~ +40° C (+14° F ~ +104° F)

储存温度：-20° C ~ +55° C (-4° F ~ 131° F)

空气湿度：

40° C (104° F) 时，湿度小于或等于50%

20° C (68° F) 时，湿度小于或等于90%

海拔：

最高海拔可达1000米(3280 英尺)

焊接电流源的传输与转换

焊接电源配有手柄，便于手提。注意不要低估了它的重量！不能通过手柄悬吊设备。

请勿使用电缆或焊枪移动焊接电源。必须垂直移动。

不要在人员与物体上方运行电源。

电源供应

单相电源100V至240V，50/60Hz，接地连接。16A C曲线断路器或16A保险丝（最小：5A）。

注意：如果设备触发电气安装保护系统，请检查所用断路器或保险丝的额定值和类型。

- 设备属于A类设备。可在工业或专业环境下使用。在不同的环境中，由于传导和辐射干扰，可能难以实现电磁兼容性。请勿在有导电金属粉尘的环境中使用。
- 注意，本设备不符合IEC 61000-3-12。用户有责任确保设备能否连接到公共低压电力系统。如有必要，请咨询供电公司。

显示屏中央的水平段闪烁红色，表示设备处于待机状态。

若电源电压高于265V，设备进入保护状态。设备阻止电容器充电。只要存在故障，显示屏中心的3个水平段就会亮起以指示故障。

电容器充电：显示屏闪烁表示GYSPOT ALU正在为电容充电至设定值。若出现充电故障，显示屏上则显示一条“DEF”信息。关闭和重启设备。若信息一直显示，请联系GYS售后服务部。

产品描述（另见第2页）

GYSPOT ALU铝修复机可通过电容放电焊接M4螺柱来对所有铝车身进行钣金修复。电容器的容量为53毫法拉(mf)。

焊枪输出电缆（图. I-1）

接地输出电缆（图. I-2）

设备正面有一个带有4个按键的键盘和一个7段LED显示屏（图. II）

设备配备一把焊枪及3m长线束。

3个螺柱用于接地和保持中心焊接04螺柱

M4：铝镁（AlMg3）或铝硅（AlSi12）

打开设备时，可能会显示一条错误消息，指示扳机一直处于按下状态。按钮可能被阻塞或短路。

- 在第一种情况下，取消阻止按钮，使其返回正常状态。
- 在第二种情况下，请将设备退回给制造商。

使用

GYSPOT ALU设计用于对有较小的痕迹、划痕或受冰雹影响的铝制车身进行维修工作。

GYSPOT ALU通过对电容放电进行M4螺栓焊接。一旦按压焊枪的尖端，即可开始焊接。快速焊接（2-3毫秒）。

设备可以以两种不同模式进行编程：

- 电压模式：电压可编程为50-200 V。
- 电源模式：电源可编程为L, 1-9, H:
 - o 更换模式请按模式键（图. II-4）
 - o 根据电压相关功率表（见图. III）。
 - o 请按键盘右侧的 ON/OFF 开关。II-6)
 - o 注意：接地适配器由工厂安装。
 - o 研磨需要校直的区域，使3个黄铜垫可与铝车身接触。
 - o 将螺柱放在焊枪的铜尖端。必要时调整保险杠螺栓的螺丝（参见以下照片）
 - o 为了焊接效果良好，螺柱的头部必须从尖端延伸约1毫米（7）
 - o 通过拧紧/拧松调节螺钉上的螺母来调节螺栓头的这个位置（8）

在输送焊枪时，松开调节螺钉10并使光标0邻接。此设置可在焊接过程中施加大约20N的力，适用于焊接M4铝螺柱。螺丝钉用于调整弹丸发射时弹簧的向下力，或补偿弹簧的磨损。

使用 + 或 - 键调节电压值。

通电后，功率默认值为5，相当于100V。

通常为了达到良好的焊接效果，用直径为4的螺栓进行车身校平的电压值是90V。其对应的功率为4。

电压值随钢板的厚度而增加。注意，电压过高可能会损坏支架。

为了达到良好的焊接效果，只有螺栓头能与零件接触。

在不压坏螺栓头的情况下对焊枪略微施加压力，使焊枪垂直于钢板上。一旦焊枪尖端被压入环中，电容器就会自动放电。

此刻，螺栓被焊接。焊接持续时间小于3毫秒。

为了获得最佳校平效果，建议您加热零件。



用于焊接M4（直径 $\varnothing 4\text{mm}$ ）螺栓的4槽铜尖端

无扳机自动触发焊枪

7. 螺栓头须延伸约1毫米。
8. 螺栓位置调节螺钉
9. 螺栓必须垂直于钢板。

请勿施加太大压力以免压坏螺栓头。只有螺栓头与钢板接触。

10. 带有标度尺的滚花螺丝可在触发弹丸时调节弹簧的压缩。

发电机热保护

设备配备自动热保护系统。设备使用过度时，该系统会切断发电机几分钟时间。此情况下，黄色热故障指示灯（图. II-5）点亮。

维护

- 在从设备上卸下机壳之前，请断开电源插头。设备内部的电压与电流强度高且危险。
- 必须由专业人员对设备进行维护和维修。
- 须对设备进行定期预防性维护，使用空气喷嘴对设备内部进行除尘。借此机会，请专业人员使用绝缘工具检查电气连接。
- 定期检查电源线状态。电源线如若受损，为避免危险发生，必须由制造商，其售后服务部或有关专业人士更换。

安全

使用电阻焊机可能是危险的，可造成严重人身伤害甚至死亡。请保护好自己及他人。
请遵守以下安全说明：

电弧辐射 雨，水汽，湿度	请使用符合EN 169 或EN 379的焊接过滤面罩。 在干净(污染指数≤ 3)、平坦且离焊接零件至少1米的环境下使用设备。请勿在雨雪中使用设备。
灼伤	请穿着防火面料的工作服(棉质或牛仔)。 工作时佩戴手套及防火面料的围裙。 为了保护他人的人身安全，请安装防护屏，或警告其保持足够距离并不要看电弧。
火灾	工作区域禁止存放易燃物品。 请勿在有易燃气体的情况下工作。
触电	确保设备与地连接。请勿触摸带电零件。检查供电电网与设备适配。
烟雾	请勿吸入焊接气体或烟雾。在通风良好的环境中使用该设备，如果在室内焊接，则采用人工抽气的方式。
电磁干扰	焊接设备附近，应检查： 无其他供电线，控制线，电话线，收音机或电视接收器，手表，移动手机，磁卡，电脑或任何其他电子设备。
坠落	请勿将机器转移到人或物品之上。
其他注意事项	所有焊接操作： - 在电机风险增加的环境， - 在密封的环境， - 存在有易燃、易爆物的环境下。 必须始终得到“专家经理”的事先批准，并在受过处理紧急情况训练的人员面前进行。 必须应用CEI/IEC 62081技术规范中描述的技术保护装置。 除非使用安全平台，禁止在高空焊接。

以下情况，GYS对因使用机器时造成的人身伤害或财产损失不承担任何负责：

- 修改或禁用安全元件
- 不遵守使用说明书中的建议
- 更改设备的特性
- 使用GYS提供配件以外的配件
- 不遵守设备安装的地区或国家的法律及法规

心脏起搏器佩戴者在使用设备前需咨询医生。
佩戴医疗设备(起搏器，助听器.....)的人员应离焊接设备至少3米的距离。

保修

保修范围涵盖自购买之日起2年内的任何缺陷或制造缺陷(零件和人工)。

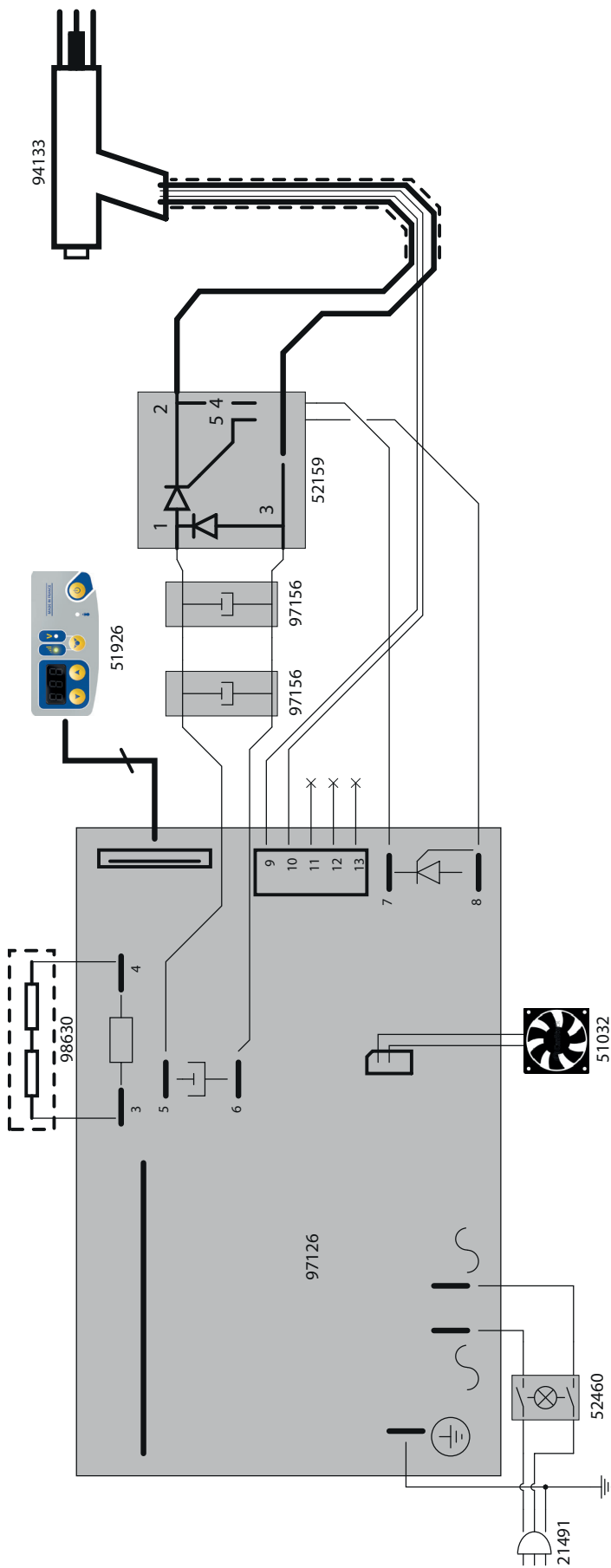
以下情况，不在保修范围内：

- 因运输造成的所有其他损坏。
- 零件正常磨损(如：电缆，焊钳等)。
- 操作不当导致事故(电源故障，电压降低，机器拆卸)。
- 与环境有关的故障(空气污染，生锈，灰尘)。

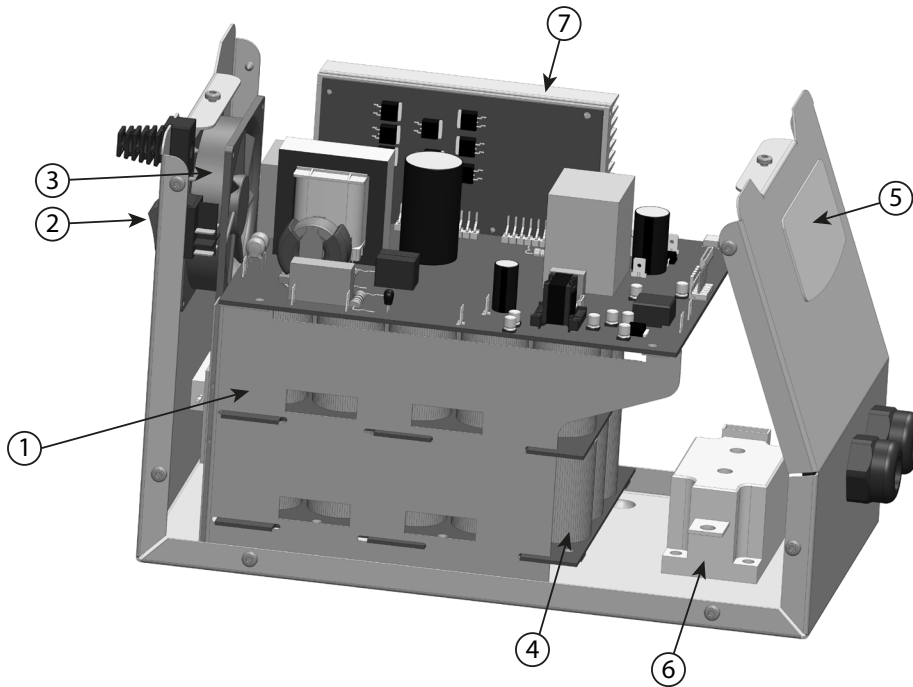
如发生故障，请将设备退还至经销商处，并附上以下材料：

- 购买凭证(收据，发票...)
- 故障解释说明

电气图







备件



N°		GYSPT
1	50W 68欧姆 电阻	63499
2	0-I (22/30) 橙色指示灯开关	52460
3	风扇	51032
4	PCB 电容器 Aluspot	97156
5	键盘	51926 IND2
6	晶闸管模块 - 400A 二极管	52159
7	PCB 管理 Aluspot	97126

图标

A	安培 (A)
V	伏特 (V)
HZ	赫兹 (Hz)
	适用于电击风险增加的环境中的焊接。但是，焊接电源不应放在这种环境下。
IP21	防止手指进入危险部位，并防止水滴。
U _{1n}	标称电源电压
Sp	恒功率
S ₅₀	50% 占空比
U ₂₀	空载交流电压
I _{2cc}	次级短路电流
	设备符合欧洲标准
	海关联盟EAC认证
	心脏起搏器靠近设备有中断的风险。
	电弧会为眼睛及皮肤产生危险的光线。(请做好预防准备!)

	需单独收集 - 切勿扔进家用垃圾箱
	注意！使用前请仔细阅读使用说明
	注意！强磁场区域。需要提前告知使用植入式医疗器材的人员。
	电气泄露危险
	注意，焊接时可能会产生火花或引起爆裂。



GYS SAS

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