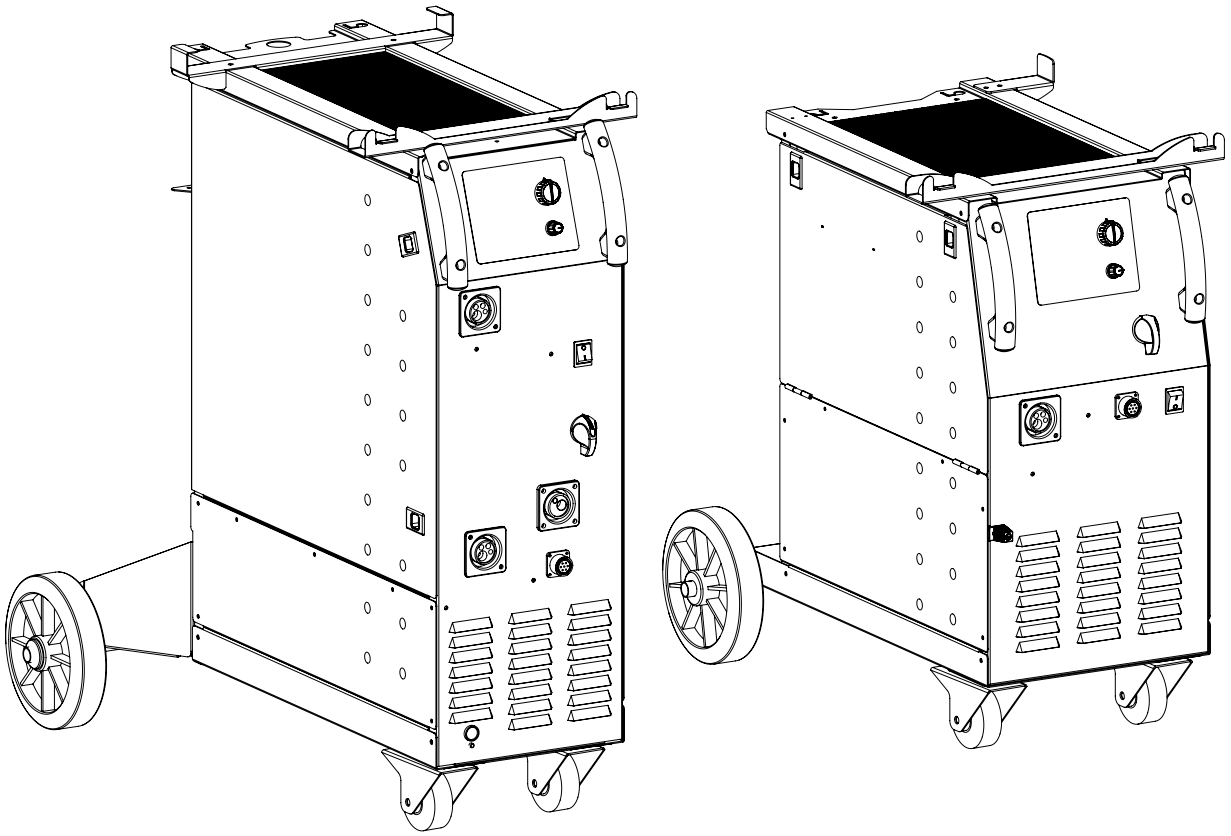


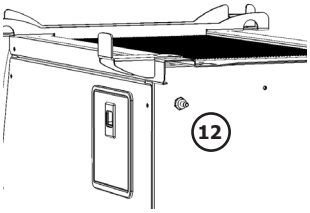
AR 1-30

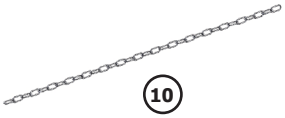
M1 GYS AUTO 208/240 (USA)
M1 GYS AUTO
T1 GYS AUTO DV
T1 GYS AUTO
M3 GYS AUTO 208/240 (USA)
M3 GYS AUTO
T3 GYS AUTO DV
T3 GYS AUTO

75560 - V18 - 07/04/2022

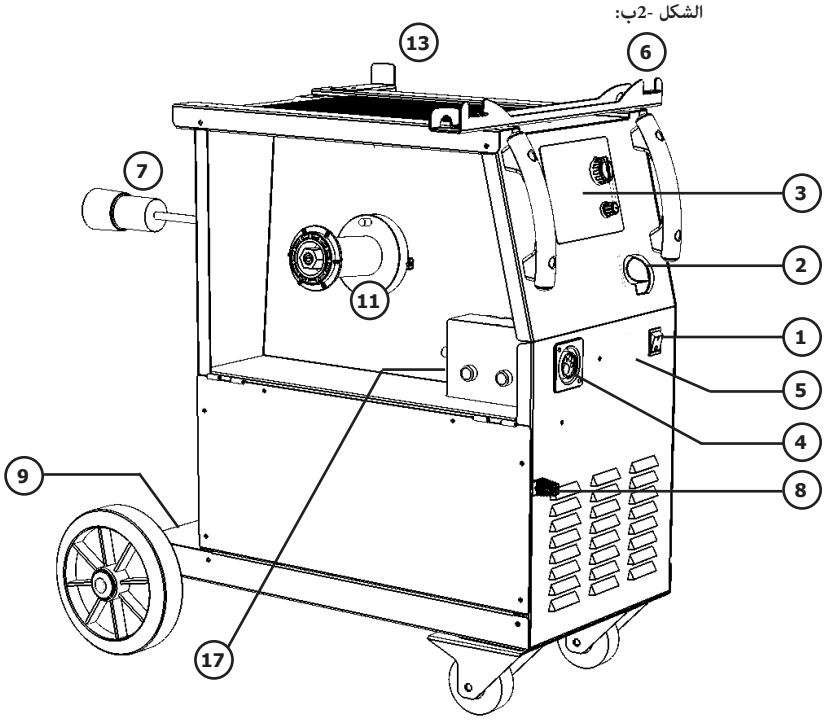
أنا - ١M GYS AUTO و١T GYS AUTO

الشكل ب:

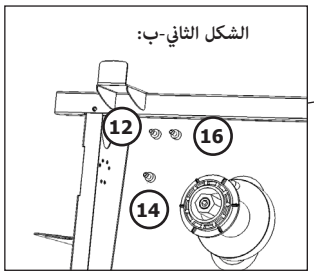




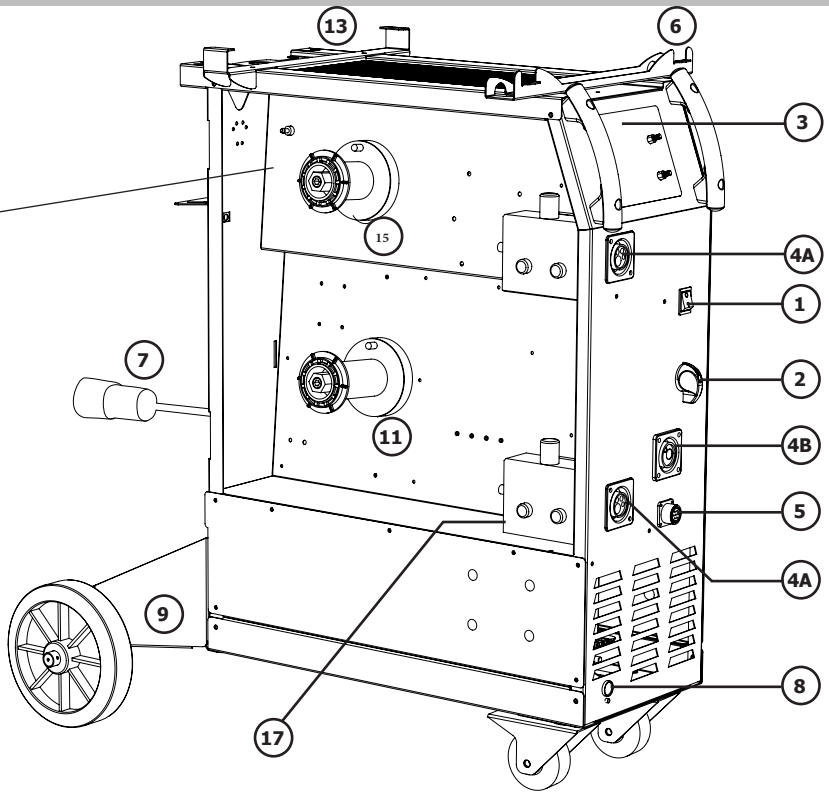
الشكل -2ب:



GYS AUTO GYS AUTO - T٣ II - M٣

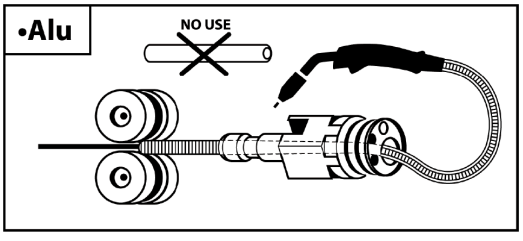


الشكل II-C:

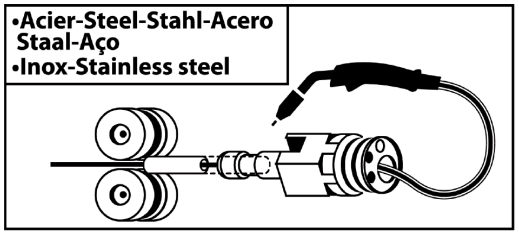


ثالثا

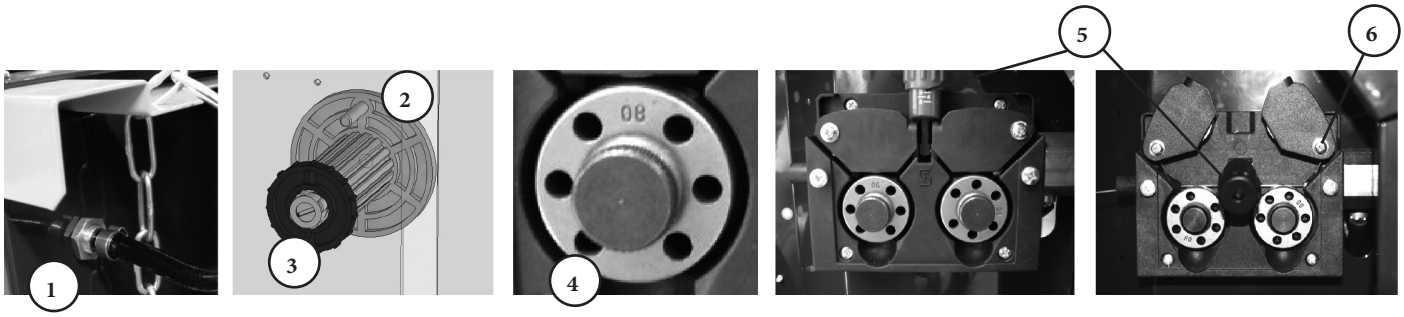
ب



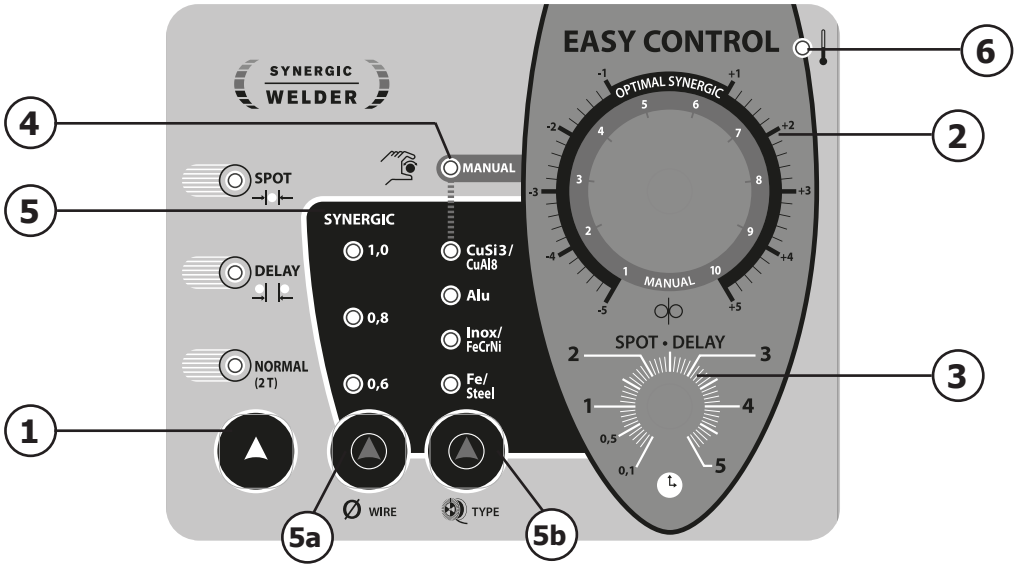
الى



رابعا



الخامس



السادس

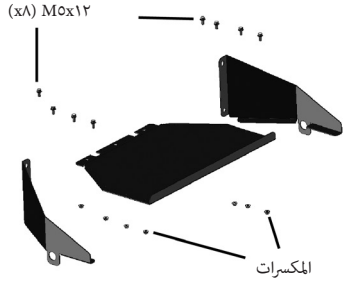
SYNERGIC MODE GUIDE		ArCO2 Acier / Steel Inox / Stainless steel			Ar Alu		Ar Brazing (CuSi / CuAl)		CO2 Acier / Steel		
Ø		0,6	0,8	1	0,8	1	0,8	1	0,6	0,8	1
mm	0,6	1	–	–	1	–	1	–	4	–	–
	0,8	2	1	–	1	–	2	–	4	4	–
	1	3	2	1	1	1	3	2	4	4	5
	2	4	4	2	2	3	–	3	5	4	5
	3	–	–	4	3	3	–	4	–	–	5
	4 +	–	–	5+	4+	4+	–	5+	–	–	6+

سابعا

• قم بتجميع البراغي يدويًا دون انسدادها

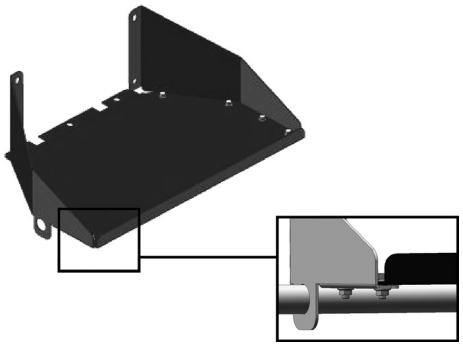
أفسد

(x٨) M٥x١٢



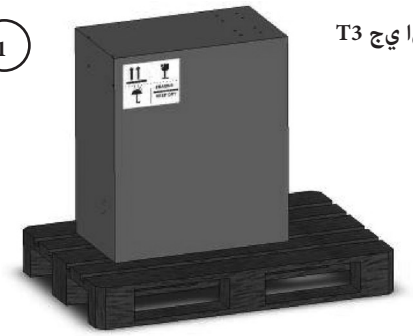
المكسرات

(x٨) M٥x٨

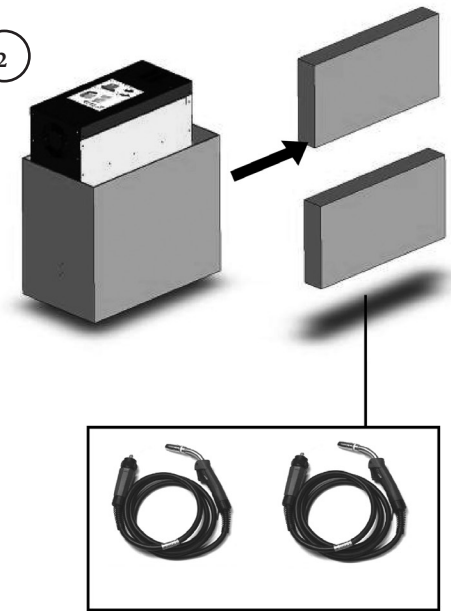


1

وتوا سا يچ T3



2

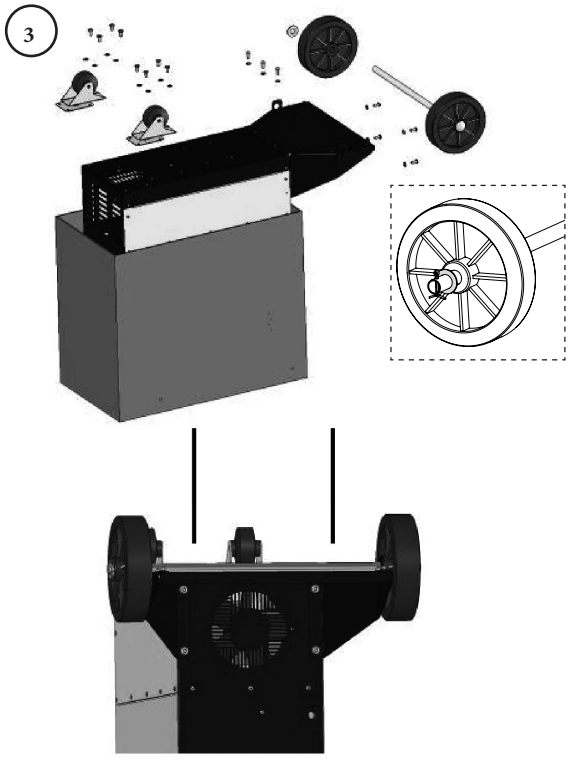


M1 GYS AUTO - T1 GYS AUTO - T3 GYS AUTO

3

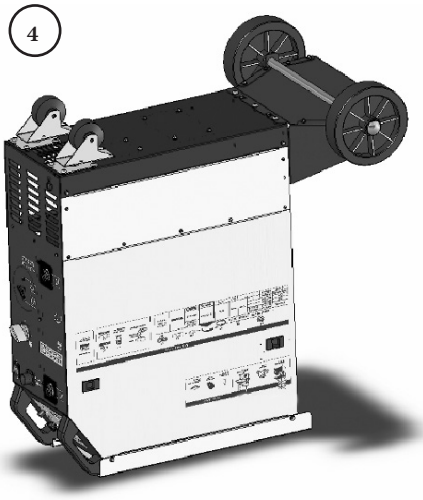
غسالات M٨x٢٥ (x٧)

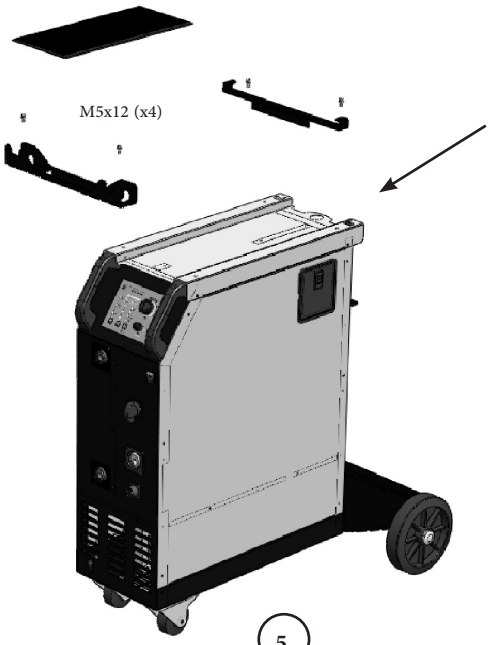
غسالات M٨x١٦ (x٨)



أحكم ربط جميع براغي حامل الزجاجة

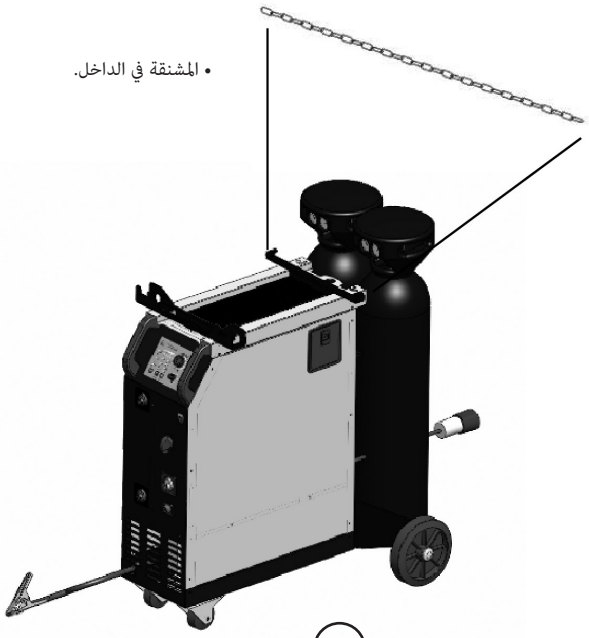
4





5

• المشنقة في الداخل.

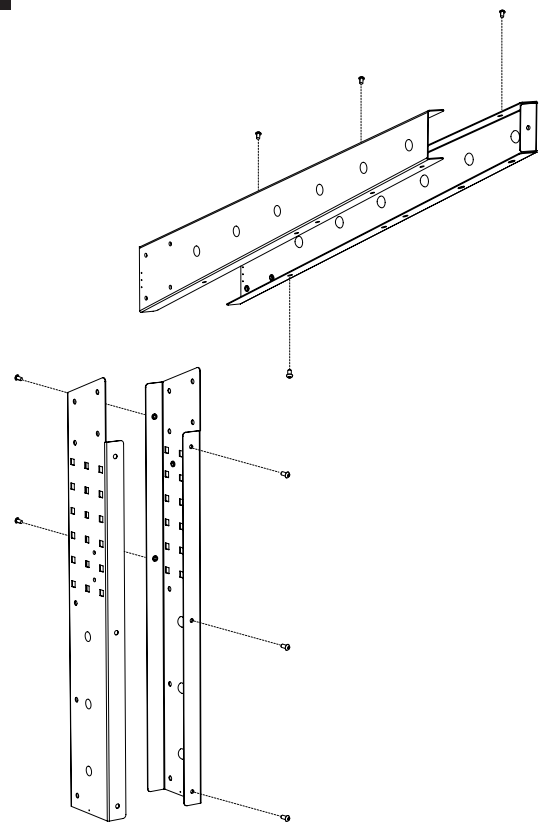


6

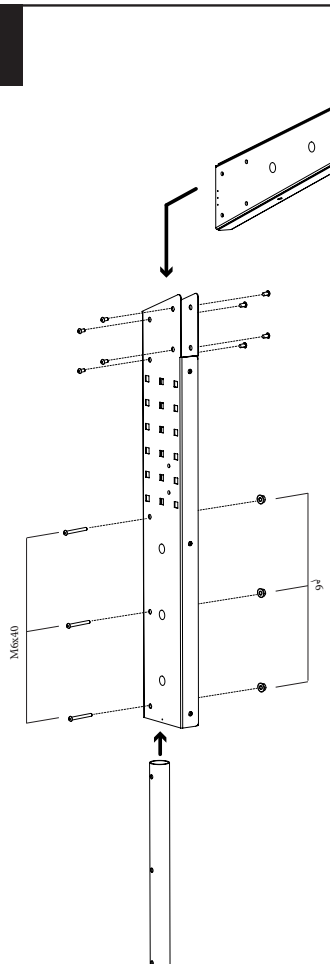
خيار

الجذع فقط (المرجع ٠٥٩٢٧٦).

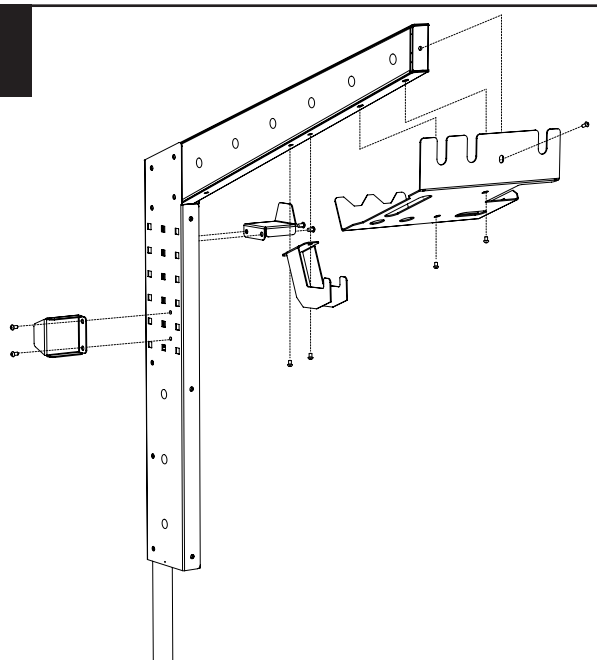
1



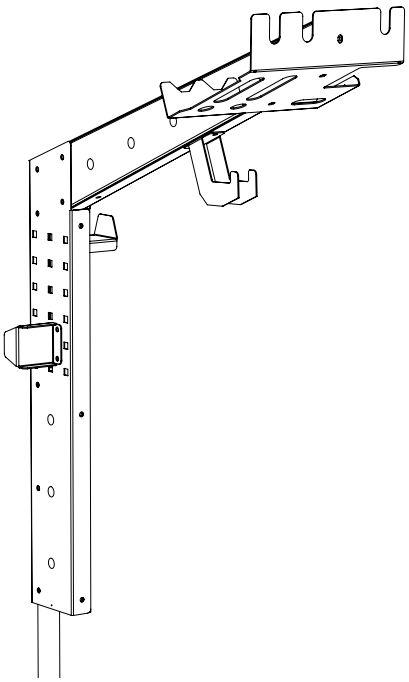
2



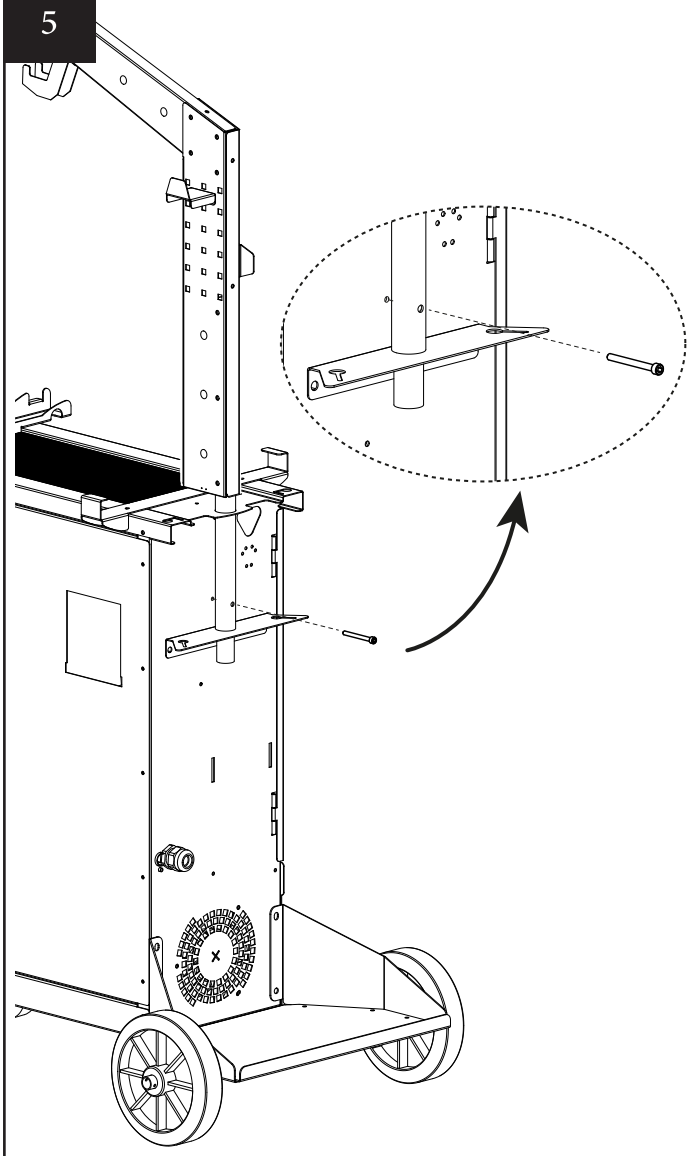
3



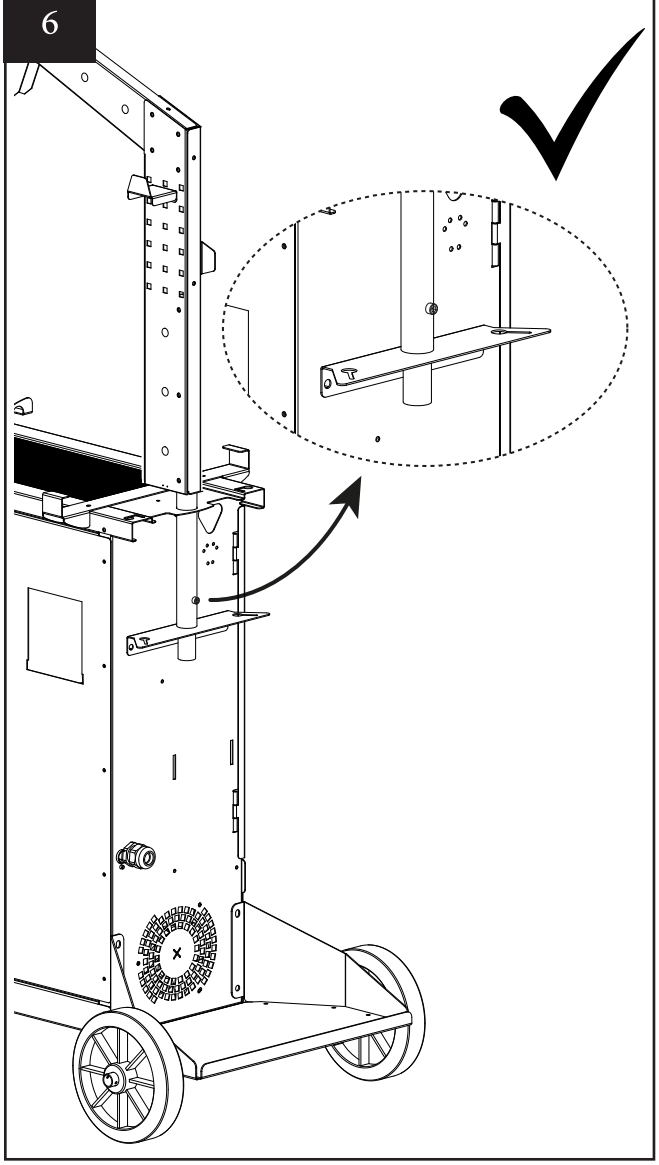
4



5



6



تحذيرات - قواعد السلامة

تعليمات عامة

.ةيجراخلا ةرادإلا ةطلسل عضخت ةزهجأ وأ تاكرحم ليغشتب ةقلعتملا ةنايصلا لامعأ ءارجإ يأ ءارجإ لبق ةرابعلا هذه ةءارق بجيو
.لخادلا يف ةروكذم ريغ صاوخأ وأ تاعدي يأ ءارجإ يغبني ال

لا تتحمل الشركة المصنعة أي إصابة شخصية أو ضرر مادي ناتج عن الاستخدام بطريقة لا تتوافق مع التعليمات الواردة في هذا الدليل.
في حالة حدوث مشكلة أو عدم اليقين، استشر شخصًا مؤهلًا للتعامل مع التثبيت بشكل صحيح.

بيئة

يجب استخدام هذا الجهاز فقط لتنفيذ عمليات اللحام ضمن الحدود الموضحة في لوحة الاسم و/أو الدليل. ويجب اتباع إرشادات السلامة. في حالة الاستخدام غير السليم أو الخطير، لا يمكن تحميل الشركة المصنعة المسؤولية.

يجب استخدام التركيب في غرفة خالية من الغبار أو الأحماض أو الغازات القابلة للاشتعال أو غيرها من المواد المسببة للتآكل، بالإضافة إلى تخزينها. ضمان دوران الهواء أثناء الاستخدام.

نطاقات درجة الحرارة:
استخدمه بين -١٠ و٤٠ درجة مئوية (١٤ و١٠٤ درجة فهرنهايت).
التخزين بين -٢٠ و٥٥ درجة مئوية (-٤ و١٣١ درجة فهرنهايت).

رطوبة الجو:
أقل من أو يساوي ٥٠٪ عند ٤٠ درجة مئوية (١٠٤ درجة فهرنهايت).
أقل من أو يساوي ٩٠٪ عند ٢٠ درجة مئوية (٦٨ درجة فهرنهايت).

الارتفاع :
يصل إلى ١٠٠٠ متر فوق مستوى سطح البحر (٣٢٨٠ قدم).

الحماية الفردية وغيرها

يمكن أن يكون اللحام بالقوس الكهربائي خطيرًا ويسبب إصابة خطيرة أو الوفاة.
يعرض اللحام الأفراد لمصدر خطير للحرارة، والإشعاع الضوئي من القوس، والمجالات الكهرومغناطيسية (كن حذرًا إذا كنت ترتدي جهاز تنظيم ضربات القلب)، وخطر الصعق الكهربائي، والضوضاء، والأبخرة الغازية. لحماية نفسك والآخرين بشكل صحيح، اتبع تعليمات السلامة التالية:

لحماية نفسك من الحروق والإشعاع، ارتدي ملابس بدون أصفاد، عازلة، جافة، مثبطة للهب وبحالة جيدة، تغطي الجسم بالكامل.

استخدم القفازات التي تضمن العزل الكهربائي والحراري.

استخدم حماية اللحام و/أو غطاء اللحام بمستوى كافٍ من الحماية (متغير حسب التطبيقات). حماية العيون أثناء عمليات التنظيف. العدسات اللاصقة محظورة بشكل خاص.
في بعض الأحيان يكون من الضروري ترسيم المناطق بستائر مقاومة للحريق لحماية منطقة اللحام من الأشعة القوسية والتناثر والنفايات المتوهجة.
إعلام الأشخاص الموجودين في منطقة اللحام بعدم التحديق في أشعة القوس أو الأجزاء المنصهرة وارتداء الملابس المناسبة لحماية أنفسهم.

استخدم سماعات الحماية من الضوضاء إذا وصلت عملية اللحام إلى مستوى ضوضاء أعلى من الحد المسموح به (أيضًا لأي شخص في منطقة اللحام).

أبعد يديك وشعرك وملابسك عن الأجزاء المتحركة (المروحة).
لا تقم أبدًا بإزالة واقيات غلاف الوحدة الباردة عندما يتم تنشيط مصدر تيار اللحام؛ لا يمكن تحميل الشركة المصنعة المسؤولية في حالة وقوع حادث.

الأجزاء التي تم لحامها للتو تكون ساخنة وقد تسبب حروقًا عند التعامل معها. عند إجراء صيانة على الشعلة، تأكد من أنها باردة بدرجة كافية وانتظر لمدة ١٠ دقائق على الأقل قبل أي تدخل. يجب تشغيل المبرد عند استخدام الشعلة المبردة بالماء للتأكد من أن السائل لا يسبب الحروق.
من المهم تأمين منطقة العمل قبل مغادرتها حفاظاً على الأشخاص والممتلكات.

أبخرة وغازات اللحام

الأبخرة والغازات والغبار المنبعثة من اللحام تشكل خطرا على صحتك. يجب توفير تهوية كافية، وفي بعض الأحيان يكون إمداد الهواء ضروريًا. يمكن أن يكون قناع الهواء النقي حلاً في حالة عدم كفاية التهوية.
تأكد من فعالية الشفط عن طريق التحقق من مطابقته لمعايير السلامة.

يرجى ملاحظة أن اللحام في البيئات الصغيرة يتطلب المراقبة من مسافة آمنة. علاوة على ذلك، قد يكون لحام بعض المواد التي تحتوي على الرصاص أو الكادميوم أو الزنك أو الزئبق أو حتى البريليوم ضارًا بشكل خاص، ويجب أيضًا إزالة الشحوم من الأجزاء قبل لحامها.
يجب تخزين الأسطوانات في مناطق مفتوحة أو جيدة التهوية. يجب أن يكونوا في وضع عمودي ويتم تثبيتهم على دعامة أو على عربة.
يجب منع اللحام بالقرب من الشحوم أو الطلاء.

مخاطر الحريق والانفجار

حماية منطقة اللحام بشكل كامل، ويجب إبعاد المواد القابلة للاشتعال مسافة لا تقل عن 11 متراً.
يجب أن تكون معدات مكافحة الحرائق موجودة بالقرب من عمليات اللحام.
احذر من بروز المواد الساخنة أو الشرر حتى من خلال الشقوق.
يمكن أن تكون مصدرا للحريق أو الانفجار.
إبقاء الأشخاص والأشياء القابلة للاشتعال والحاويات المضغوطة على مسافة أمان كافية.
يمنع اللحام في الحاويات أو الأنابيب المغلقة وإذا كانت مفتوحة يجب تفريغها من أي مواد قابلة للاشتعال أو الانفجار (الزيت، الوقود، بقايا الغاز وغيرها).
يجب ألا تكون عمليات الطحن موجهة نحو مصدر طاقة اللحام أو نحو المواد القابلة للاشتعال.

زجاجات الغاز أو اسطوانة الغاز

يمكن أن يكون الغاز المتسرب من الزجاجات مصدرا للاختناق إذا كان متركزا في مكان اللحام (جيد التهوية).
يجب أن يتم النقل بأمان تام: إغلاق الزجاجات وإيقاف مصدر طاقة اللحام. ويجب تخزينها عموديًا وإمساكها بدعامة للحد من مخاطر السقوط.

أغلق الزجاجة بين استخدامين. كن حذرا من التغيرات في درجات الحرارة والتعرض لأشعة الشمس.
يجب ألا تتلامس الزجاجة مع اللهب أو القوس الكهربائي أو الشعلة أو المشبك الأرضي أو أي مصادر أخرى للحرارة أو الوهج.
تأكد من إبعادها عن دوائر الكهرباء واللحام وبالتالي لا تقم أبدًا بلحم الزجاجة تحت الضغط.
يجب الحذر عند فتح صمام الزجاجة، ويجب تحريك الرأس بعيدًا عن الصمام والتأكد من أن الغاز المستخدم مناسب لعملية اللحام.

السلامة الكهربائية

يجب أن تكون الشبكة الكهربائية المستخدمة متصلة بالأرض. استخدم حجم المصهر الموصى به في جدول التصنيف.
يمكن أن يكون التفريغ الكهربائي مصدرًا لحادث خطير مباشر أو غير مباشر، أو حتى الموت.

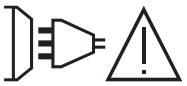
لا تلمس أبدًا الأجزاء الحية داخل أو خارج مصدر التيار المنخفض الجهد (المشاعل، الكماشات، الكابلات، الأقطاب الكهربائية) لأنها متصلة بدائرة اللحام.
قبل فتح مصدر تيار اللحام، افصله عن الشبكة وانتظر دقيقتين. حتى يتم تفريغ جميع المكثفات .
لا تلمس الشعلة أو حامل القطب الكهربائي والمشبك الأرضي في نفس الوقت.
تأكد من تغيير الكابلات والكشافات في حالة تلفها، من قبل أشخاص مؤهلين ومصرح لهم. حجم قسم الكابل وفقا للتطبيق. استخدم دائمًا الملابس الجافة بحالة جيدة لعزل نفسك عن دائرة اللحام. ارتداء الأحذية العازلة مهما كانت بيئة العمل.

بالنسبة للولايات المتحدة وكندا، راجع المعيار CAN/CSA-W117.2 فيما يتعلق بالحماية من المخاطر الشخصية للمشغلين أو الأشخاص الذين يعملون بالقرب من محطة اللحام (مثل الصدمات الكهربائية والأبخرة والغازات والإشعاع القوسي والمعادن الساخنة والشرر والضوضاء) .

تصنيف EMC للمعدات

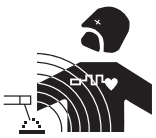
هذا الجهاز من الفئة "أ" غير مخصص للاستخدام في موقع سكني حيث يتم توفير التيار الكهربائي من خلال شبكة الطاقة العامة ذات الجهد المنخفض. قد تكون هناك صعوبات محتملة في ضمان التوافق الكهرومغناطيسي في هذه المواقع، وذلك بسبب اضطرابات الترددات الراديوية التي يتم إجراؤها وكذلك الإشعاع.

تتوافق ماكينات T1 GYS AUTO وT3 GYS AUTO مع المواصفة IEC 61000-3-12، بشرط أن تكون طاقة الدائرة القصيرة Ssc أكبر من أو تساوي 1.4 ميجا فولت أمبير عند نقطة الواجهة بين مصدر طاقة المستخدم وشبكة التوزيع العامة. تقع على عاتق القائم بتركيب الجهاز أو مستخدمه مسؤولية التأكد، إذا لزم الأمر من خلال استشارة مشغل شبكة التوزيع، من أن الجهاز متصل فقط بمصدر طاقة مزود بقدرة دائرة قصر Ssc أكبر من أو تساوي 1.4 ميجا فولت أمبير. »



لا تتوافق ماكينات M1 GYS AUTO وM3 GYS AUTO مع المواصفة IEC 61000-3-12 وهي مخصصة ليتم توصيلها بشبكات خاصة منخفضة الجهد متصلة بشبكة الطاقة العامة فقط على مستوى الجهد المتوسط والعالي.
في حالة التوصيل بشبكة إمداد عامة ذات جهد منخفض، تقع على عاتق القائم بتركيب الجهاز أو مستخدمه مسؤولية التأكد من إمكانية توصيل الجهاز، من خلال استشارة مشغل شبكة التوزيع.

الانبعاثات الكهرومغناطيسية



ينتج التيار الكهربائي الذي يمر عبر أي موصل مجالات كهربائية ومغناطيسية موضعية (EMF). ينتج تيار اللحام مجالًا كهرومغناطيسيًا حول دائرة اللحام ومعدات اللحام.

يمكن للمجالات الكهرومغناطيسية الكهرومغناطيسية أن تعطل بعض عمليات زرع الأعضاء الطبية، مثل أجهزة تنظيم ضربات القلب. يجب اتخاذ تدابير وقائية للأشخاص الذين لديهم غرسات طبية. على سبيل المثال، قيود الوصول للمارة أو تقييم المخاطر الفردية لعمال اللحام.

يجب على جميع عمال اللحام استخدام الإجراءات التالية لتقليل التعرض للمجالات الكهرومغناطيسية من دائرة اللحام:
• ضع كابلات اللحام معًا – وقم بتثبيتها بربطة عنق، إن أمكن.
• ضع نفسك (الجذع والرأس) بعيدًا قدر الإمكان عن دائرة اللحام.
• لا تقم أبدًا بلف كابلات اللحام حول جسمك.
• لا تضع الجسم بين كابلات اللحام. أمسك كابلي اللحام على نفس الجانب من الجسم؛
• قم بتوصيل كابل الإرجاع بقطعة العمل في أقرب مكان ممكن من المنطقة المراد لحامها.
• لا تعمل بجوار مصدر تيار اللحام ولا تجلس عليه أو تتكئ عليه.
• لا تقم باللحام أثناء حمل مصدر طاقة اللحام أو مغذي الأسلاك.

يجب على الأشخاص الذين يستخدمون أجهزة تنظيم ضربات القلب استشارة الطبيب قبل استخدام مصدر طاقة اللحام.
قد يكون للتعرض للمجالات الكهرومغناطيسية أثناء اللحام تأثيرات صحية أخرى غير معروفة بعد.

توصيات لتقييم منطقة اللحام والمرافق

عام

يتحمل المستخدم مسؤولية تركيب واستخدام معدات اللحام بالقوس الكهربائي وفقًا لتعليمات الشركة المصنعة. إذا تم اكتشاف اضطرابات كهرومغناطيسية، فيجب أن يتحمل مستخدم معدات اللحام القوسي مسؤولية حل الموقف بمساعدة فنية من الشركة المصنعة. في بعض الحالات، قد يكون هذا الإجراء التصحيحي بسيطًا مثل تأريض دائرة اللحام. وفي حالات أخرى قد يكون من الضروري إنشاء درع كهرومغناطيسي حول مصدر تيار اللحام وقطعة العمل بأكملها مع تركيب مرشحات الإدخال. وفي جميع الأحوال يجب تقليل الاضطرابات الكهرومغناطيسية حتى تصبح غير مزعجة.

تقييم منطقة اللحام

قبل تركيب مصدر تيار اللحام، يجب على المستخدم تقييم المشاكل الكهرومغناطيسية المحتملة التي قد تنشأ في المنطقة التي تم التخطيط للتركيب فيها، وعلى وجه الخصوص يجب أن يأخذ في الاعتبار المؤشرات التالية:

الى. الأسلاك الأخرى، وأسلاك التحكم، وكابلات الهاتف والاتصالات: أعلى وأسفل وبجوار مصدر طاقة اللحام،

ب. أجهزة الاستقبال والإرسال الإذاعية والتلفزيونية،

ضد. أجهزة الكمبيوتر ومعدات التحكم الأخرى،

د. المعدات الهامة للسلامة مثل ضوابط السلامة للمعدات الصناعية،

ه. صحة الأشخاص الموجودين بالقرب من مصدر تيار اللحام، على سبيل المثال الأشخاص الذين يرتدون جهاز تنظيم ضربات القلب، وسماعات الأذن، وما إلى ذلك،

F. المعدات المستخدمة للمعايرة والقياس،

ز. حصانة الأجهزة الأخرى المثبتة في الغرفة التي يستخدم فيها مصدر تيار اللحام. يجب على المستخدم التأكد من توافق الأجهزة الموجودة في الغرفة مع بعضها البعض. وقد يتطلب ذلك اتخاذ احتياطات إضافية،

ح. الفترة من اليوم التي يجب أن يعمل خلالها مصدر طاقة اللحام،

يعتمد حجم المنطقة التي سيتم أخذها في الاعتبار حول مصدر طاقة اللحام على هيكل المباني والأنشطة الأخرى التي تجري في الموقع. قد تمتد المنطقة قيد النظر إلى ما هو أبعد من حدود الشركات.

تقييم تركيب اللحام

بالإضافة إلى تقييم المنطقة، يمكن استخدام تقييم منشأة اللحام القوسي لتحديد حالات الاضطراب وحلها. ينبغي أن يشمل تقييم الانبعاثات قياسات في الموقع على النحو المحدد في المادة ١٠ من CISPR ١١. ويمكن أن تساعد القياسات في الموقع أيضًا في تأكيد فعاليةتدابير التخفيف.

توصية بشأن طرق تقليل الانبعاثات الكهرومغناطيسية

الى. شبكة الكهرباء العامة: يجب أن تكون معدات اللحام بالقوس الكهربائي متصلة بشبكة الكهرباء العامة حسب توصيات الشركة المصنعة. في حالة حدوث تداخل، قد يكون من الضروري اتخاذ تدابير وقائية إضافية مثل تصفية مصدر الطاقة العام. ينبغي الأخذ في الاعتبار حماية كابل الطاقة في قناة معدنية أو ما يعادلها من معدات اللحام القوسي المثبتة بشكل دائم. يجب ضمان الاستمرارية الكهربائية للدرع على طوله بالكامل. يجب أن يكون الدرع متصلاً بمصدر طاقة اللحام لضمان الاتصال الكهربائي الجيد بين القناة وغلاف مصدر طاقة اللحام.

ب. صيانة معدات اللحام بالقوس الكهربائي: يجب أن تخضع معدات اللحام بالقوس الكهربائي للصيانة الروتينية وفقًا لتوصيات الشركة المصنعة. يجب أن تكون جميع المداخل وأبواب الخدمة والأغطية مغلقة ومقفلة بشكل صحيح عندما تكون معدات اللحام بالقوس الكهربائي قيد الاستخدام. لا ينبغي تعديل معدات اللحام بالقوس الكهربائي بأي طريقة أخرى غير التعديلات والتعديلات كما هو مذكور في تعليمات الشركة المصنعة. على وجه الخصوص، ينبغي تعديل فجوة الشرارة القوسية لأجهزة بدء القوس وتثبيته وصيانتها وفقًا لتوصيات الشركة المصنعة.

ضد. كابلات اللحام: يجب أن تكون الكابلات قصيرة قدر الإمكان، وأن توضع بالقرب من بعضها البعض بالقرب من الأرض أو على الأرض.

د. الترابط المتساوي الجهد: يجب مراعاة ربط جميع الأجسام المعدنية في المنطقة المحيطة. ومع ذلك، فإن الأجسام المعدنية المتصلة بقطعة العمل تزيد من خطر تعرض المشغل لصدمة كهربائية إذا لمس هذه العناصر المعدنية والقطب الكهربي. يجب عزل المشغل عن مثل هذه الأجسام المعدنية.

ه. تأريض الجزء المراد لحامه: عندما لا يكون الجزء المراد لحامه متصلاً بالأرض لأسباب تتعلق بالسلامة الكهربائية أو بسبب أبعاده وموقعه، كما هو الحال على سبيل المثال في هياكل السفن أو الإطارات المعدنية للمباني، يتم إجراء اتصال يمكن أن يؤدي ربط الجزء بالأرض، في حالات معينة، وليس بشكل منهجي، إلى تقليل الانبعاثات. يجب توخي الحذر لتجنب تأريض الأجزاء مما قد يزيد من خطر إصابة المستخدمين أو تلف المعدات الكهربائية الأخرى. إذا لزم الأمر، يجب أن يتم توصيل قطعة العمل بالأرض مباشرة، ولكن في بعض البلدان التي لا تسمح بهذا التوصيل المباشر، يجب أن يتم التوصيل باستخدام مكثف مناسب يتم اختياره وفقًا للوائح الوطنية.

F. الحماية والتدريع: يمكن أن تؤدي الحماية والحماية الانتقائية للكابلات والمعدات الأخرى في المنطقة المحيطة إلى الحد من مشكلات التعطيل. ويمكن النظر في حماية منطقة اللحام بأكملها لتطبيقات خاصة.

نقل وعبور الجهاز

لا تستخدم الكابلات أو الشعلة لتحريك مصدر طاقة اللحام. يجب أن يتم نقله إلى وضع عمودي.
لا تمرر المصدر الحالي على الأشخاص أو الأشياء.

لا تقم مطلقًا برفع أسطوانة الغاز والعمود في نفس الوقت. معايير النقل الخاصة بهم متميزة.
من الأفضل إزالة التخزين المؤقت قبل رفع أو حمل مصدر طاقة اللحام.

يمكن لتيارات اللحام الضالة أن تدمر الموصلات الأرضية، وتتلف المعدات والأجهزة الكهربائية، وتتسبب في ارتفاع درجة حرارة المكونات مما قد يؤدي إلى نشوب حريق.

- يجب أن تكون جميع توصيلات اللحام متصلة بإحكام، ويجب فحصها بانتظام!
- التأكد من أن تثبيت الجزء متين وبدون مشاكل كهربائية!
- قم بربط أو تعليق جميع الأجزاء الموصلة للكهرباء لمصدر اللحام مثل الإطار والعربة وأنظمة الرفع بحيث تكون معزولة!
- لا تضع معدات أخرى مثل المثاقب وأجهزة الشحذ وغيرها على مصدر اللحام أو العربة أو أنظمة الرفع دون عزلها!
- ضع دائمًا مشاعل اللحام أو حاملات الأقطاب الكهربائية على سطح معزول عندما لا تكون قيد الاستخدام!

تركيب الأجهزة

قواعد الاحترام:

- ضع مصدر تيار اللحام على أرضية بحد أقصى ميل ١٠ درجات بالنسبة للأفقي.
- توفير مساحة كافية لتهوية مصدر طاقة اللحام والوصول إلى أدوات التحكم.
- يجب حماية مصدر طاقة اللحام من الأمطار الغزيرة وعدم تعريضه لأشعة الشمس المباشرة.
- لا تستخدمه في بيئة بها غبار معدني موصل للكهرباء.
- يتمتع الجهاز بدرجة حماية IP٢١، أي:
  - الحماية من الوصول إلى الأجزاء الخطرة من الأجسام الصلبة التي يزيد قطرها عن ١٢,٥ مم،
  - الحماية ضد قطرات الماء العمودية.
- يجب أن تكون كابلات الكهرباء والتمديد واللحام مفككة بالكامل لتجنب ارتفاع درجة الحرارة.

لا تتحمل الشركة المصنعة GYS أي مسؤولية عن الأضرار التي تلحق بالأشخاص أو الأشياء بسبب الاستخدام غير الصحيح والخطير لهذه المعدات.

نصائح الصيانه

- يجب أن يتم إجراء الصيانة بواسطة شخص مؤهل فقط. يوصى بالصيانة السنوية.
- قم بإيقاف تشغيل الطاقة عن طريق فصل القابس، وانتظر دقيقتين قبل العمل على الجهاز. في الداخل، التوترات وشدتها عالية وخطيرة.

- بانتظام، قم بإزالة الغطاء والغبار بمنفاخ. استفد من ذلك للتحقق من سلامة التوصيلات الكهربائية باستخدام أداة معزولة بواسطة موظفين مؤهلين.
- تحقق بانتظام من حالة سلك الطاقة. في حالة تلف كابل الطاقة، يجب استبداله من قبل الشركة المصنعة أو خدمة ما بعد البيع أو شخص مؤهل مماثل، لتجنب أي خطر.
- اترك مداخل مصدر طاقة اللحام خالية من مدخل ومخرج الهواء.
- لا تستخدم مصدر طاقة اللحام هذا لإذابة الأنابيب أو إعادة شحن البطاريات أو تشغيل المحركات.

خطر الإصابة نتيجة للمكونات المتحركة!

تحتوي بكرات الخراطيم على أجزاء متحركة يمكن أن تمسك بالأيدي أو الشعر أو الملابس أو الأدوات وتسبب الإصابة!
- لا تلمس المكونات الدوارة أو المتحركة أو أجزاء المحرك!
- تأكد من أن أغطية المبيت أو الأغطية الواقية تظل مغلقة بشكل آمن أثناء التشغيل!
- لا ترتدي القفازات عند ربط سلك الحشو وتغيير بكرة سلك الحشو.

الحد الأدنى والحد الأقصى لقطر سلك الحشو: Ø ٠,٦ – Ø ٠,٨ – Ø ١,٠ مم
نطاق السرعة المقدر: ١ م/دقيقة إلى ١٥ م/دقيقة
الحد الأقصى لضغط الغاز: ٠,٥ ميجا باسكال (٥ بار).

وصف

شكرا لاختيارك! للحصول على أقصى استفادة من موقفك، يرجى قراءة ما يلي بعناية:

إن GYS AUTO M١ وGYS AUTO T١ وGYS AUTO M٣ وGYS AUTO T٣ عبارة عن محطات لحام "تآزرية" نصف أوتوماتيكية على عجلات، مهواة للحام (MIG أو MAG). يوصى باستخدامها في لحام الفولاذ والفولاذ المقاوم للصدأ والألومنيوم ولحام الفولاذ عالي القوة باستخدام أسلاك CuSi وCuAl (مثالية لإصلاح هيكل السيارة). يعد تعديلها بسيطًا وسريعًا بفضل وظيفة "سرعة السلك التآزري". يعمل كل من GYS AUTO T١ وGYS AUTO T٣ على مصدر طاقة ثلاثي الطور بقوة ٤٠٠ فولت أو ثلاثي الطور ٢٣٠ فولت/٤٠٠ فولت لـ GYS AUTO DV T١ وGYS AUTO DV T٣. يعمل الطرازان GYS AUTO M١ وGYS AUTO M٣ بجهد أحادي الطور ٢٣٠ فولت أو بجهد ٢٤٠/٢٠٨ فولت للطرازين GYS AUTO M١ ٢٤٠/٢٠٨ فولت وGYS AUTO M٣ ٢٤٠/٢٠٨ فولت.

تغذية كهربائية

يشار على الجهاز إلى التيار الفعال الممتص (I١eff) لظروف التشغيل القصوى. تأكد من أن مصدر الطاقة ووسائل الحماية الخاصة به (المصهر و/أو قاطع الدائرة) متوافقة مع التيار المطلوب قيد الاستخدام. يجب وضع الجهاز بحيث يمكن الوصول إلى قابس الطاقة.
- يتم تسليم GYS AUTO T١ وGYS AUTO T٣ بمقبس ١٦ 3P NE A type المتوافق مع IEC ٦٠٣٠٩-٢.
- يتم تسليم GYS AUTO M١ وGYS AUTO M٣ (باستثناء الولايات المتحدة الأمريكية والحالات الخاصة) بمقبس أحادي الطور ١٦ أمبير من النوع JT ٠٠٣-B مع موصل أرضي.

- يجب توصيل GYS AUTO M١ وGYS AUTO M٣ بمقبس ٢٣٠ فولت ١PH مع حماية الأرض بواسطة تأخير زمني ١٦ أمبير وقاطع دائرة تفاضلي ٣٠ ملي أمبير.

- يجب توصيل GYS AUTO T١ وGYS AUTO T٣ وGYS AUTO DV T١ وGYS AUTO DV T٣ بمقبس ٤٠٠ فولت ٣ph مع حماية الأرض بواسطة تأخير زمني ١٦ أمبير وقاطع دائرة تفاضلي ٣٠ ملي أمبير. لا تستخدم كابل تمديد بقسم أقل من ٢,٥ مم^2.

- بالنسبة إلى GYS AUTO DV T١ وGYS AUTO DV T٣ فقط: مصدر طاقة ثلاثي الطور ٢٣٠ فولت، تنبيه: تم تجميع هذا الجهاز مسبقًا في المصنع بجهد ٤٠٠ فولت ثلاثي الطور. إذا كانت التركيبات الكهربائية الخاصة بك ثلاثية الطور بجهد ٢٣٠ فولت، فيرجى تعديل توصيل اللوحة الطرفية داخل المحطة. يجب أن يتم هذا التلاعب من قبل شخص مختص. للقيام بذلك، راجع مخطط توصيل ٢٣٠ فولت الموجود داخل المحطة. يجب حماية مصدر الطاقة بواسطة قاطع دائرة ١٦ أمبير وفرق ٣٠ ملي أمبير. (انظر المخطط الكهربائي في نهاية الدليل)

- بالنسبة إلى GYS AUTO M١ ٢٤٠V/٢٠٨ وGYS AUTO M٣ ٢٤٠V/٢٠٨: مصدر طاقة أحادي الطور ٢٠٨ فولت، تنبيه: تم تجميع هذا الجهاز مسبقًا في المصنع بجهد ٢٤٠ فولت أحادي الطور. إذا كانت التركيبات الكهربائية الخاصة بكأحادية الطور ٢٠٨ فولت، فيرجى تعديل توصيل اللوحة الطرفية داخل المحطة. يجب أن يتم هذا التلاعب من قبل شخص مختص. للقيام بذلك، راجع مخطط توصيل ٢٠٨ فولت الموجود داخل المحطة. يجب حماية مصدر الطاقة بواسطة قاطع دائرة ١٦ أمبير وفرق ٣٠ ملي أمبير. (انظر المخطط الكهربائي في نهاية الدليل).

الوصف الوظيفي (الشكل الأول والثاني)

١١- دعامة البكرة بقطر ٣٠٠/٢٠٠ ملم.

١٢- صمام الملف اللولبي الشعلة ١.

١٣- دعم كابل الشعلة الخلفية.

بالنسبة إلى GYS AUTO T٣:

٤B- توصيلات طاقة شعلة البندقية.

١٤- صمام الملف اللولبي الشعلة ٢.

١٥- دعامة البكرة بقطر ٢٠٠ ملم.

١٦- صمام الملف اللولبي لشعلة البندقية

١٧- بكرات خرطوم آلية

١- مفتاح تشغيل/إيقاف

٢- تعديل الطاقة عن طريق مفتاح ذو ٧ أوضاع حسب المحطة: يسمح لك بضبط جهد اللحام عند مخرج المولد. يتناسب إعداد جهد الخرج مع سمك المادة المراد لحامها.
(الشكل السادس)

٣- لوحة مفاتيح لضبط معلمات اللحام (الوضع اليدوي أو التلقائي).

٤A- وصلات الشعلة القياسية الأوروبية.

٥- موصل التحكم في البندقية.

٦- دعم الشعلة الأمامية.

٧- كابل الطاقة (٢ م GYS AUTO M١، ٣ م GYS AUTO T١، ٦ م GYS AUTO T٣ و GYS M٣ AUTO).

٨- مخرج المشبك الأرضي لـ GYS AUTO T١ وGYS AUTO M١، كابل أرضي بمشبك ٢٠٠A لـ T٣ GYS AUTO وGYS AUTO M٣.

٩- دعم الزجاجة (زجاجة واحدة بحجم ٤ متر مكعب كحد أقصى لـ GYS AUTO M١ وGYS T١ AUTO وزجاجتين بحجم ٤ متر مكعب كحد أقصى لـ GYS AUTO T٣ وGYS AUTO M٣).

١٠- سلسلة تثبيت الزجاجة. تحذير: قم بتأمين الزجاجة بشكل آمن!

لحام نصف أوتوماتيكي للفولاذ/الفولاذ المقاوم للصدأ (وضع MAG) (الشكل III)

يمكن لهذه الأجهزة لحام أسلاك الفولاذ والفولاذ المقاوم للصدأ بقطر ٠,٦ / ٠,٨ و ١ مم (الشكل III-A). يتم توفير الجهاز بشكل قياسي للعمل مع سلك فولاذي بقطر ٠,٨ مم. عند استخدام سلك بقطر ٠,٦ مم؛ يجب تغيير طرف الاتصال. إن أسطوانة وحدة تغذية الأسلاك الآلية عبارة عن أسطوانة قابلة للعكس بقطر ٠,٨/٠,٦ مم. في هذه الحالة، ضعه بحيث يقرأ ٠,٦ مم على الجانب المرئي من الأسطوانة. يتطلب الاستخدام في الفولاذ أو الفولاذ المقاوم للصدأ غازًا خاصًا بلحام الأرجون ثاني أكسيد الكربون (Ar CO٢)، وتختلف نسبة ثاني أكسيد الكربون حسب الاستخدام. لاختيار الغاز، اطلب المشورة من موزع الغاز. يتراوح تدفق الغاز الفولاذي بين ٨ و١٢ لتر/دقيقة حسب البيئة وخبرة عامل اللحام.

لحام ألومنيوم نصف آلي (الشكل III)

يمكن لهذه الأجهزة لحام أسلاك الألمنيوم ٠,٨ و ١ مم. (الشكل الثالث-ب).
لحام الألومنيوم، يجب استخدام غاز محايد: الأرجون النقي (Ar). لاختيار الغاز، اطلب المشورة من موزع الغاز. يتراوح معدل تدفق الغاز بين ١٥ و٢٥ لتر/دقيقة حسب البيئة وخبرة عامل اللحام. وفيما يلي الاختلافات بين استخدام لحام الصلب ولحام الألومنيوم:
- بكرات الضغط: استخدم بكرات ضغط خاصة للدراجة النارية للألمنيوم حتى لا تشوه قسم السلك.
- ضغط بكرات الضغط الخاصة بوحدة تغذية المحرك على السلك: قم بتطبيق الحد الأدنى من الضغط حتى لا يسحق السلك.
- الشعلة: استخدم شعلة خاصة من الألومنيوم. تحتوي هذه الشعلة على غلاف تفلون لتقليل الاحتكاك.
- أنبوب توجيه السلك في موصل شعلة تغذية السلك: قم بإزالة الأنبوب قبل توصيل شعلة الألومنيوم بغمد تفلون.
- إذا كنت لا تستخدم شعلة ألومنيوم خاصة، فاستبدل الغلاف المعدني للشعلة الفولاذية بغمد تفلون.
- لا تقطع الغلاف عند حافة الوصلة!! يُستخدم هذا الغلاف لتوجيه السلك من الأسطوانات (الشكل III-B).
- أنبوب اتصال الشعلة: استخدم أنبوب اتصال خاص من الألومنيوم يتوافق مع قطر السلك.

اللحام شبه الأوتوماتيكي للفولاذ عالي المرونة

يوصى مصنعو السيارات بهذه الأجهزة من أجل لحام صفائح الحد المرنة العالية باستخدام سلك النحاس CusI٣ أو CuAl٨ النحاسي والألومنيوم (قطر ٠,٨ مم وقطر ١ مم). يجب أن يستخدم عامل اللحام غازًا محايدًا: الأرجون النقي (Ar). لاختيار الغاز، اطلب المشورة من موزع الغاز. يتراوح معدل تدفق الغاز بين ١٥ و٢٥ لتر/دقيقة.

توصيل الغاز (الشكل الثاني)

قم بربط منظم الضغط على زجاجة الغاز (لا يتم تسليم منظم الضغط مع المحطة).
للاستخدام مع زجاجة غاز واحدة أو اثنتين.
لتوصيل زجاجتين غاز إلى الشعلات الثلاثة، يجب عليك قطع الأنبوب إلى ٣ وتوصيل ١ Y. (الشكل II-C)
لتوصيل قنينة غاز واحدة إلى الشعلات الثلاثة، يجب قطع الأنبوب إلى ٤ وتوصيل ٢ Y. قم بتوصيل كل قنينة بالصمامات ذات الملف اللولبي بالترتيب:
- صمام الملف اللولبي GYS AUTO T١ في أعلى اليسار (الشكل IB:١٢)
- صمام الملف اللولبي للمسدس في أعلى اليمين (الشكل II-B:١٦)
- صمام الملف اللولبي GYS AUTO T٣ في الأسفل. (الشكل ٢-ب:١٤)

لمنع أي تسرب للغاز، استخدم المشابك المرفقة مع الجهاز.

إجراء تجميع الملفات والمشاعل (الشكل الرابع)

• افتح باب المحطة.
• ضع الملف مع الأخذ في الاعتبار دبوس التشغيل (الشكل IV-٢) الخاص بدعم الملف.
• اضبط فرامل البكرة (الشكل IV-٣) لمنع القصور الذاتي للبكرة من تشابك السلك عند إيقاف اللحام. بشكل عام، لا تشديد بقوة!
• بكرات المحرك (الشكل IV-٤) عبارة عن بكرات ذات أخدود مزدوج (٠,٦/٠,٨ و١/٠,٨ مم). المؤشر الذي نقرأه على الأسطوانة هو الذي نستخدمه. بالنسبة لسلك ٠,٨ مم، استخدم الأخدود ٠,٨.
• بالنسبة للتشغيل الأول:
• قم بفك برغي تثبيت دليل السلك (الشكل IV-٦)
• لضبط قرص أسطوانة الضغط (الشكل IV-٥)، اتبع ما يلي:
• قم بإرخاء المحرك قدر الإمكان، وقم بتنشيط المحرك بالضغط على زناد الشعلة، ثم قم بربط المقبض مع الاستمرار في الضغط على الزناد. ثني السلك الخارج من الفوهة. ضع إصبعك على السلك المنحني لمنعه من المضي قدمًا. يعد تعديل الشد جيدًا عندما تنزلق البكرات على السلك حتى لو كان السلك مسدودًا في نهاية الشعلة.
• اختر قطر أنبوب الاتصال الموجود في نهاية الشعلة. استخدم طرف اتصال مناسبًا لقطر السلك المستخدم.
الإعداد الحالي: العجلة الدوارة (الشكل IV-٥) عند التخرج ٣ للصلب و٢ للألمنيوم.

ملحوظة: بالنسبة لسلك الألومنيوم، استخدم الحد الأدنى من الضغط حتى لا يسحق السلك.

اختيار بكرات

التكوينات الممكنة:

نوع السلك		الشعلة ١ M٣ ،M١ ،T٣ ،T١	الشعلة ٢ M٣/T٣	بندقية بكرة M٣/M١/T٣/T١	غاز
فُولاَذ	_ Ø٣٠٠	x			الأرجون + ثاني أكسيد الكربون
	_ Ø٢٠٠	x	x		
	_ Ø١٠٠			x	
الفولاذ المقاوم للصدأ	_ Ø٢٠٠	x	x		
	_ Ø١٠٠			x	
CuSi٣	_ Ø٢٠٠	x	x		الأرجون نقي
CuAl٨	_ Ø٢٠٠	x	x		
الألومنيوم AlMg٥	_ Ø٣٠٠	*x			
	_ Ø٢٠٠	*x	*x		
السي٥	_ Ø١٠٠			x	
السي١٢	_ Ø١٠٠			x	

* توفير غمد تفلون / أنبوب اتصال خاص من الألومنيوم. قم بإزالة أنبوب الشعر

لوحة مفاتيح التحكم (الشكل V)

١- اختيار وضع اللحام:
-عادي(٢T): لحام قياسي ثنائي الشوط
-التأخير: وظيفة «غرزة السلسلة»، مع تعديل القطر المتقطع للغرزة
-البقعة: وظيفة الفلين/البقعة، مع تعديل قطر النقطة.

٢- تعديل السرعة :
مقياس جهد تعديل سرعة السلك. تتراوح السرعة من ١ إلى ١٥ م/دقيقة.

٣- مقياس الجهد لضبط البقعة/التأخير.

٤- الوضع اليدوي :
في الوضع اليدوي، يتم تحديد سرعة تغذية السلك من قبل المستخدم عن طريق ضبط مقياس الجهد (٢).

٥- الوضع التآزري:
ضع مقياس الجهد (٢) في منتصف منطقة «OPTIMAL SYNERGIC».
في هذا الوضع تحدد المحطة سرعة السلك المثالية بناءً على ٣ معلمات:
-توتر
-قطر السلك (٥.ب)
- طبيعة السلك (٥ أ). من الممكن ضبط سرعة السلك /-. في الوضع العادي (٢T)، يتوفر وضعان لتسهيل ضبط المحطة: يدوي أو تآزري.

٦- مؤشر الحماية الحرارية على لوحة التحكم: يشير إلى انقطاع حراري عند استخدام الجهاز بشكل مكثف (انقطاع لعدة دقائق).

الوضع "اليدوي" (الشكل V)

لضبط الامتداد الخاص بك، اتبع ما يلي:
-اختر جهد اللحام باستخدام مفتاح ٧ مواضع
على سبيل المثال: الموضع ١ للصفائح المعدنية مقاس ٠,٦ مم والموضع ٧ للصفائح المعدنية مقاس ٤ مم
-ضبط سرعة السلك باستخدام مقياس الجهد (٢)

مجلس:
غالبًا ما يتم ضبط سرعة السلك "عن طريق الضوضاء": يجب أن يكون القوس ثابتًا ولا يحتوي على فرقعة كبيرة جدًا.
إذا كانت السرعة منخفضة جدًا، فإن القوس ليس مستمرًا.
إذا كانت السرعة عالية جدًا، يتشقق القوس ويميل السلك إلى دفع الشعلة بعيدًا.

الوضع "التآزري" (الشكل V)

بفضل هذه الوظيفة، لم تعد بحاجة إلى ضبط سرعة السلك.
من أجل هذا:
- ضع مقياس جهد سرعة السلك (٢) في منتصف منطقة "التآزر الأمثل".
- يختار:
- طبيعة الخيط (٥ب)
- قطر السلك (٥a)
- الطاقة (مفتاح ذو ٧ مواضع على اللوحة الأمامية) لتحديد الموضع المناسب حسب السماكة المراد لحامها، راجع الجدول (الشكل السادس)
ومن خلال هذه المجموعة من المعلمات، يحدد الجهاز سرعة السلك المثالية وتكون المحطة جاهزة للحام.
ومن الممكن بعد ذلك ضبط سرعة السلك إذا لزم الأمر أو - باستخدام مقياس الجهد (٢).
لكل شعلة، يتم حفظ آخر تكوينات اللحام (قطر السلك، نوع السلك، الوضع).

اختيار الغاز (فقط لحام الفولاذ):
في الوضع التآزري، تحدد المحطة معلمات اللحام وفقًا للغاز المستخدم. بشكل افتراضي، بالنسبة لحام الفولاذ، يتم تكوين المحطة "الأرجون CO٢".
لتغيير الغاز وضبط المحطة على وضع CO٢ أو العودة إلى وضع Argon CO٢ اتبع ما يلي:
١-اضغط على زر "الكتابة" لمدة ٥ ثواني حتى تنطفئ لوحة المفاتيح ثم حرر الزر.
٢-في غضون ٥ ثوان، اختر التكوين المطلوب باستخدام زر "اختيار الوضع".
-عادي (٢T)=>الأرجون CO٢ (الإعداد الافتراضي)
-التأخير=>ثاني أكسيد الكربون ١٠٠٪
٣-يتم التحقق إما بالضغط على مفتاح "النوع" أو بالانتظار لمدة ٥ ثواني.
٤- بعد التحقق من صحتها تعود المحطة إلى وضع التشغيل الطبيعي ويبقى التعديل محفوظا حتى بعد إيقاف تشغيل المحطة.

وضع البقعة (الشكل V)

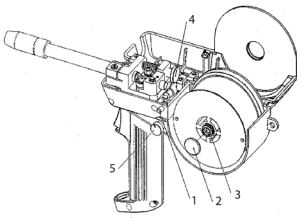
تتيح لك هذه الوظيفة تنفيذ أعمال التأشير. لضبط مدة الغرزة، استخدم مقياس الجهد (٣).

وضع التأخير (الشكل الخامس)

لتنفيذ عملك في "غرز السلسلة"، اضبط مقياس الجهد (٣). تسمح لك هذه الوظيفة بلحام صفائح رقيقة جدًا من الفولاذ أو الألومنيوم، مما يحد من خطر حفر وتشوه الصفائح (خاصة لحام الألومنيوم).

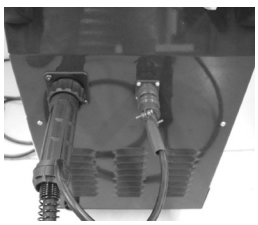
بكرة بندقية (الخيار)

عرض وتشغيل شعلة بندقية البكرة
- يتم تركيب شعلة المسدس على موصل الشعلة.
- يعمل مسدس التخزين المؤقت إما في الوضع اليدوي أو الوضع التآزري.
- في الوضع اليدوي أو التآزري، يكون زر تعديل سرعة السلك البعيد الموجود على الشعلة هو النشط فقط (مقياس جهد سرعة السلك غير نشط).
- الوضع التآزري:
- ضع زر سرعة سلك الشعلة في وسط نطاقه ثم اضبطه إذا لزم الأمر.



١- زر فتح وغلق غطاء المحرك
٢- صامولة شد الملف
٣- صامولة فرامل البكرة (لا تبالغ في شدها)
٤- برغي تعديل شد الأسطوانة
٥-زر تعديل سرعة الخيط

إجراء التجميع
لفه:
- افتح الغطاء - قم بإزالة صامولة التثبيت (ملاحظة: الخيط العكسي)
- أحكم ربط صامولة القفل لتنتفخ محور الملف (لا تبالغ في إحكام ربطها)
- أدخل التخزين المؤقت الخاص بك
- لإدخال السلك في البكرات، اضغط على "برغي تعديل شد الأسطوانة".



- قم بإزالة سلك الشعلة عن طريق لف البكرة.
- إزالة الشعلة.
- قم بتوصيل موصل طاقة مسدس التخزين المؤقت بموصل الشعلة ١.
- قم بتوصيل موصل التحكم في مسدس التخزين المؤقت.

المشورة والحماية الحرارية

- احترام القواعد الكلاسيكية للحام.
- اترك فتحات الجهاز خالية من مدخل ومخرج الهواء.
- اترك الجهاز موصلاً بالكهرباء بعد اللحام للسماح بالتبريد.
- الحماية الحرارية: يضيء ضوء المؤشر (الشكل V-٦) وتبلغ مدة التبريد بضع دقائق حسب درجة الحرارة المحيطة.

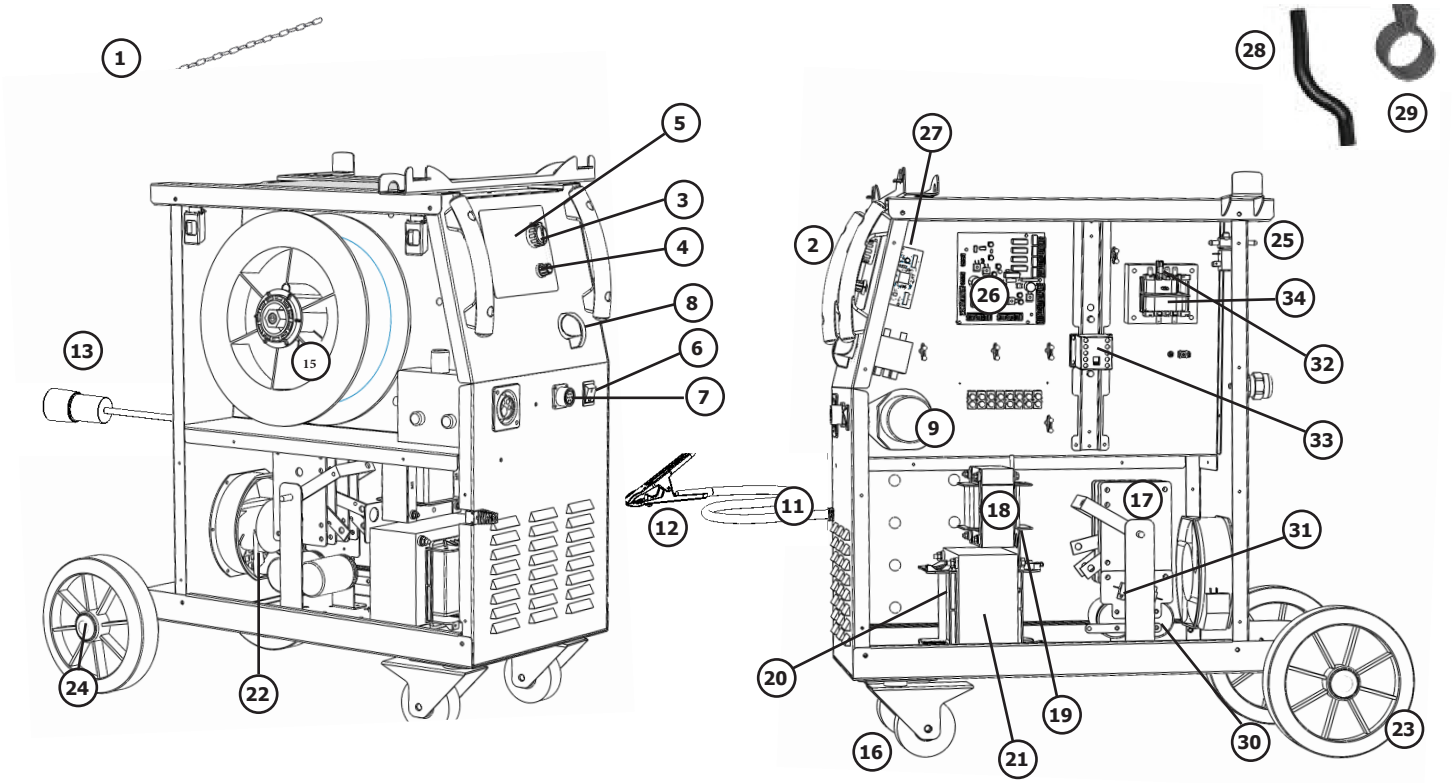
أعراض	الأسباب المحتملة	العلاجات
معدل تدفق سلك اللحام ليس ثابتا.	الخدوش تمنع الافتتاح.	قم بتنظيف أنبوب التلامس أو تغييره وإعادة تطبيق المنتج المضاد للالتصاق. المرجع. : ٠٤١٨٠٦
	ينزلق السلك في الحصى.	- فحص ضغط البكرات أو استبدالها.
		- قطر السلك غير متناسق مع الأسطوانة.
		- غمد دليل الأسلاك غير المتوافقة.
محرك تغذية السلك لا يعمل.	بكرة الفرامل أو الأسطوانة ضيقة للغاية.	قم بفك الفرامل والبكرات
	مشكلة الطاقة	تأكد من أن زر الطاقة في وضع التشغيل.
سوء تغذية الأسلاك.	غمد دليل الأسلاك القذرة أو التالفة.	تنظيف أو استبدال.
	فرامل البكرة ضيقة جدًا.	حرر الفرامل.
لا يوجد تيار لحام.	اتصال ضعيف بمقبس التيار الكهربائي.	تحقق من اتصال المقبس وتحقق مما إذا كان المقبس يعمل بشكل صحيح بثلاث مراحل.
	اتصال أرضي سيء.	تحقق من الكابل الأرضي (التوصيل وحالة المشبك).
	قواطع الطاقة معطلة.	تحقق من مشغل الشعلة. تحقق من موصل الطاقة.
ينحشر السلك بعد البكرات.	غمد دليل الأسلاك سحقت.	تحقق من الغلاف وجسم الشعلة.
	الأسلاك مسدودة في الشعلة.	استبدال أو تنظيف.
	لا يوجد أنبوب شعري (فولاذ).	التحقق من وجود الأنبوب الشعري.
	تم تشديد برغي تعديل الأسطوانة بإحكام شديد	تحقق من تعديل الأسطوانة: ٣ للأسلاك الفولاذية أو النحاسية و٢ لأسلاك الألومنيوم
	سرعة السلك عالية جدًا.	تقليل سرعة السلك
حبة اللحام مسامية.	تدفق الغاز غير كاف.	نطاق التعديل من ١٥ إلى ٢٠ لتر/دقيقة. تنظيف المعدن الأساسي.
	قنينة غاز فارغة.	استبدلها.
	نوعية الغاز غير مرضية.	استبدلها.
	دوران الهواء أو تأثير الرياح.	منع المسودات، وحماية منطقة اللحام.
	فوهة الغاز مسدودة جدًا.	قم بتنظيف فوهة الغاز أو استبدالها.
	نوعية الخيط سيئة.	استخدم سلكًا مناسبًا للحام MIG-MAG.
	سوء حالة السطح المراد لحامه (الصدأ، وما إلى ذلك)	تنظيف الجزء قبل اللحام
جزيئات شرارة كبيرة جدًا.	جهد القوس المنخفض أو العالي.	انظر معلمات اللحام.
	مكاسب جماعية ضعيفة.	قم بفحص المشبك الأرضي ووضعه في أقرب مكان ممكن من المنطقة المراد لحامها
	غاز التدريع غير كاف.	ضبط تدفق الغاز.
لا يوجد غاز يخرج من الشعلة	اتصال الغاز سيئة	تحقق مما إذا كان اتصال الغاز بجوار المحرك متصلاً بشكل صحيح. تحقق من مقياس الضغط وصمامات الملف اللولبي
مسدس التخزين المؤقت لا يعمل	مشكل في الاتصال	تحقق من توصيلات الشعلة (موصل الطاقة وموصل التحكم) تحقق من مشغل الشعلة
في وضع Spool Gun، فإن حبة اللحام ليست ناعمة	برغي تعديل شد الأسطوانة ضيق للغاية. وضع خاطئ لزر تعديل سرعة السلك البعيد الموجود على مسدس التخزين المؤقت.	قم بفك برغي تعديل شد الأسطوانة. اضبط سرعة السلك باستخدام زر تعديل سرعة السلك الموجود على مسدس التخزين المؤقت

المواصفات التقنية

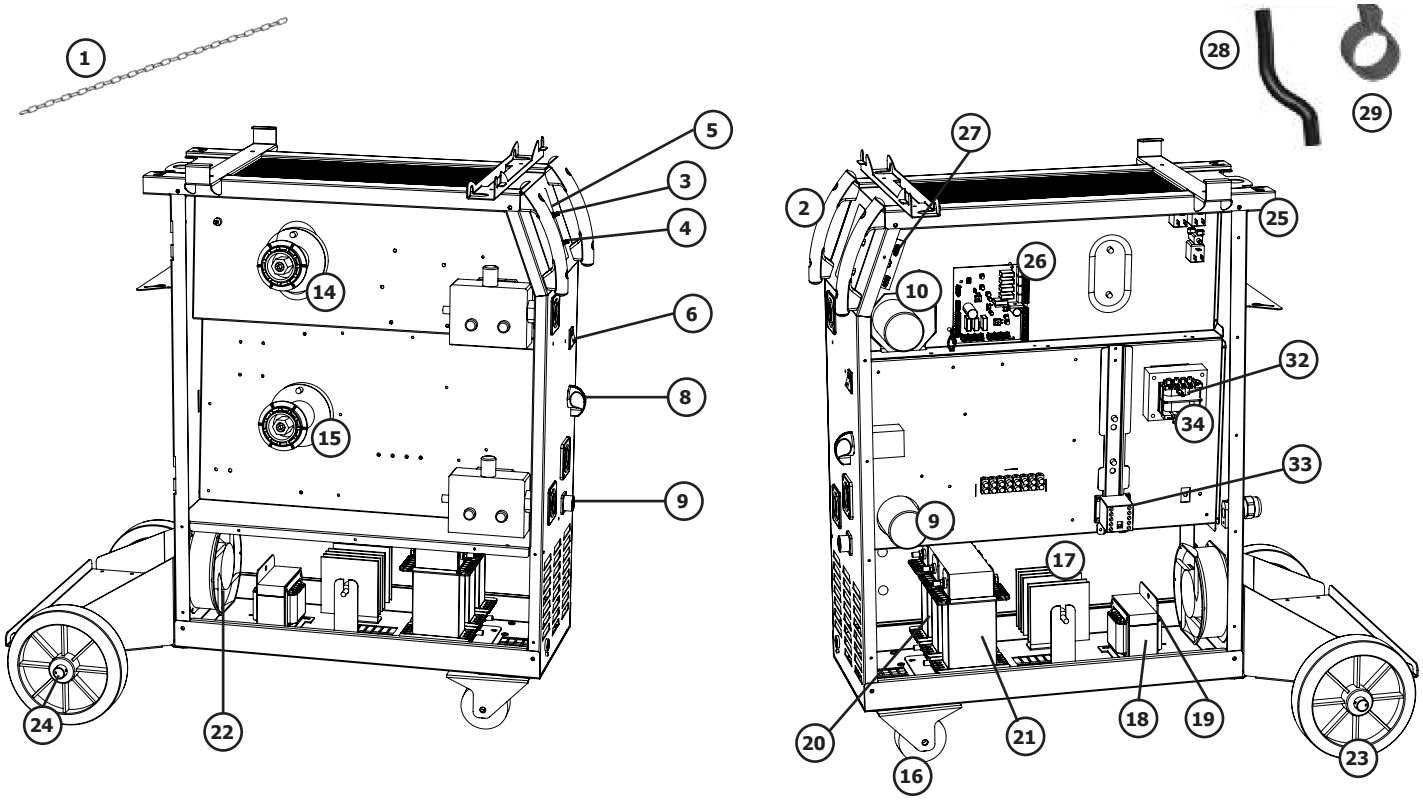
			M1 GYS AUTO M3 GYS AUTO	T1 GYS AUTO T1 GYS AUTO DV T3 GYS AUTO T3 GYS AUTO DV
أساسي				
مصدر التيار			٢٣٠ فولت ١~	٤٠٠ فولت ٣~
			٢٠٨ / ٢٤٠ فولت ١~ (الولايات المتحدة الأمريكية)	٤٠٠ / ٢٣٠ فولت ٣ ~ (DV)
تردد التيار الكهربائي			٥٠ هرتز / ٦٠ هرتز	٥٠ هرتز / ٦٠ هرتز
فتيل قاطع الدائرة			١٦ أ	٤٠٠ فولت: ١٠ أمبير
				٢٣٠ فولت: ١٦ أمبير (DV)
ثانوي				
عدم التحميل الجهد			١٧ فولت ~ ٣٥ فولت	١٦ فولت ~ ٢٨,٥ فولت
تصنيف الإخراج الحالي (I_2)			١٤٠A ~ ٢٥A	١٥٠A ~ ١٥A
جهد الخرج التقليدي (U_2)			١٥,٢٥ فولت ~ ٢١ فولت	١٤,٧٥ فولت ~ ٢١,٥ فولت
I1max			٢٨ أ	٧,٥ أ
T1eff			١٢ أ	٤,٣٥ أ
دورة العمل عند ٤٠ درجة مئوية (١٠ دقائق)		٪١٠٠	٦٠ أ	٩٠ أ
		٪٦٠	٨٠ أ	١١٠ أ
		٪١٥	١٤٠ أ	١٥٠ أ
آخر				
درجة حرارة التشغيل			-١٠ درجة مئوية / ٤٠ درجة مئوية	-١٠ درجة مئوية / ٤٠ درجة مئوية
درجة حرارة التخزين /			-٢٠ درجة مئوية / ٥٥ درجة مئوية	-٢٠ درجة مئوية / ٥٥ درجة مئوية
درجة الحماية			IP٢١	IP٢١
الأبعاد (الطول×العرض×الارتفاع)			٧٧٢ × ٣٤٠ × ٦٣٧ ملم	٧٧٢ × ٣٤٠ × ٦٣٧ ملم
الوزن			٥٠,٥ كجم	٥٩,٨ كجم
يصف المصدر الحالي خاصية إخراج النوع المسطح.				

قطع منفصلة

M1/T1

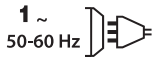
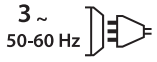
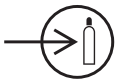


M3/T3

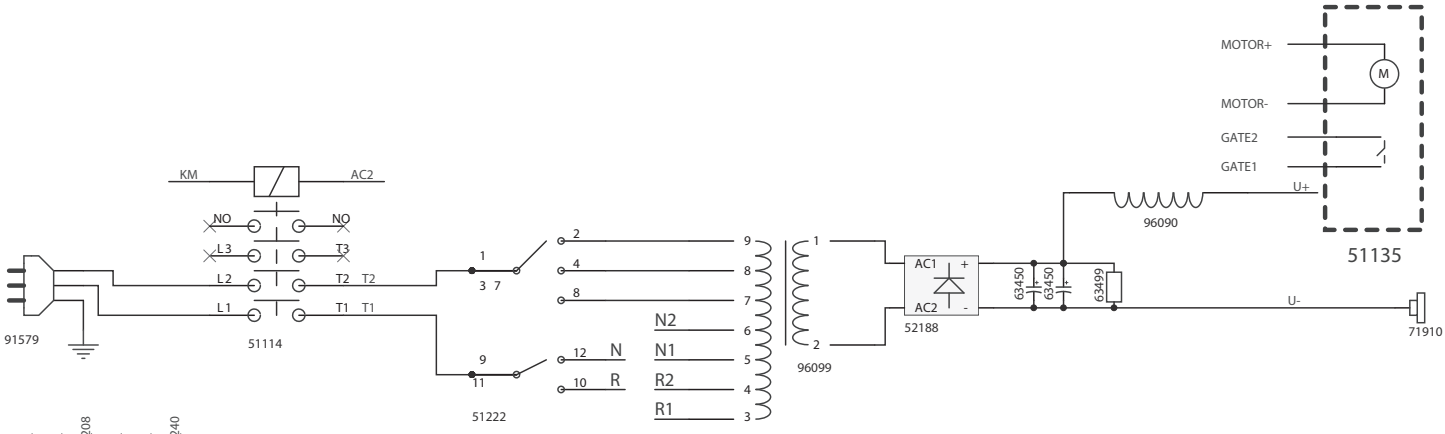


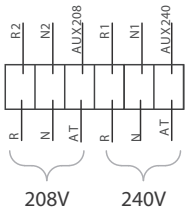
لا.			M1 GYS AUTO	T1 GYS AUTO	M3 GYS AUTO	T3 GYS AUTO
١	سلسلة ٨٠ سم		٣٥٠٦٧		٣٥٠٥٧	
٢	مقبض		٥٦٠٤٧			
٣	زر تعديل سرعة الخيط		٧٣٠٠٩			
٤	زر تأخير البقعة		٧٣٠٩٩			
٥	لوحة مفاتيح التحكم		٥١٩١٦			
٦	مفتاح الإدخال/الإخراج		٥٢٤٦٠	٥٢٤٦١	٥٢٤٦٠	٥٢٤٦١
٧	تسخير لوحة موصل بندقية البكرة		٧١٤٨٣			
٨	٦-٧ موقف التبديل		٥١٢٢٢ ٦	٥١٠٧٢ ٧	٥١٢٢٢ ٦	٥١٠٧٢ ٧
٩	وحدة تغذية آلية (بدون بكرة)	المنتج صنع في فرنسا	٥١١٣٥		٥١١٣٥	
		المنتج صنع في الصين	٥٣٤٠٩		-	
١٠	وحدة تغذية آلية (بدون بكرة)		-		٥١١٣٦	
١١	العروة كابل أرضي		٧١٩١٠		٩٥٣٥٤ ٥٥٠٦٧ ٥٥٠٤٦	
١٢	٢٥٠A المشبك الأرضي				٧١١١٧	
١٣	سلك الطاقة		٢٣٠ فولت: ٢١٤٧٢ الولايات المتحدة الأمريكية: ٩١٥٧٩	٢١٤٧٥	٢١٤٦٩	٢١٤٨٥
١٤	دعم بكرة ٥ كجم		-		٧١٦٠٢	
١٥	دعم بكرة ١٥ كجم		٧١٦٠٨			
١٦	العجلات الأمامية		٧١٣٦١			
١٧	جسر ديود		٥٢١٨٨	٥٢١٨٩	٥٢١٨٨	٥٢١٨٩
١٨	الذات		٩٦٠٩٠	٩٦٠٨٨	٩٦٠٩٣	٩٦٠٨٨
١٩	مسبار حراري سلكي		٥٢١٠١			
٢٠	منظم الحراره		٥١٣٥٠			
٢١	محول		٢٣٠ فولت: ٩٦٠٨٩ الولايات المتحدة الأمريكية: ٩٦٠٩٩	٩٦٠٨٦	٩٦٠٩٤ الولايات المتحدة الأمريكية: ٩٦٠٩٩	٩٦٠٨٦
٢٢	معجب		٥١٠١٤	٥١٠٠١	٥١٠١٤	٥١٠٠١
٢٣	قطر العجلة ٢٠٠ ملم		٧١٣٧٥			
٢٤	نهاية المحور		٧١٣٨٢			
٢٥	صمام الملف اللولبي		٧١٥١٢			
٢٦	بطاقة الطلب		٩٧٢٩٩	٩٧٠٩١	٩٧٢٩٨	٩٧١٣٤
٢٧	بطاقة العرض		٩٧٢٧٣	٩٧٢٦٤	٩٧٢٨٧	٩٧١٨٣
٢٨	أنبوب الغاز		٩٥٩٩٣ (١ م)		٩٥٩٩٢ (٢ م)	
٢٩	قلادة ١٠,٥		٧١٢٢٥			
٣٠	المكثفات		٦٣٤٥٠	-	٦٣٤٥٠	-
٣١	مقاومة		٦٣٤٩٩	-	٦٣٤٩٩	-
٣٢	الصمامات ١,٢٥A		٥١٣٥٩			
٣٣	قواطع ٢٤ فولت تيار متردد ١٠ أمبير		٥١١١٤	٥١١١٣	٥١١١٤	٥١١١٣
٣٤	محول التحكم		٢٣٠ فولت: ٩٢٨٩٣ الولايات المتحدة الأمريكية: ٩٦١٠١	٤٠٠ فولت: ٩٢٩٩٤ دي في ٩٢٩٨١	٢٣٠ فولت: ٩٢٨٩٣ الولايات المتحدة الأمريكية: ٩٦١٠١	٤٠٠ فولت: ٩٢٩٩٤ دي في ٩٢٩٨١

الرموز

الى	أمبير
الخامس	فولت
هرتز	هيرتز
	- لحام MIG/MAG
	- مناسب للحام في بيئة ذات خطر متزايد للصدمات الكهربائية. ومع ذلك، لا ينبغي وضع مصدر الطاقة نفسه في مثل هذه المباني.
	تيار اللحام المستمر
	- مصدر طاقة أحادي الطور ٥٠ أو ٦٠ هرتز
	- مصدر طاقة ثلاثي الطور ٥٠ أو ٦٠ هرتز
ش٠	- تصنيف الجهد عدم التحميل. في بعض البلدان، يُطلق على U٠ اسم TCO (انظر CAN/CSA-W١١٧,٢).
ش١	- تصنيف الجهد العرض
أنا١كحد أقصى	- الحد الأقصى لتيار العرض المقنن (قيمة rms).
أنا١فعال	- الحد الأقصى لتيار العرض الفعال
إيك ٦٠٩٧٤-١ إيك ٦٠٩٧٤ - ١٠ الفئة أ	- مصدر تيار اللحام يتوافق مع معايير EN٦٠٩٧٤-١/-١٠ والفئة A.
إيك ٦٠٩٧٤-٥	- مصدر تيار اللحام يتوافق مع المعيار IEC٦٠٩٧٤-٥.
 (م١ و م٣)	- مصدر تيار مع محول مقوم يوفر تيارًا مباشرًا مع تجانس سعوي.
 (ت١ و ت٣)	- مصدر تيار مع محول مقوم لتوصيل التيار المباشر.
× (٤٠ درجة مئوية)	- دورة العمل طبقاً للمعيار EN٦٠٩٧٤-١ (١٠ دقائق – ٤٠ درجة مئوية).
أنا٢	I٢: تيار اللحام التقليدي المطابق
ش٢	U٢: الفولتية التقليدية في الأحمال المقابلة
	- المواد متوافقة مع التوجيهات الأوروبية. إعلان المطابقة للاتحاد الأوروبي متاح على موقعنا.
	- تخضع هذه المادة للتجميع الانتقائي وفقًا للتوجيه الأوروبي EU/١٩/٢٠١٢. لا ترمي في سلة المهملات المنزلية!
	- منتج قابل لإعادة التدوير ويندرج تحت تعليمات الفرز
	- علامة المطابقة EAC (الجماعة الاقتصادية الأوروبية الآسيوية).
	- المواد متوافقة مع المتطلبات البريطانية. إعلان المطابقة في المملكة المتحدة متاح على موقعنا الإلكتروني (انظر صفحة الغلاف).
	- مدخل الغاز
	- المواد مطابقة للمعايير المغربية. إعلان المطابقة CMIM (CM) متاح على موقعنا (انظر صفحة الغلاف).
	- معلومات درجة الحرارة (الحماية الحرارية).

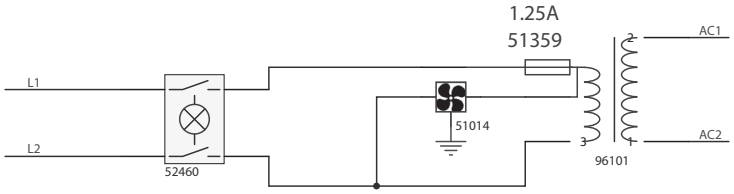
M1 GYS AUTO 208/240V

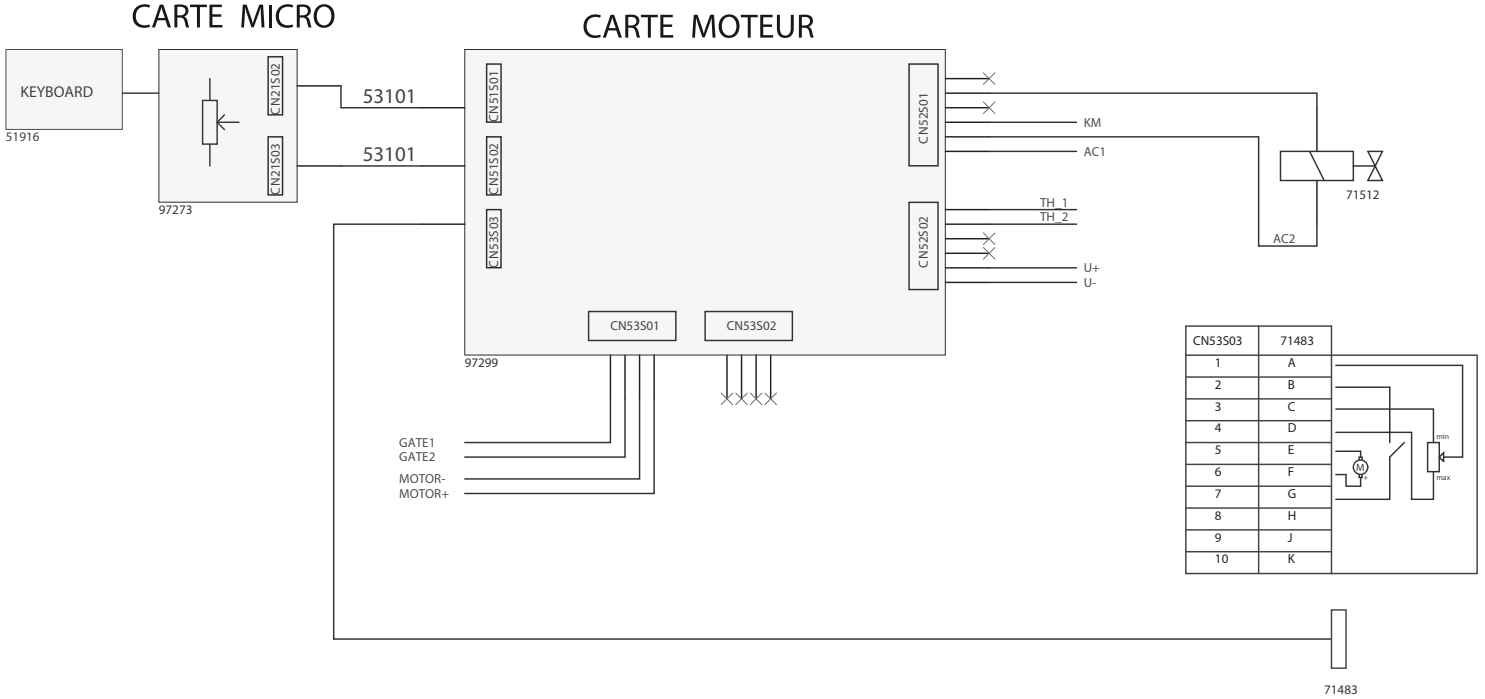




POS	1	2	3	4	5	6
1-2	X			X		
1-4		X			X	
1-8			X			X
9-10	X	X	X			
9-12				X	X	X

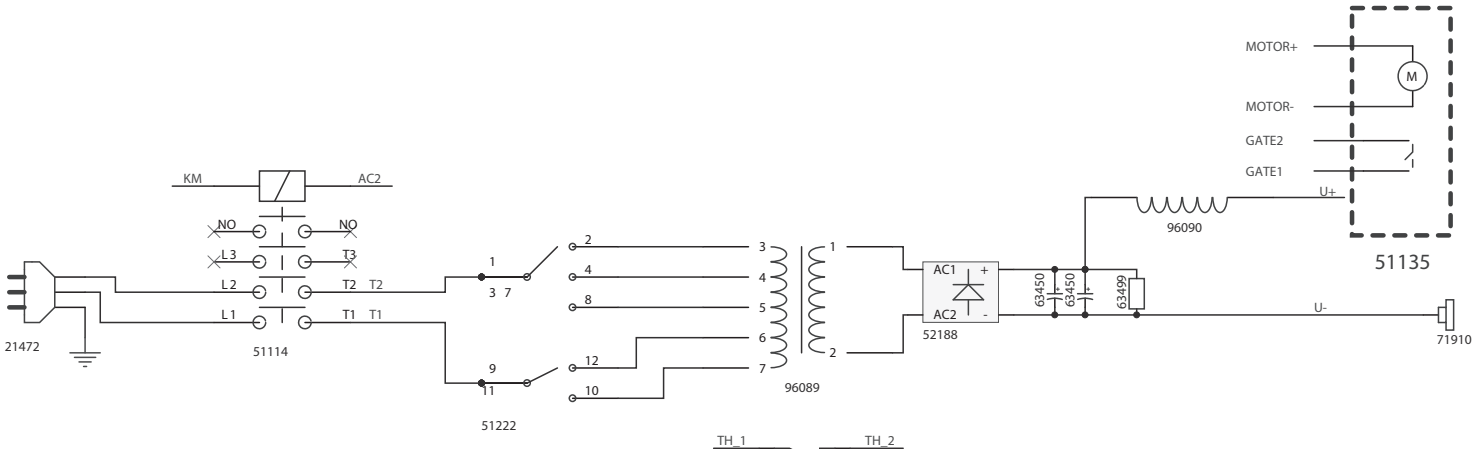
51222





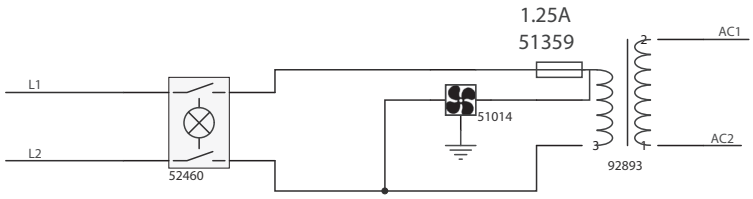
CN53S03	71483
1	A
2	B
3	C
4	D
5	E
6	F
7	G
8	H
9	J
10	K

M1 GYS AUTO



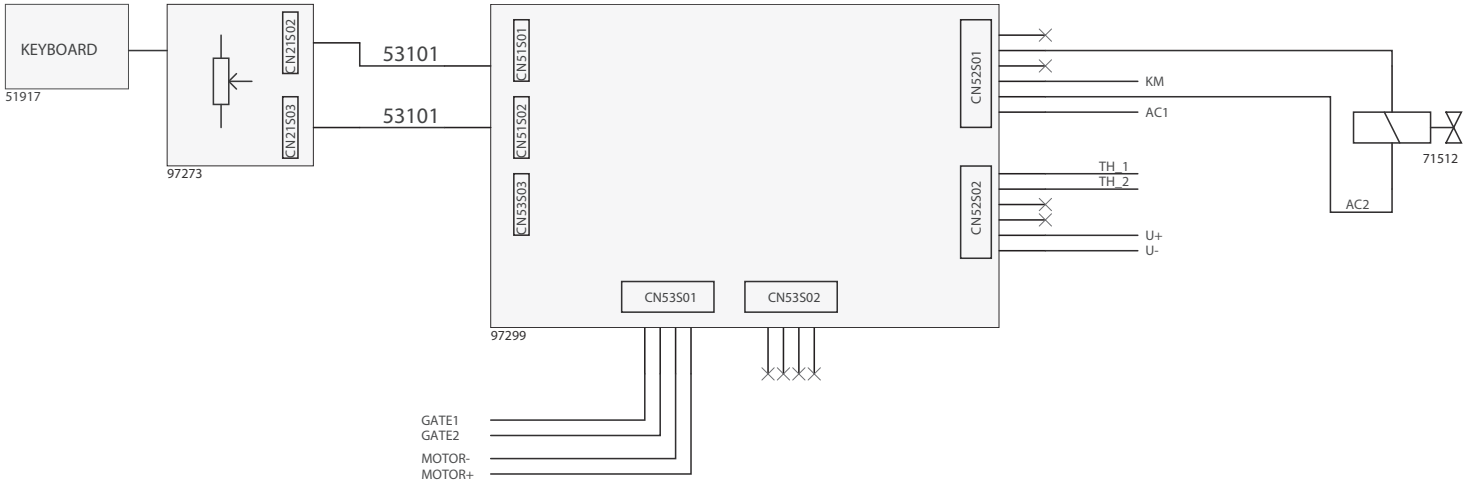
POS	1	2	3	4	5	6
1-2	X			X		
1-4		X			X	
1-8			X			X
9-10	X	X	X			
9-12				X	X	X

51222

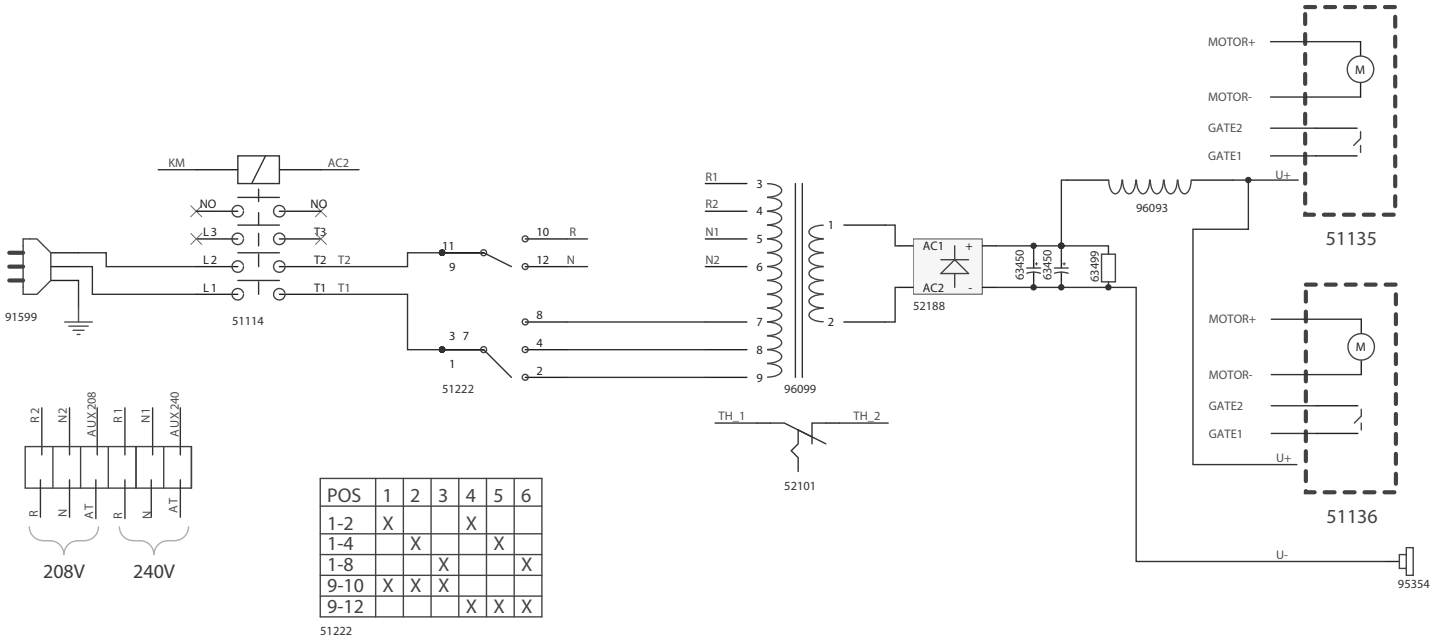


CARTE MICRO

CARTE MOTEUR

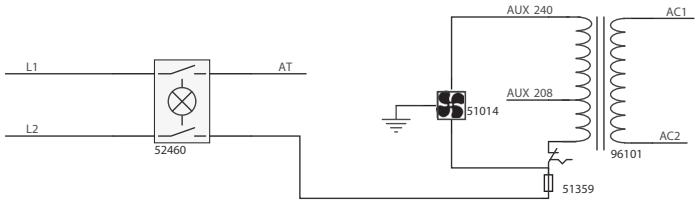


M3 GYS AUTO 208/240V



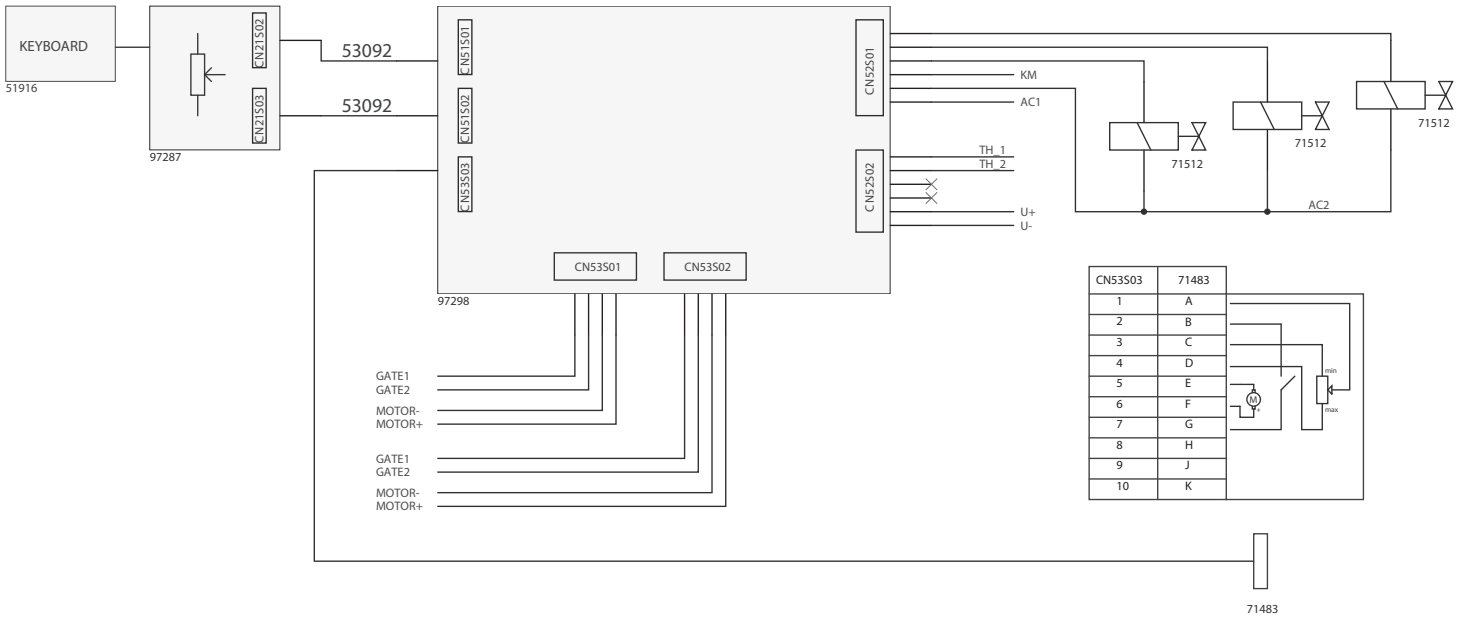
POS	1	2	3	4	5	6
1-2	X			X		
1-4		X			X	
1-8			X			X
9-10	X	X	X			
9-12				X	X	X

51222



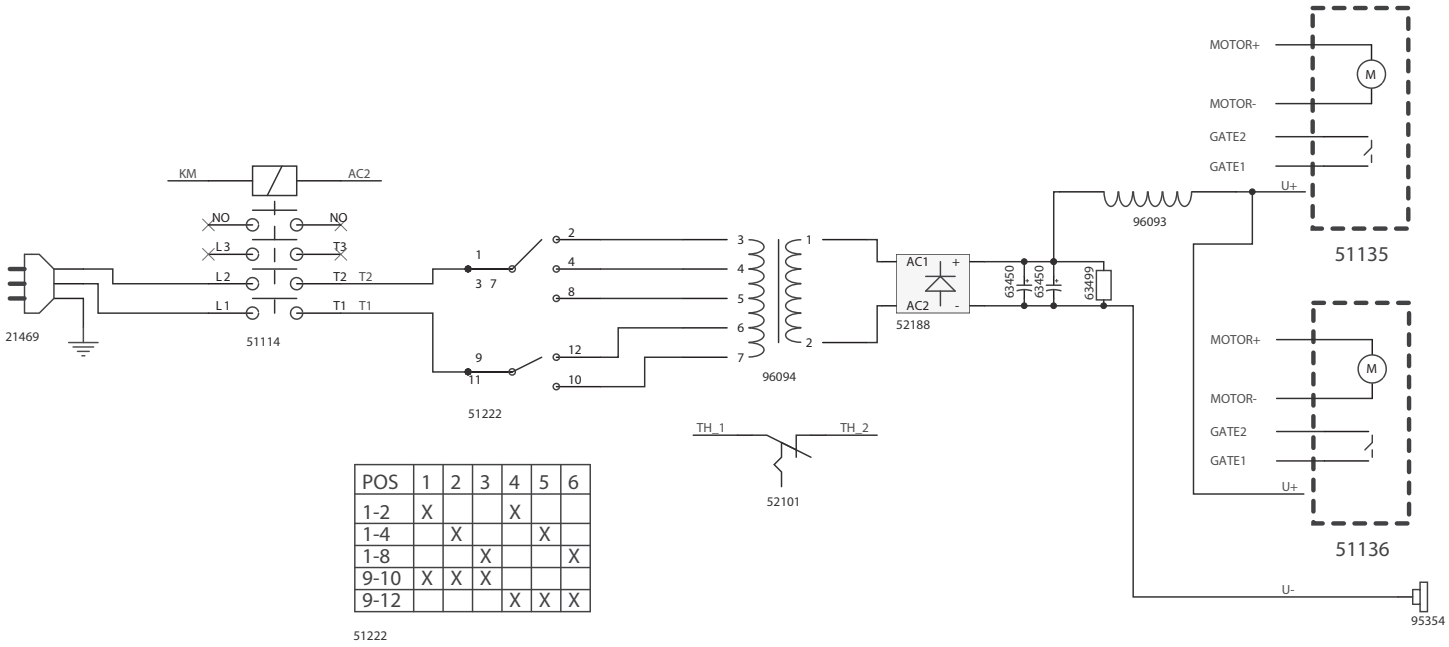
CARTE MICRO

CARTE MOTEUR



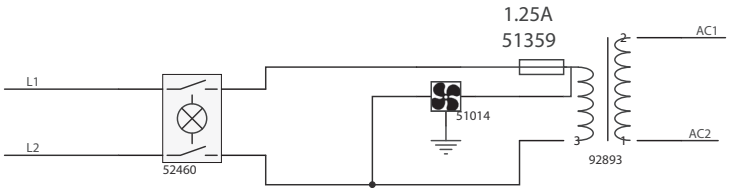
CN53S03	71483
1	A
2	B
3	C
4	D
5	E
6	F
7	G
8	H
9	J
10	K

M3 GYS AUTO



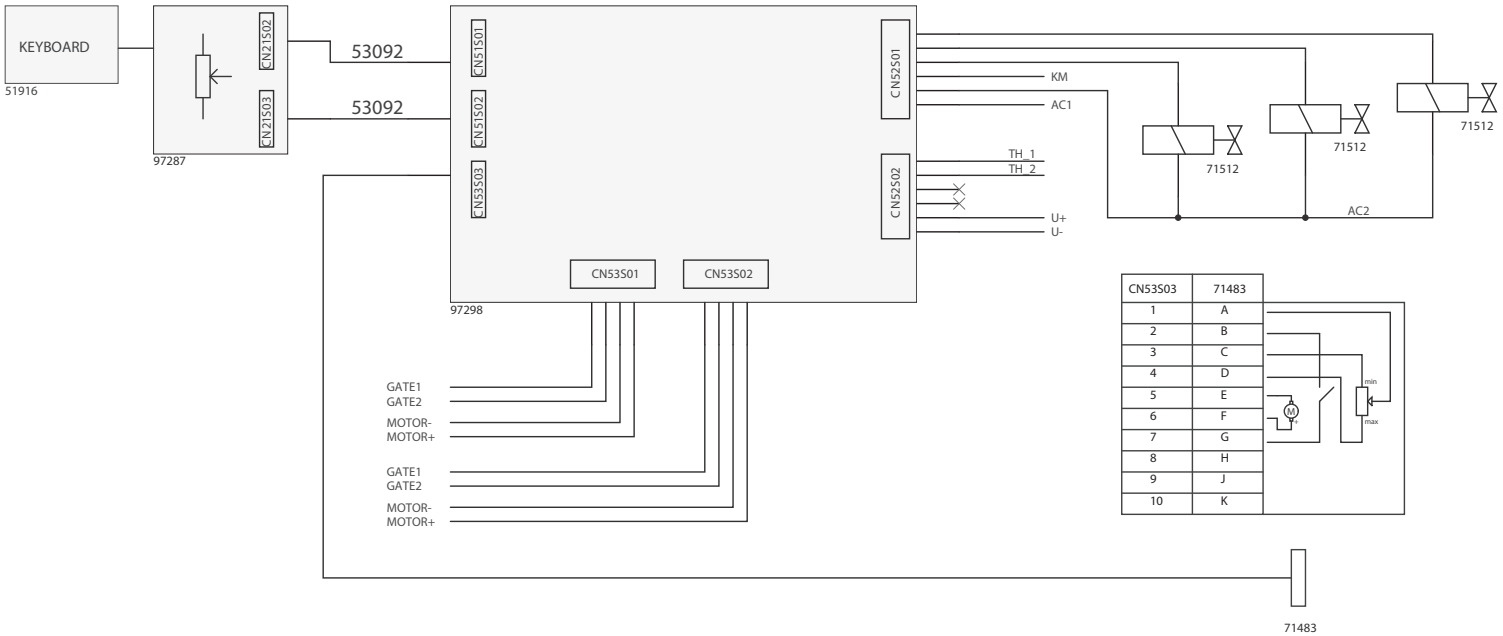
POS	1	2	3	4	5	6
1-2	X			X		
1-4		X			X	
1-8			X			X
9-10	X	X	X			
9-12				X	X	X

51222



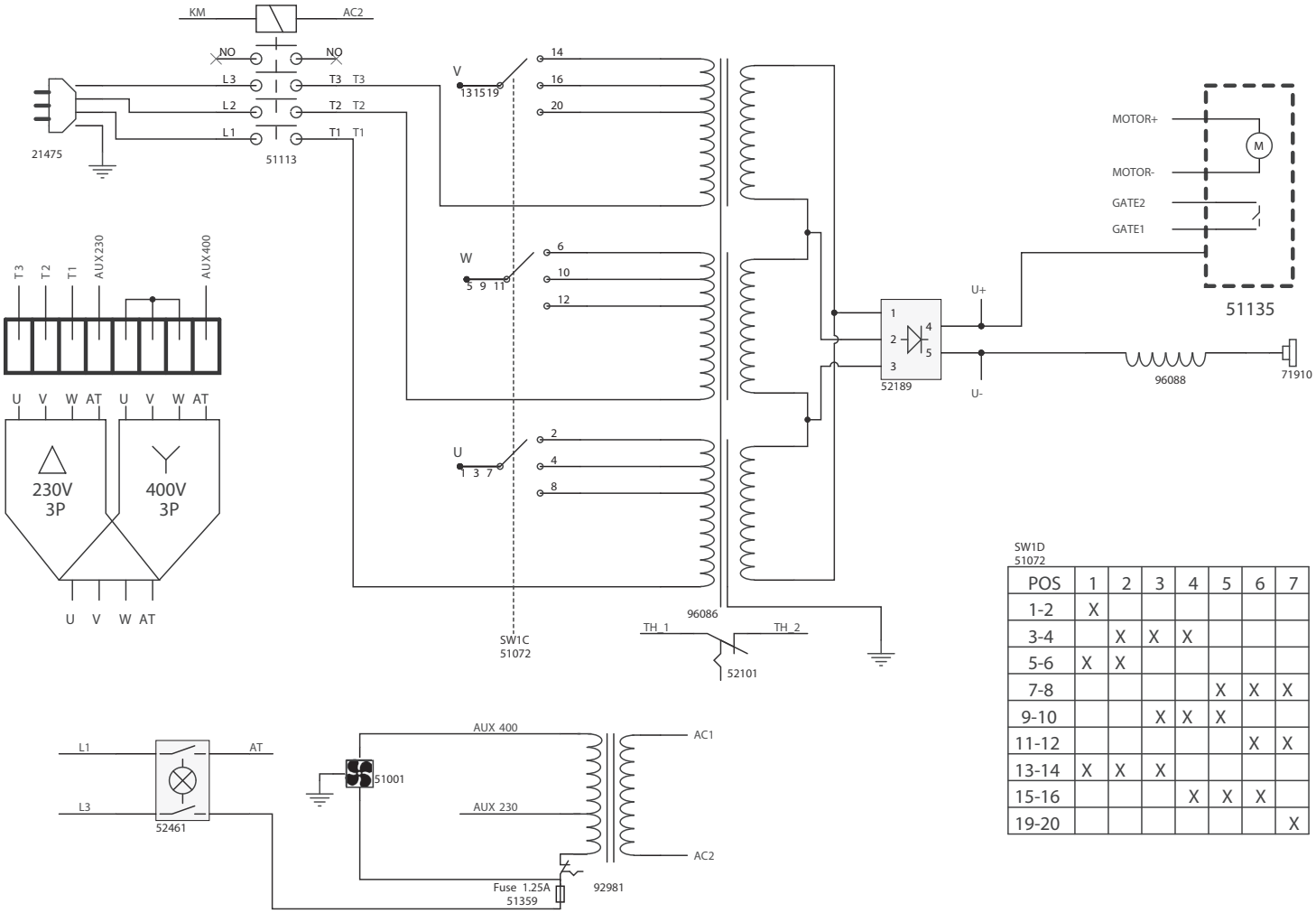
CARTE MICRO

CARTE MOTEUR



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

T1 GYS AUTO DV

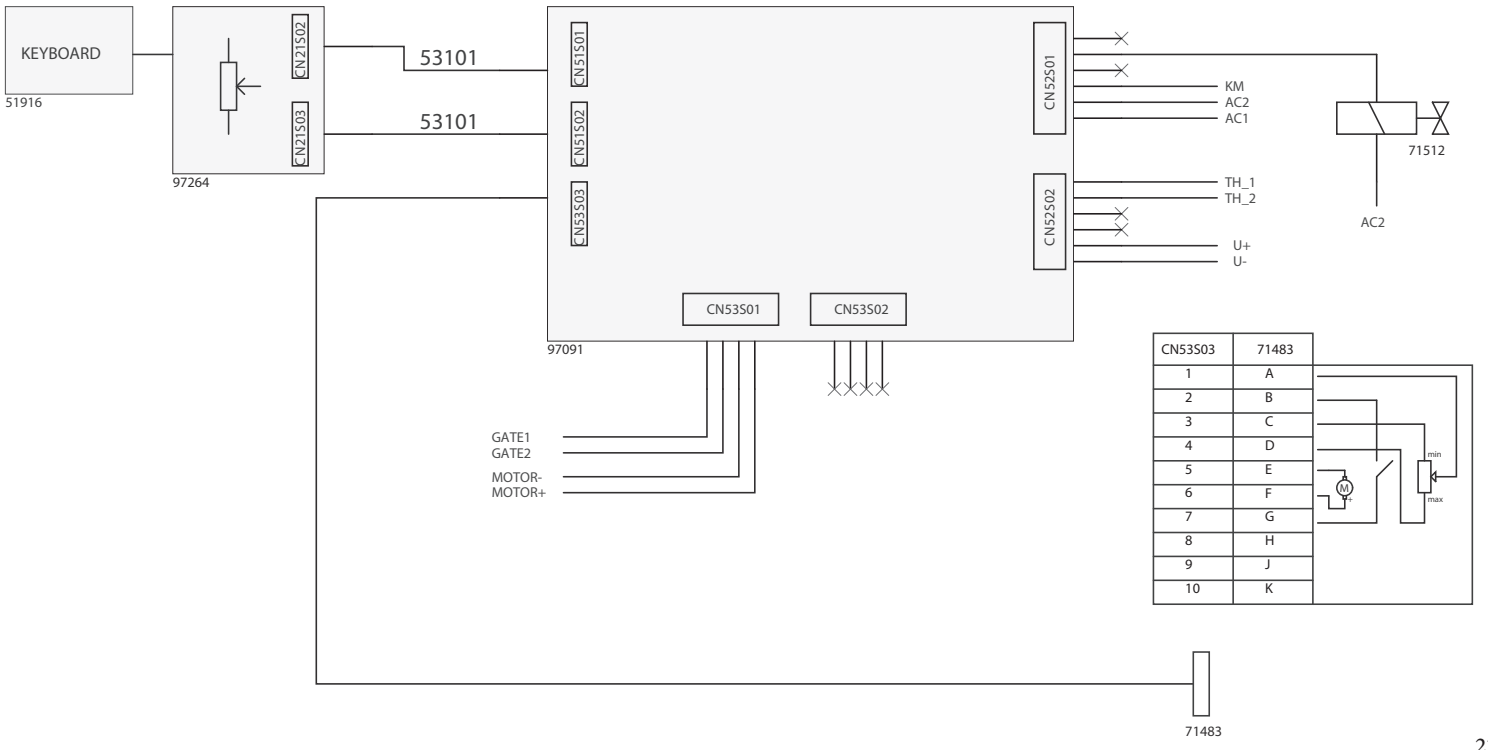


SW1D
51072

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

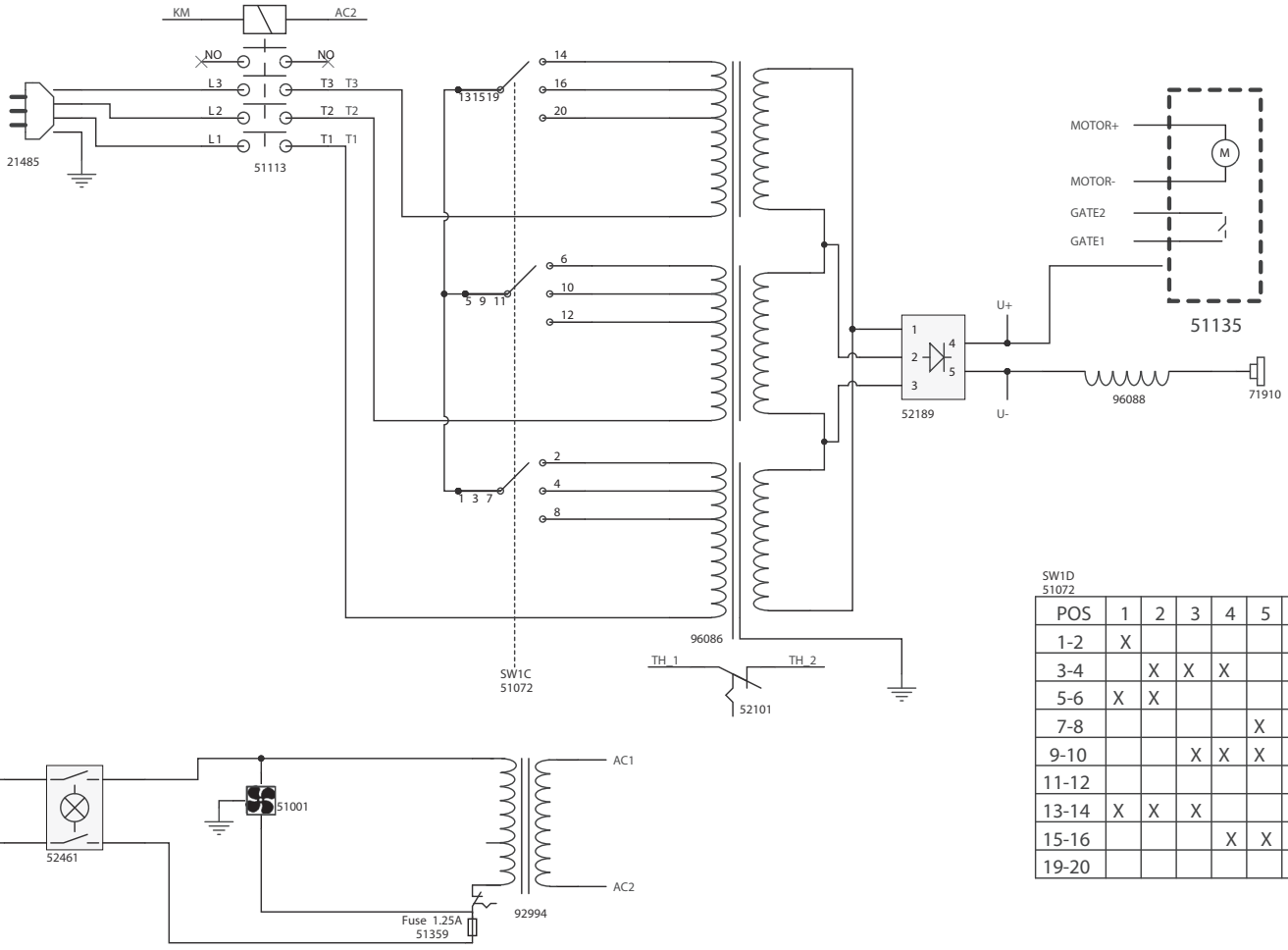
CARTE MICRO

CARTE MOTEUR



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

T1 GYS AUTO

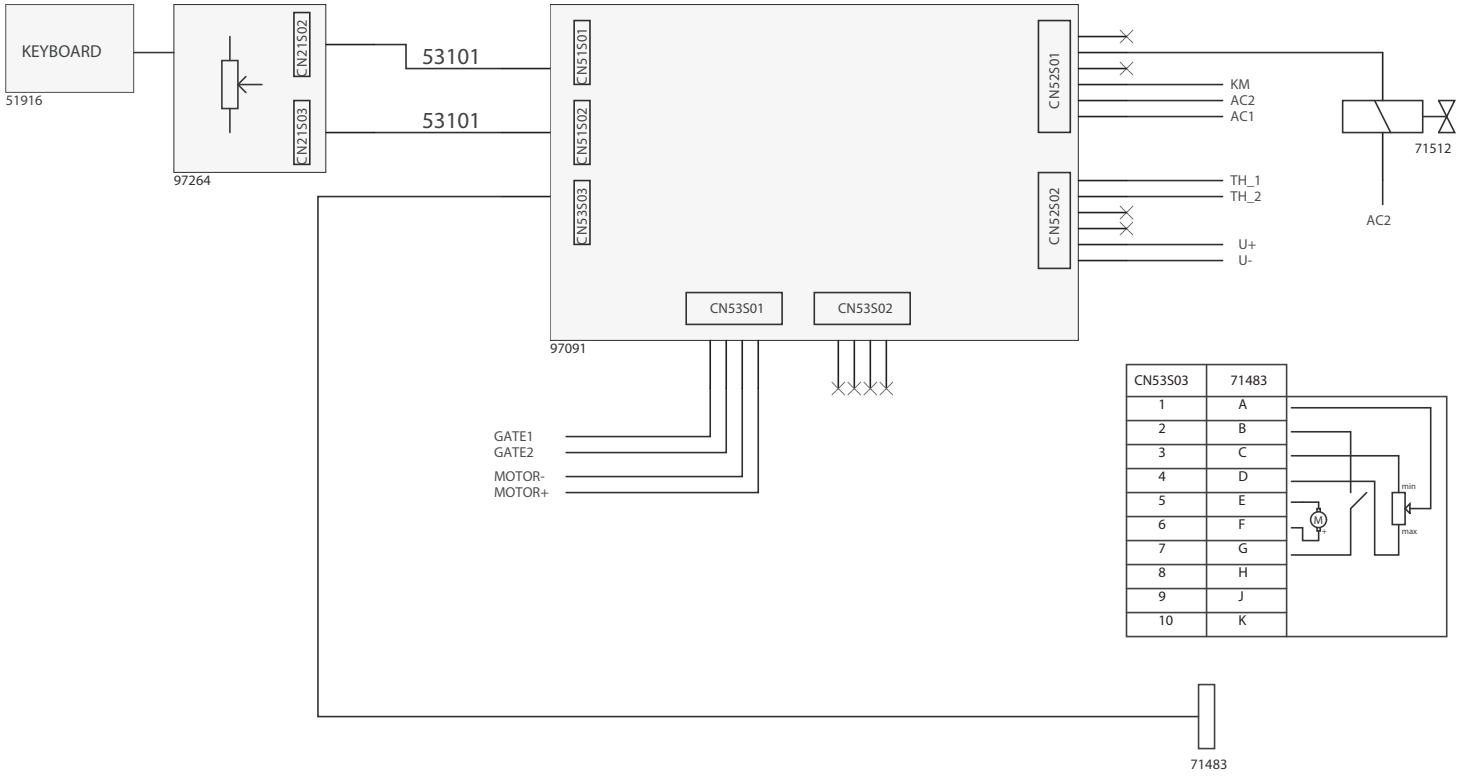


SW1D
51072

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

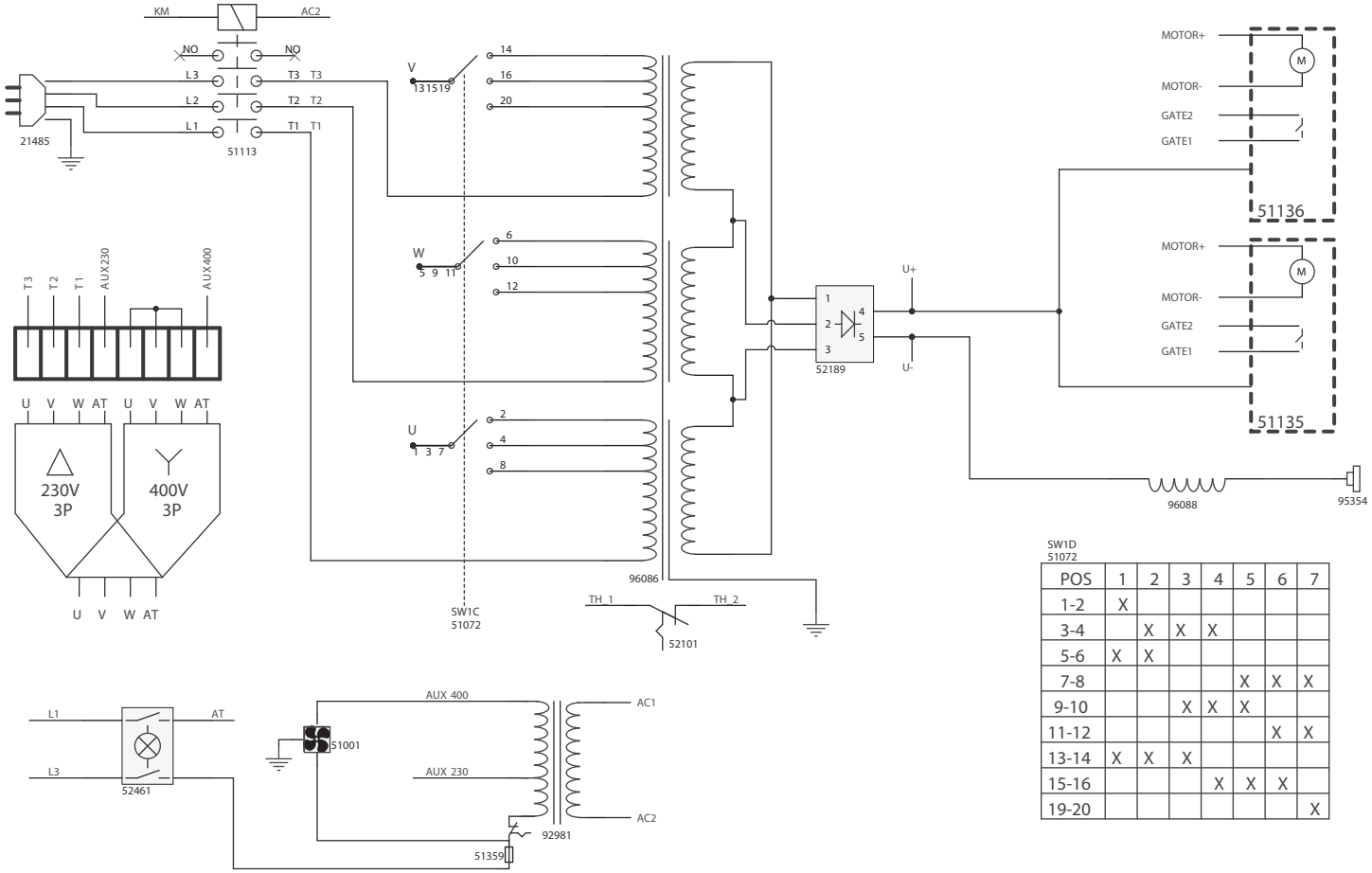
CARTE MICRO

CARTE MOTEUR



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

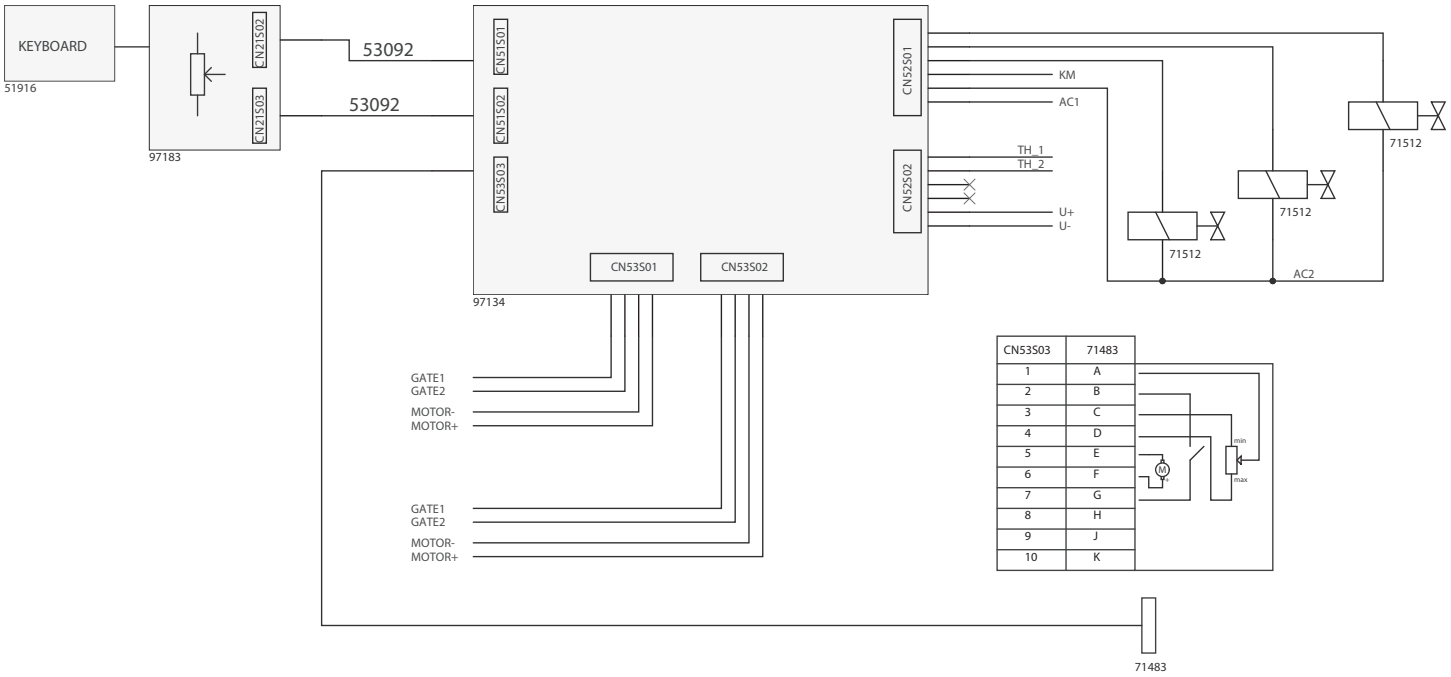


SW1D
51072

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

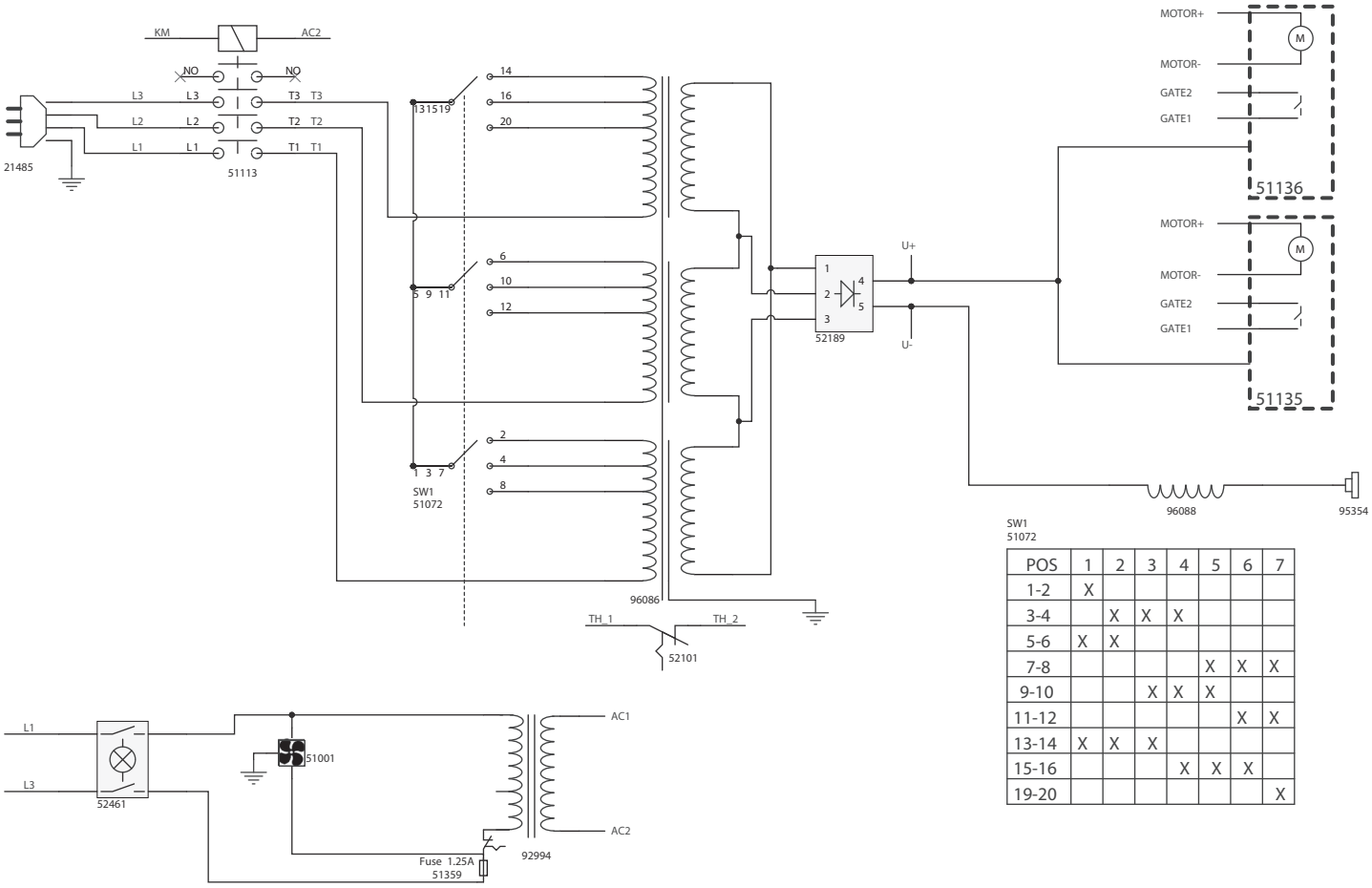
CARTE MICRO

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

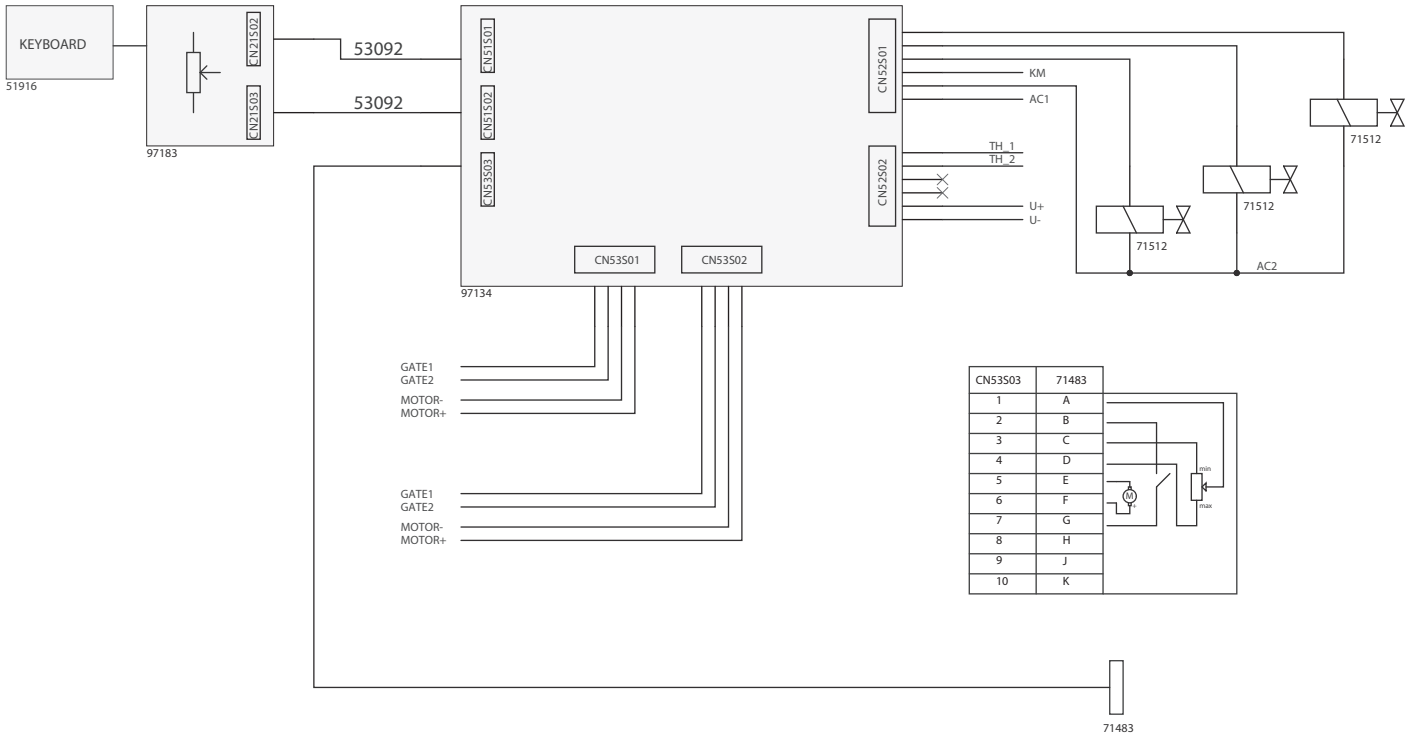


SW1
51072

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

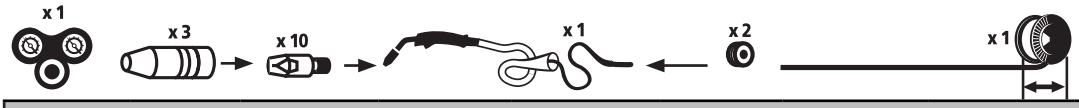
CARTE MICRO

CARTE MOTEUR



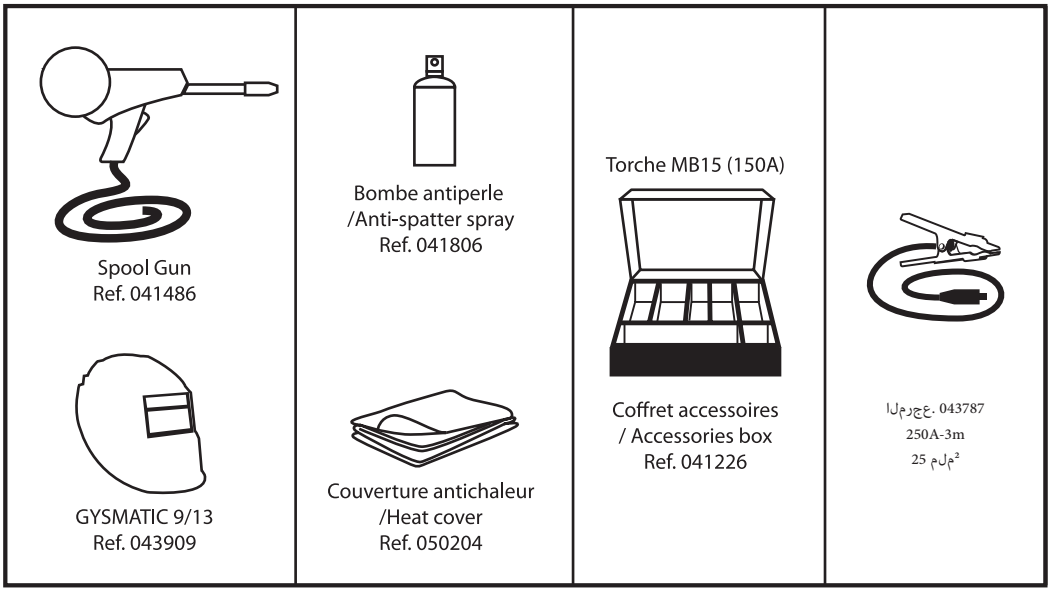
CN53S03	71483
1	A
2	B
3	C
4	D
5	E
6	F
7	G
8	H
9	J
10	K

مُكَمِّلات



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

	ø١٠٠	ø٢٠٠	ø٣٠٠	١,٠ - ٠,٦				
مُولآذ	٠٨٦٥٩٣ (ø٠,٦) ٠٨٦٦٠٩ (ø٠,٨)	٠٨٦١١١ (ø٠,٦) ٠٨٦١٢٨ (ø٠,٨)	٠٨٦١٦٦ (ø٠,٦) ٠٨٦٢٢٧ (ø٠,٨)	٠٤٢٣٥٣ (٠,٨/ø٠,٦) ٠٤٢٣٦٠ (١,٠/ø٠,٨)	٠٤١٥٩٣ (ø٠,٦) ٠,٨/ø٠ - ٣ م)	٠٤١٤٢٤ (١٥٠ أمبير - ٣ م)	٠٤١٩٠٥ (ø٠,٦) ٠٤١٩١٢ (ø٠,٨)	٠٤١٨٧٥	٣٠ لتر/دقيقة ٠٤١٦٢٢ (الفرنسية) ٠٤١٦٤٦ (المملكة المتحدة) ٠٤١٢١٩ (ألمانيا)
الفولاذ المقاوم للصدأ	٠٨٦٦١٦ (ø٠,٨)	٠٨٦٣٢٦ (ø٠,٨)	-				٠٤١٩١٢ (ø٠,٨)		
CuSi٣	٠٨٦٦٩٢ (ø٠,٨)	٠٨٦٦٤٧ (ø٠,٨)	-						
CuAl٨	-	٠٨٦٦٦١ (ø٠,٨)	-						
الألومنيوم (AlMgo)	٠٨٦٥٤٨ (ø٠,٨)	٠٨٦٥٥٥ (ø٠,٨)	-	٠٤٢٣٧٧ (١,٠/ø٠,٨)	٠٤١٥٧٨ (ø٠,٨ - ٣ م)	٠٤١٤٦٢ (١٥٠ أمبير - ٣ م)	٠٤١٠٥٩ (ø٠,٨)		
موين مول ألا (AlSi5)	086685 (ø0.8)								
موين مول ألا (AlSi12)	086678 (ø0.8)								



شروط ضمان فرنسا

يغطي الضمان جميع العيوب أو عيوب التصنيع لمدة عامين من تاريخ الشراء (قطع الغيار والعمالة).

الضمان لا يغطي:

- كافة الأضرار الأخرى الناجمة عن النقل.
- التآكل الطبيعي للأجزاء (مثل: الكابلات، والمشابك، وما إلى ذلك).
- الحوادث الناجمة عن الاستخدام غير السليم (خطأ في مصدر الطاقة، السقوط، التفكيك).
- الأعطال المرتبطة بالبيئة (التلوث، الصدأ، الغبار).

في حالة حدوث عطل، قم بإعادة الجهاز إلى الموزع الخاص بك، بما في ذلك:

- إثبات الشراء المؤرخ (إيصال الخروج، الفاتورة، الخ)
- مذكرة توضيحية للخطأ.

جيس ساس - ١، شارع لا كروا دي لاند - CS ٥٤١٥٩
٥٣٩٤١ سانت بيرثيفين سيدكس
فرنسا