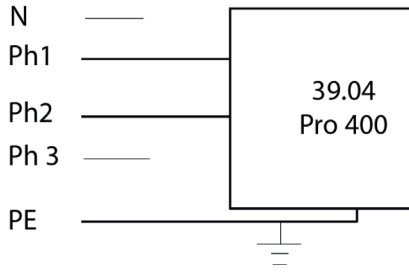




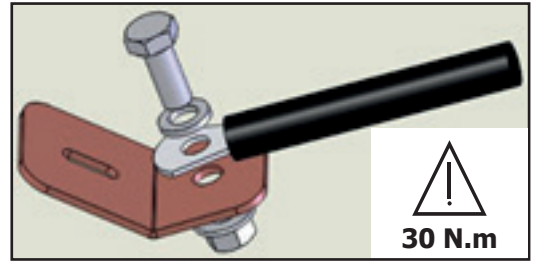
CN 1-16

GYS **POT** **2600**
2700
39.02
39.04
PRO 230
PRO 400

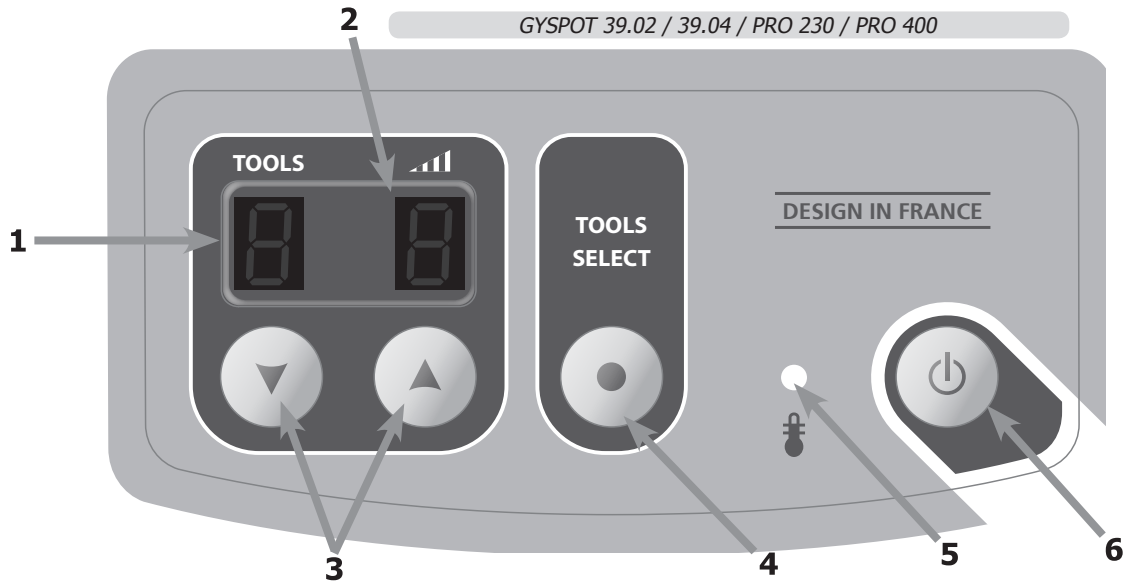
I



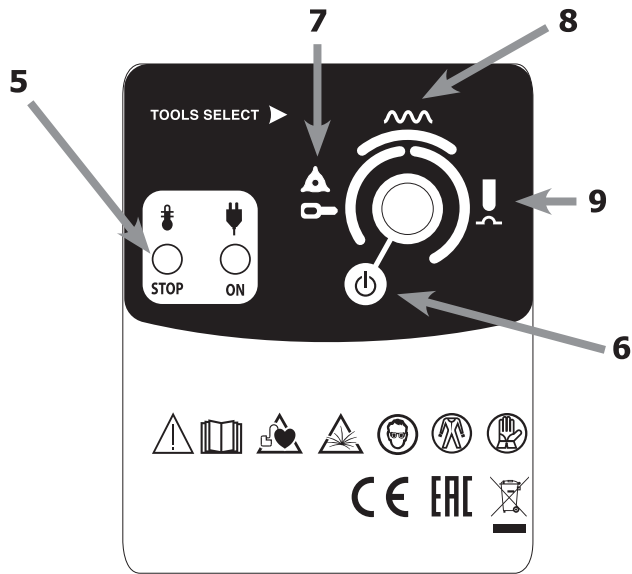
II



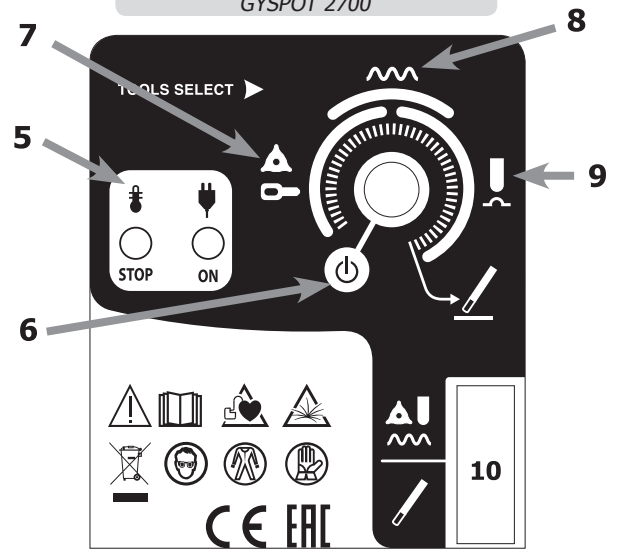
III



GYSPOT 2600



GYSPOT 2700

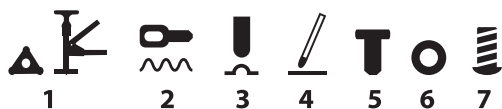


IV

(A)

Niveau	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	H
Tôle	0,3 mm	0,4 mm	0,5 mm	0,6 mm	0,7 mm	0,8 mm	0,9 mm	1 mm	1,1 mm	1,2 mm	1,3 mm

(B)



TOOLS SELECT

标准

一般说明



在使用或维修该设备之前，阅读并理解以下安全建议。
禁止一切说明书中未做说明的修改或者维修。

由于未遵守本手册中的说明而造成的任何损害或者损坏制造商将不承担责任。
如有问题或不确定，请咨询专业人员妥善处理。

环境

此设备必须仅用于描述面板和/或用户手册中规定限度的焊接操作。操作者必须遵守适用于这种焊接的安全预防措施。若使用不当或不安全使用，制造商不承担责任。

此设备必须使用并存放在防灰、防酸或其他防腐蚀的地方。请在敞开的或通风良好的地方操作机器。

操作温度：

在-10到+40° C之间使用（+ 14和+ 104° F）。

存储在-20和+55° C之间（- 4和131° F）。

空气湿度：

在40° C（104° F）低于或等于50%；

在20° C（68° F）低于或等于90%；

海拔2000米（6500英尺）。

海拔高度：

海拔1000米（3280英尺）。

个人防护

电弧焊接是危险的，可能导致严重甚至致命的伤害。

焊接使使用者暴露在高温、电弧射线、电磁场、噪音、气体烟雾和电击的危险环境中。佩戴起搏器的人在使用这个装置之前应该先咨询医生。请保护好自己与他人，务必确保采取以下安全措施：



为了防止你遭受灼伤和辐射，请穿不带袖口的衣服。这些衣服必须是绝缘的、干燥的、防火的、状态良好的、能覆盖全身的。



请戴上防护手套，确保绝缘绝热。



请使用充分的焊接防护装置：头罩、手套、夹克、裤子…（具体根据实际操作和应用）。清洁作业时请务必保护好眼睛。戴隐形眼镜时切记请勿操作。

如有条件可安装防火焊接挂帘以保护整个区域免受弧光辐射，焊接飞溅和火星的伤害。
提醒焊接区域周边的人在焊接时不要直视电弧或熔池，并且穿上防护工作服。



如果工作超过了规定的噪音限值，操作者必须配戴耳保护装置。确保焊接区域内的任何人都有耳保护装置。



刚焊接的部件是热的，在操作时可能会导致烧伤。在焊枪的维护工作期间应该确保其已足够冷却，至少要等待10分钟后再进行任何介入。当使用水冷焊枪时，冷却手推车必须是开着的，确保液体不会燃烧。
始终确保工作区尽可能是安全的、有防护的，以避免引起损坏或事故。

焊接烟尘和气体



焊接过程中产生的烟雾、气体和粉尘是有害的。为了使烟雾和气体远离工作区域，必须确保足够的通风和/或提取。在工作场所空气供应不足的情况下建议使用带空气过滤的焊接面罩。

请检查进气是否符合安全标准。

当在一个小区域焊接时，操作者需保持一定安全距离。焊接某些含有铅、镉、锌、汞或铍的金属可能有剧毒性。焊接前用户需要去除油污。请务必把气瓶存放在敞开的或通风的地方。气瓶必须处于垂直固定在支架或手推车上的状态。切记请勿在存放油脂或油漆的地方焊接。

火灾和爆炸危险



保护整个焊接区域。压缩气体容器和其他易燃材料必须移动到11米以下的最小安全距离。必须备有灭火器。

小心飞溅和火花，它能引起火灾或爆炸。

人，可燃物和压力容器必须保持安全距离。

不允许焊接密封容器或封闭的管子，当焊接开放的容器和管子，操作者必须去除容器内可燃和爆炸物资（油脂，汽油，气体...）。操作打磨时不应该直接朝着设备，包括电源和可燃物。

电气安全



机器必须连接到接地的电源上。使用推荐的保险丝尺寸。
放电会直接或间接引起严重甚至致命事故。

当机器已经带电（焊枪、地线夹钳、焊条）后，请勿触摸机器（内部或外部）的任何带电部分，因为它们已经连接到焊接电路了。在打开设备之前，必须把它从电源断开，并等待2分钟，以便所有的电容器放电。

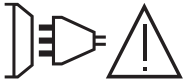
损坏的电缆和焊枪必须由熟练的专业人员更换。确保电缆横截面符合使用要求（延长线和焊接电缆）。为了与电路绝缘，始终穿干燥的衣服。无论您在什么工作环境下，都请务必穿绝缘鞋子。

分类



这些A类设备不打算在住宅场所使用：电流由低压电源的公共网络提供。由于干扰和无线电频率，在确保这些场所的电磁兼容性方面可能存在潜在的困难。

EN 61000-3-11 该设备符合IEC61000-3-11标准。



该设备不符合 IEC61000-3-12标准，其目的是连接到仅在中或高压水平上与公共电源网络相连的专用低压网络。在公共低压电网中，设备的安装者或用户有责任通过与配电网的操作员进行检查来确保哪个设备可以连接。

电磁干扰



流经导体的电流引起电场和磁场（EMF）。焊接电流在焊接电路和焊接设备周围产生EMF磁场。

电磁场EMF可能会破坏一些医用植入物，如起搏器。对于佩戴医用植入物的人员需要采取必要的保护措施。例如，过路人的准入限制或焊工个人风险评估。

电磁场EMF可能会破坏一些医用植入物，如起搏器。对于佩戴医用植入物的人员需要采取必要的保护措施。例如，过路人的准入限制或焊工个人风险评估。所有焊工应采取以下预防措施，以尽量减少暴露于焊接电路产生的电磁场（EMF）：

- 将焊接电缆放在一起-如果可能的话，将它们连接起来；
- 尽量保持头部和躯体尽可能远离焊接电路；
- 切记请勿把电缆圈在身体周围；
- 切记请勿把身体放置在焊接电缆之间。在你身体的同一边保持两个焊接电缆；
- 将接地夹钳尽可能靠近焊接区域；
- 切记请勿工作太近，请勿倾斜，请勿坐在焊机上；
- 切记请勿在移动焊机或送丝机时焊接。



佩戴起搏器的人在使用这个装置之前先应咨询医生。
焊接时暴露在电磁场可能会产生对健康其它未知的影响。

焊接区域评估和焊接装置的建议

概述

用户根据制造商的说明负责安装和使用弧焊设备。如果检测到电磁干扰，由弧焊设备的用户负责根据制造商的技术援助解决这一问题。在某些情况下，这种补救措施可能和焊接电路接地一样简单。在其他情况下，可能需要通过在焊接电源和整个工件周围安装输入滤波器来构建电磁屏蔽。在所有情况下，电磁干扰必须减少，直到它们不再引起麻烦为止。

焊接区域评估

焊接区域评估

在安装机器之前，用户必须评估安装计划区域可能出现的电磁问题，特别是应该考虑以下方面的问题： a) 其他在现场的在焊机的上面，下面或两侧的电（电源电缆，电话电缆，指挥控制电缆）

- b) 收音机/电视发射机和接受器
- c) 计算机和其他控制设备
- d) 工业机械保护等关键安全设备
- e) 机器附近的人的健康和安全，例如佩戴起搏器、助听器的人
- f) 用于校准和测量的设备

g) 安装在焊接区域或需要靠近焊机的其它设备。用户必须确保同一室内的设备彼此兼容。这可能需要额外的预防措施

h) 一天中要进行焊接或其他活动的时间

设备周围要考虑的区域表面取决于建筑物的结构和在那里发生的其他活动。所考虑的面积可以大于公司规定的限额。

焊接区域评估

除了焊接区域外，对弧焊系统安装本身的评估也可用于识别和解决干扰情况。排放物的评估必须包括CISPR 11: 2009中第10条规定的现场测量。现场测量也可以用来确认缓解措施的有效性。

减少电磁辐射方法的建议

- a. 国家电网：弧焊必须严格按照厂家的建议连接到国家电网。如果干扰发生，可能有必要采取额外的预防措施，如过滤的供电网络。应考虑屏蔽金属管道中的电源电缆。必须保证电缆沿电缆长度方向的电气连续性。屏蔽应连接到焊接电源，以确保焊接电流源的传导和外壳之间良好的电接触。
- b. 弧焊设备的维护：根据制造商的建议，应提交电弧焊接日常维护检查程序。当焊接设备处于开启状态时，所有的接口、维修口和盖板都应该关闭并正确锁定。除非制造商说明书中列出的变更和设置，弧焊设备不应以任何方式进行修改。电弧启动和电弧稳定装置的火花间隙必须根据制造商的建议进行调整和维护。
- c. 焊接电缆：电缆线应尽可能短，彼此接近，如果不在地上要尽量接近地面。
- d. 电气连接/电搭接：应考虑在周围区压焊所有金属物体。然而，如果操作者同时接触到这些金属元素和电极，那么与工件相连的金属物体会增加触电的危险。必须使操作者与这些金属物体绝缘。
- e. 焊接部分的接地：由于电气安全或由于其尺寸和位置（如船体或金属建筑结构的情况）而没有接地，那么在某些情况下部分接地可以不系统地减少排放物。最好避免造成可能伤害用户或损坏其他电气设备的部件的接地。如果有必要，直接接地部分是合适的，但在一些不允许这种直接连接的国家，根据国家规定选择的电容器的连接是合适的。
- f. 保护和电镀：区域内其他电缆和设备的选择性保护和电镀可以减少微扰问题。在特定情况下可以考虑整个焊接区域的保护。

机器的运输和搬运



机器配有手柄便于运输。注意不要低估机器的重量。手柄不能用于吊索。

不要使用电缆或焊枪来移动机器。焊接设备必须垂直移动。
切记请勿把装置放在人或物体上。

设备安装

- 确保焊接时工作区域有足够的通风，并有可进入的控制面板机器。
- 切记不能在导电金属粉尘地区使用。
- 为了防止过热，电力电缆、延长电缆和焊接电缆必须完全展开不缠绕。



制造商不对由于机器的错误和/或危险使用造成的损坏的物品和人员承担任何责任。

维修/建议



- 本机器的用户必须接受适合机器使用的培训，以充分利用机器的性能并执行合规工作（例如：车身培训）。
- 当对车辆进行维修前，请检查汽车制造商是否允许焊接。

- 发电机的维护与维修必须由制造商负责。由第三方对此发电机进行的任何干预都将使保修条件无效。制造商对此次干预后发生的任何事故概不负责。
- 开始维护设备前，请拔出电源插座并等待两分钟。设备内部的电压与电流强度高且危险。
- 所有焊接工具在使用过程中都会损坏。确保这些工具保持干净，以便机器最大限度地发挥其可能性。
- 当使用气动焊钳模式时，检查电极/电极帽的状况（是否扁平、弯曲或斜角）。若不是这种情况，请使用砂纸（细粒）清洁或更换（参见机器上的参数）。
- 定期卸载引擎盖，清除送风机上的灰尘。利用此机会，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和焊接电路束。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。
- 将焊接电流源的开口打开使空气能自由进出。

使用说明

产品描述

这些设备专为以下车身修复操作：车身校平；焊钉，铆钉，垫圈和槽板焊接；消除撞击；拉紧钢板。不适合做金属零件的装配工作。这些设备配备以下配件：

配件	2600	2700	39.02	39.04	PRO 230	PRO 400
接地板	✓	✓	✓	✓	✓	✓
分离式电缆焊枪			✓	✓	✓	✓
自动介子机枪	✓		✓	✓	✓	✓
手动介子机枪		✓			✓	✓
工具箱			✓	✓		
专业工具箱					✓	✓

电源供应

- GYSPOT 39.02 / Pro 230 / 2600 / 2700: 该设备配有16A CEE7/7型插头，仅能连接到三线230V (50-60Hz) 单相电气系统上，三线中包含一根中性接地线。

- GYSPOT 39.04 / Pro 400 : 该设备配有16A CEE7/7型插头，仅能连接到三线400V (50-60Hz) 双相电气系统上，三线中包含一根中性接地线。

本册“电气特性”部分中指示的永久吸收电流 (I_{1p}或I_{lp}) 对应于最大工作条件。检查电源及其保护装置 (保险丝和/或断路器) 是否与使用所需的电流兼容。在某些国家/地区，可能需更换插座，已达到最佳使用条件的状态。

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。

技术特性

	2600 / 2700	39.02	39.04	PRO 230	PRO 400
电气特性					
额定电源电压 U _{IN}	1 ~ 230 V	1 ~ 230 V	2 ~ 400 V	1 ~ 230 V	2 ~ 400 V
频率	50/60 Hz				
额定空载电压 U ₂₀	5.4 V	De 0.5 à 7.4 V			
恒功率 S _p	1 kVA	1.8 kVA			
恒电流 I _{1p}	4.7 A	9 A	5 A	9 A	5 A
初级最大恒流短路电流 I _{1cc}	43 A	90 A	52 A	90 A	52 A
次级最大短路电流 I _{2cc}	1800 A	2800 A			
次级恒电流 I _{2p}	200 A	270 A			
焊接电流类型					
热特性					
常温环境运行	De + 5°C 至 + 40°C				
常温存储及运输	De -25°C 至 +55°C				
机械特性					
尺寸 (cm)	20 x 32 x 18	22.5 x 36 x 23.5	22.5 x 36 x 23.5	22.5 x 36 x 23.5	22.5 x 36 x 23.5
接地 (kg)	17.8	22.7	23	25.5	25.5
防护指数	IP 21				

启动与设置 (图 III)

A - Gyspot 39.02 / 39.04 / Pro 230 / Pro 400

- 将设备连接到合适的电源。
- 使用连接器连接焊枪。

注意：Pro 230 和 Pro 400 还配备扳机控制连接器的电源连接器：

- 若用户希望使用扳机进行起弧，请连接后者。
- 若需在自动起弧时使用主机，请断开连接 (参见“使用”章节)。

- 请按焊枪上启动/暂停键 (⑥)。
- 显示屏与指示灯会短暂亮起：
 - 该工具 ①，默认设置为1（星形焊钳或中空拉式焊钳）。
 - 默认功率等级为 ②，n° 5（适用于0.8mm钢板的调整）。
- 如需更改功率，请按+或-键 ③。通过按住两键中的一个，自动滚动功率水平。
- 建议的功率水平可以调整不同厚度的钢材（图. IV- ④）。
- 更换焊枪末端所用工具类型，请按选择按钮上的工具选择 ④。工具编号显示将闪烁5秒钟。在此期间，可以通过按+或 - 键(③)更改工具编号。

可用工具 (图. - ⑤)

1	车身校平工作，配合使用惯性锤、星形焊钳或中空拉式焊钳。	5	侧杆铆钉的焊接。
2	用于矫直工作的焊接波纹钢丝或环。	6	为了与地面固定的焊接垫圈。
3	使用特定的铜尖重新定位冲击力。	7	为了固定地面车辆与连接梁的螺栓焊接。
4	碳电极的重试。		

B - Gyspot 2600 / 2700

- 将设备连接至合适的电源，
- 通过旋转电位器打开 GYS POT 2600/2700（将电位器调至“0”处，设备处于待机状态)(⑥)。
- 调节电位器选择使用模式：
 - 范围 7（左）：用于拉直钢板的星形或环形焊接。
 - 范围 8（上）：波纹管焊接，适用于圆形区域
 - 范围 9（右）：使用合适的铜尖重新定位冲击
- 如需更改功率等级，请将电位器转到所选范围内的所需功率。

使用

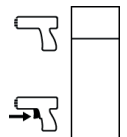
1- 起弧

Gyspot Pro 230 / Pro 400

Gyspot Pro 230 和 Pro 400 具备2个起弧系统：

手动模式下，连接电源连接器与扳机控制连接器。

手动模式下自动模式不再起作用，只需给扳机加压便能进行点焊工作。开关可激活或停用焊枪扳机。



Gyspot 39.02 / 39.04 / 2600 / Pro 230 et 400 扳机可断开

设备配备自动点焊触发系统。

发电机自动检测电源，并在小于1秒内产生焊接点。如要产生第二个焊点，请在枪端将接点断开至少1/2秒，然后建立新的接点。

Gyspot 2700

该主机配备适合手动操作的带扳机焊枪。开关可激活“石墨笔”功能（按钮10）。

根据按钮10的位置，电位器有2个使用范围可调。其中一个范围适用于“石墨笔”功能，另一个适用于其他工具。

当设备开启时，出现每隔0.5秒黄灯“STOP”闪烁的情况，说明焊枪扳机一直处于按下状态，或者焊枪电缆存在缺陷。

2- 功能

使用以下提示将主机接地板连接到要校直的钣金零件上：

- 把它放置在离工作区域最近的位置。
 - 请勿连接到附近的零件
 - （例如：请勿将车门上的接地线连接到车翼上）
 - 请把连接处的钢板拆除
- 清洗钢板需要工作的区域。
- 在焊枪的末端位置装上提供的工具。
- 选择工具与功率（另见启动与设置部分）
- 将焊枪工具与待焊接钢板接触。
- 实行焊接。



为了确保最佳性能，请使用原装焊枪与接地线。

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. III- ⑤）点亮。

保修条件

该担保涵盖了从购买日起（包括零件和人工）在内的所有缺陷或生产制造缺陷的保修。保修期为2年。

保修不包括在内：

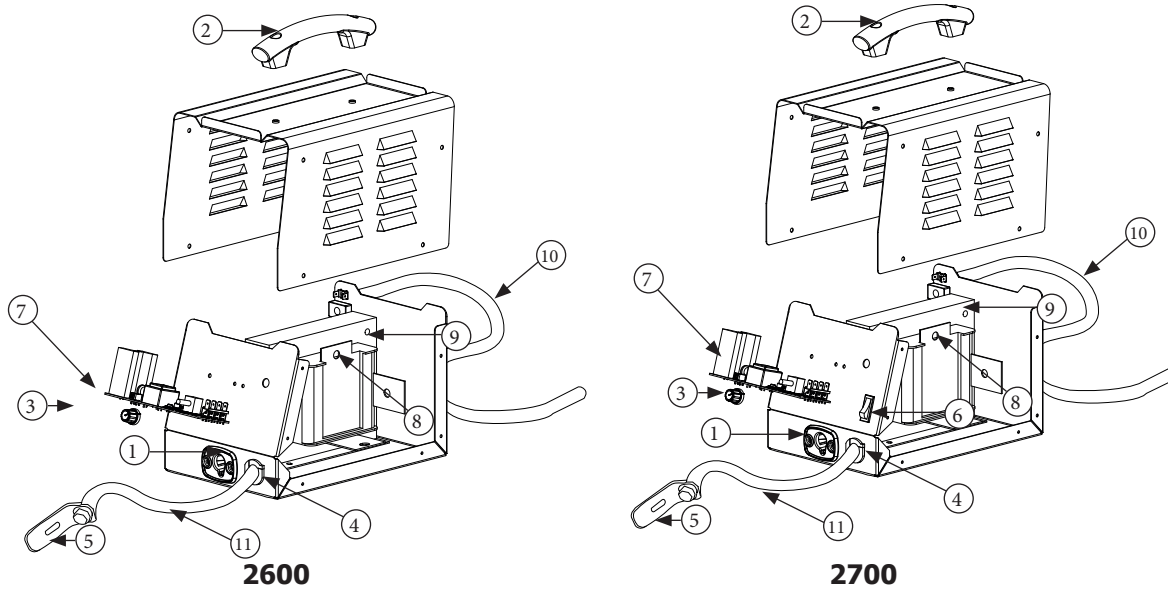
- 因交通运输造成的损坏。
- 零件的正常破损（例如：电缆，焊钳等）。
- 因操作不当引起的故障（电源故障，电压降低，拆卸）
- 环境造成的故障（污染、生锈、粉尘）

如发生故障，请将设备退回给经销商，并附上：

- 购买凭证（收据，发票…）
- 故障的解释说明。

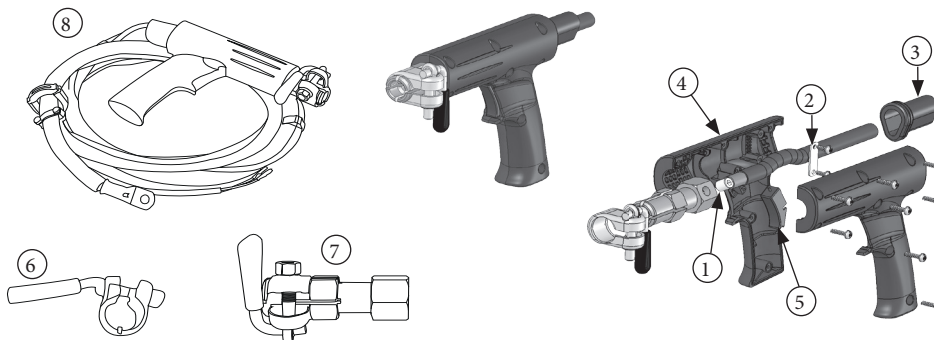
备件

GYSPOT 2600 / 2700



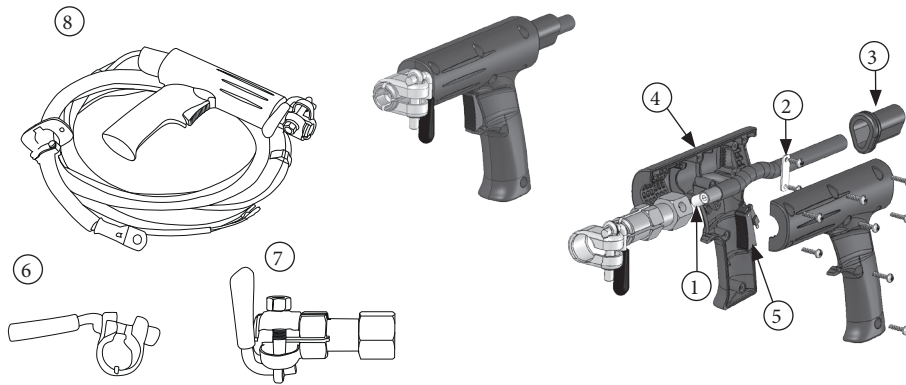
N°		2600	2700
1	矩形索环		56053
2	手柄		56047
3	单按钮		73099
4	50 mm² 电缆索环		43120
5	接地铜板	71647	98206
6	红色开关	-	52464
7	电路	97202C	97297C
8	热传感器		51349
9	转换器		96052
10	电源线		21493
11	接地线		S81077

自动介子机枪 GYSPOT 2600



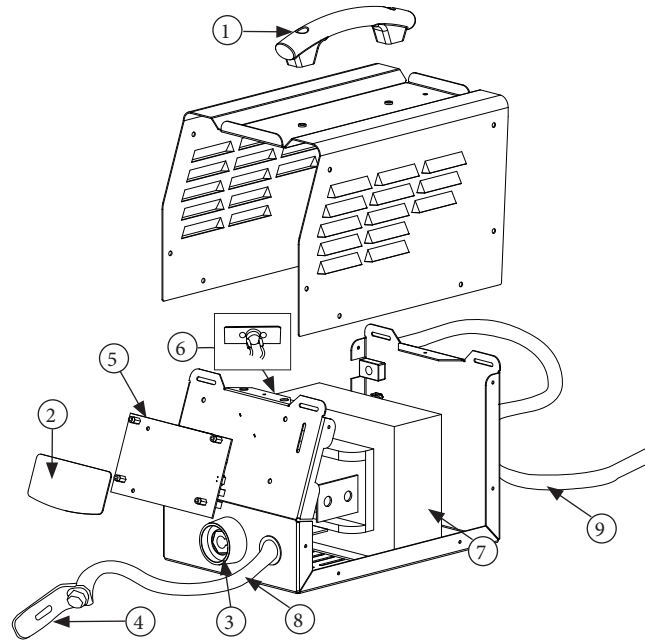
N°		
1	固定螺钉	41031
2	夹板	98920
3	索环	56027
4	焊枪外壳	77049
5	塑料盖	56028
6	介子机枪芯轴夹圈	51199ST
7	带夹圈的介子机枪芯轴	057531
8	带电缆的焊枪 (无快速夹紧杆)	71935

手动介子机枪 GYSPOT 2700 (réf. 058705)



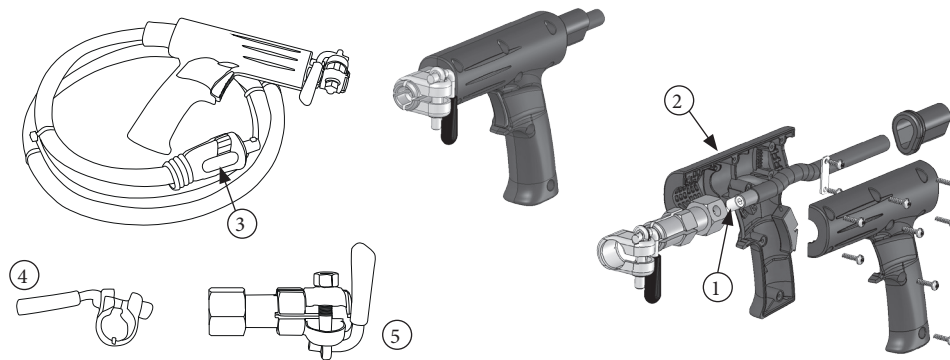
N°		
1	固定螺钉	41031
2	夹板	98920
3	索环	56027
4	焊枪外壳	77049
5	扳机	56029
6	介子机枪芯轴夹圈	51199ST
7	带夹圈的介子机枪芯轴	057531
8	带电缆的焊枪 (无快速夹紧杆)	71935

GYSPOT 39.02 / 39.04



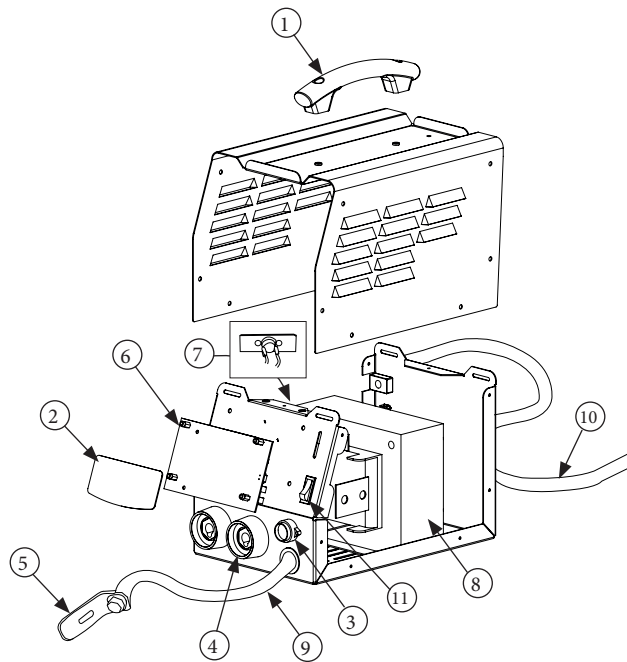
N°		39.02	39.04
1	CEA 手柄	56047	
2	键盘	51913	
3	T50母插座	51461	
4	接地铜板	71647	
5	电子卡	97038C	97039C
6	恒温器	51349	
7	转换器	96043	96044
8	接地线	94822	
9	电源线	21551	21550

自动介子机枪 (réf. 057517)



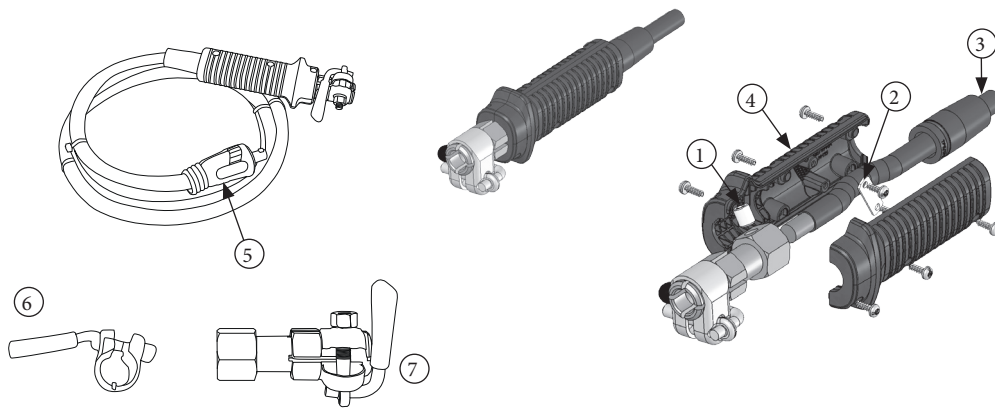
N°		
1	固定螺钉	41031
2	焊枪外壳	77049
3	T50 公连接器	51460
4	介子机枪芯轴夹圈	51199ST
5	带夹圈的介子机枪芯轴	057531

GYSPOT PRO 230 / 400



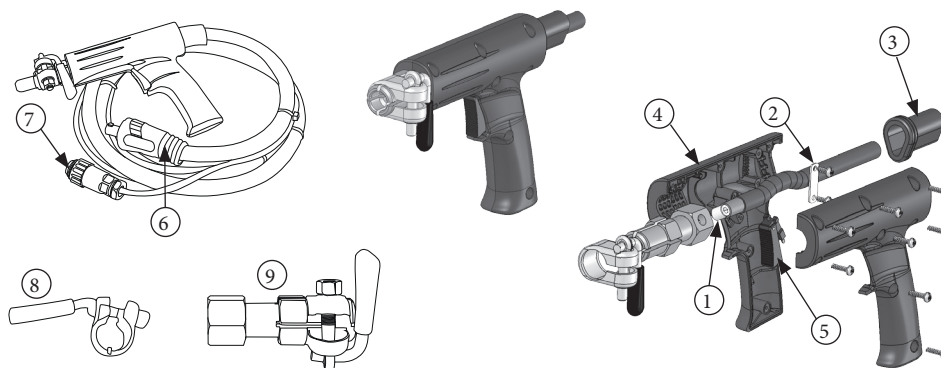
N°		PRO 230	PRO 400
1	手柄		72072
2	键盘		51913
3	含扳机焊枪连接器		71506
4	快速接头连接器		51461
5	接地铜板		71647
6	电路	97196C	97191C
7	恒温器		51349
8	转换器	96043	96044
9	接地线		94822
10	电源线	21481	21482
11	黑色开关		52464

自动介子机枪 (réf. 057500)



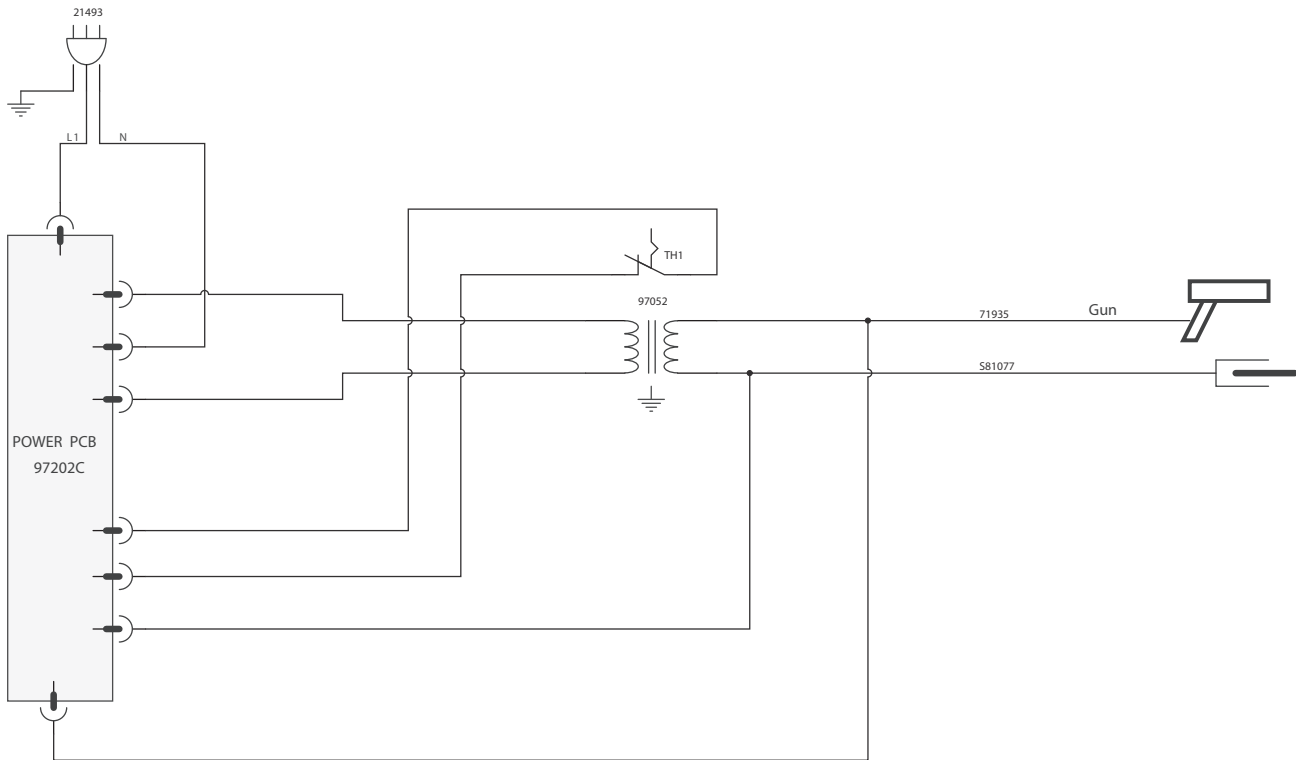
N°		
1	固定螺钉	41031
2	夹板	98920
3	索环	56145
4	焊枪外壳	77049
5	快速接头连接器	51462
6	介子机枪芯轴夹圈	51199ST
7	带夹圈的介子机枪芯轴	057531

手动介子机枪 (réf. 057524)

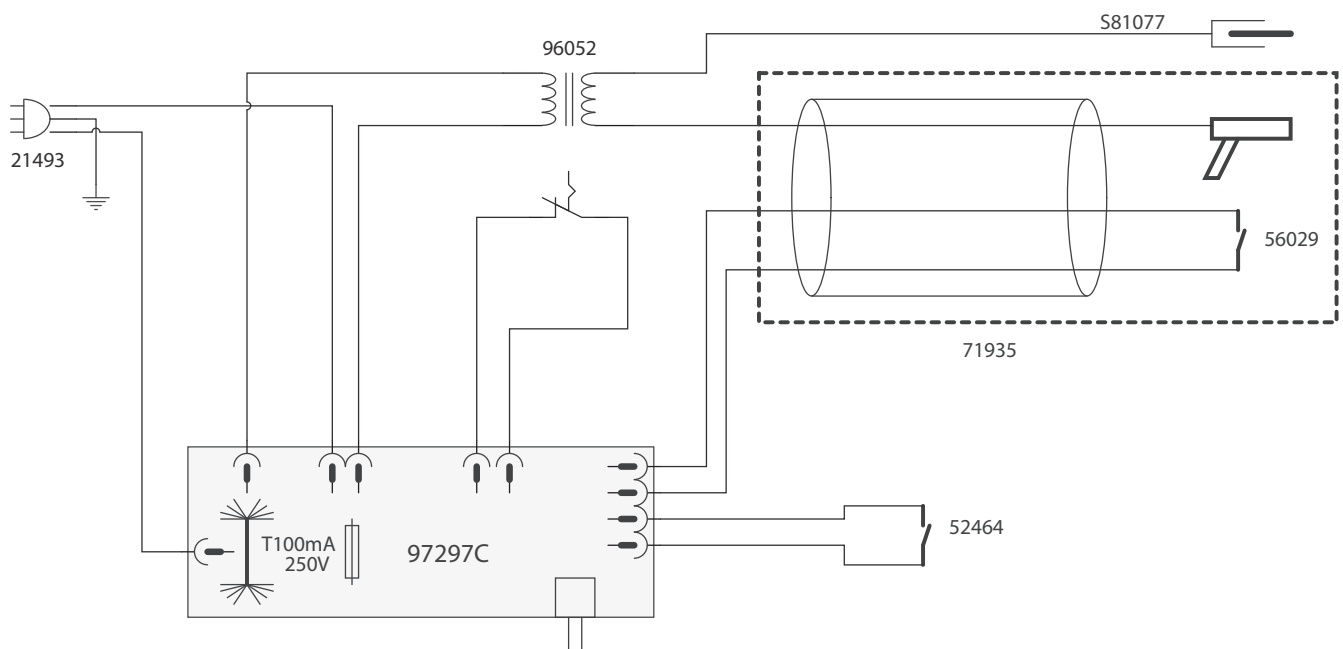


N°		
1	固定螺钉	41031
2	夹板	98920
3	索环	56027
4	焊枪外壳	77049
5	扳机	56029
6	快速接头插座	51460
7	连接器	51137
8	介子机枪芯轴夹圈	51199ST
9	带夹圈的介子机枪芯轴	057531

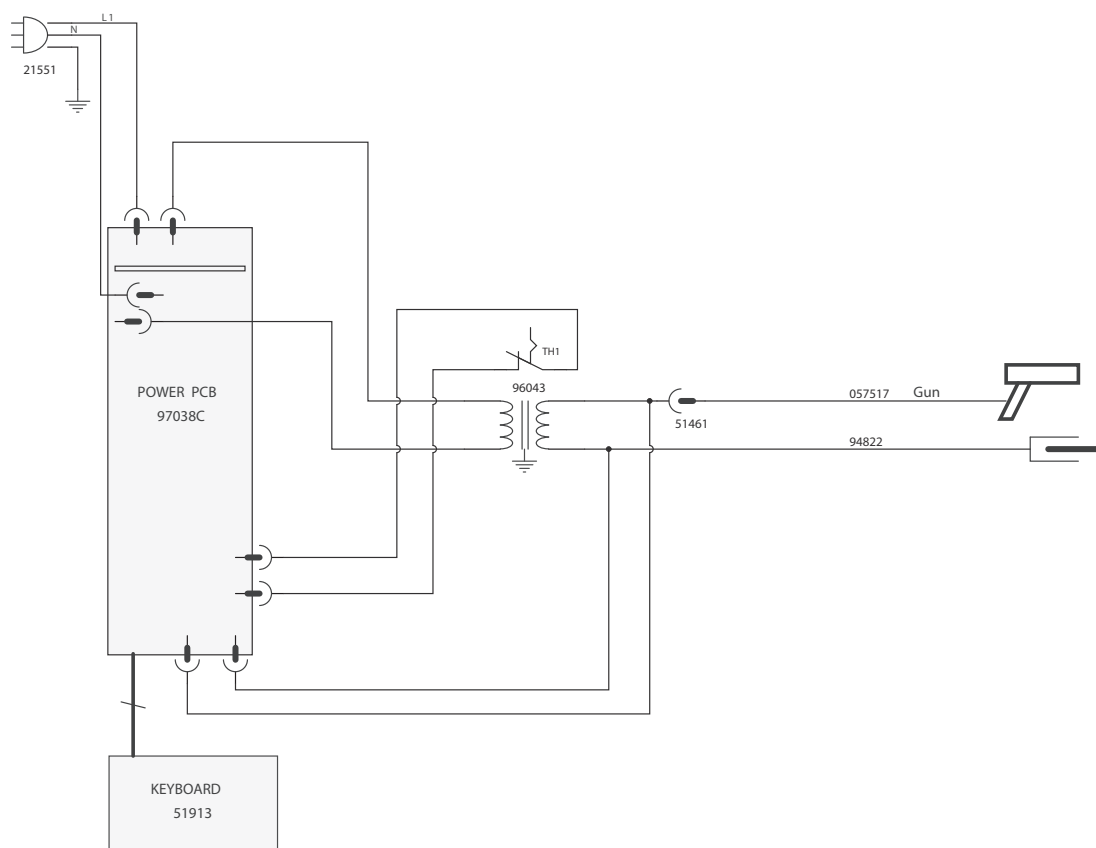
GYSPOT 2600



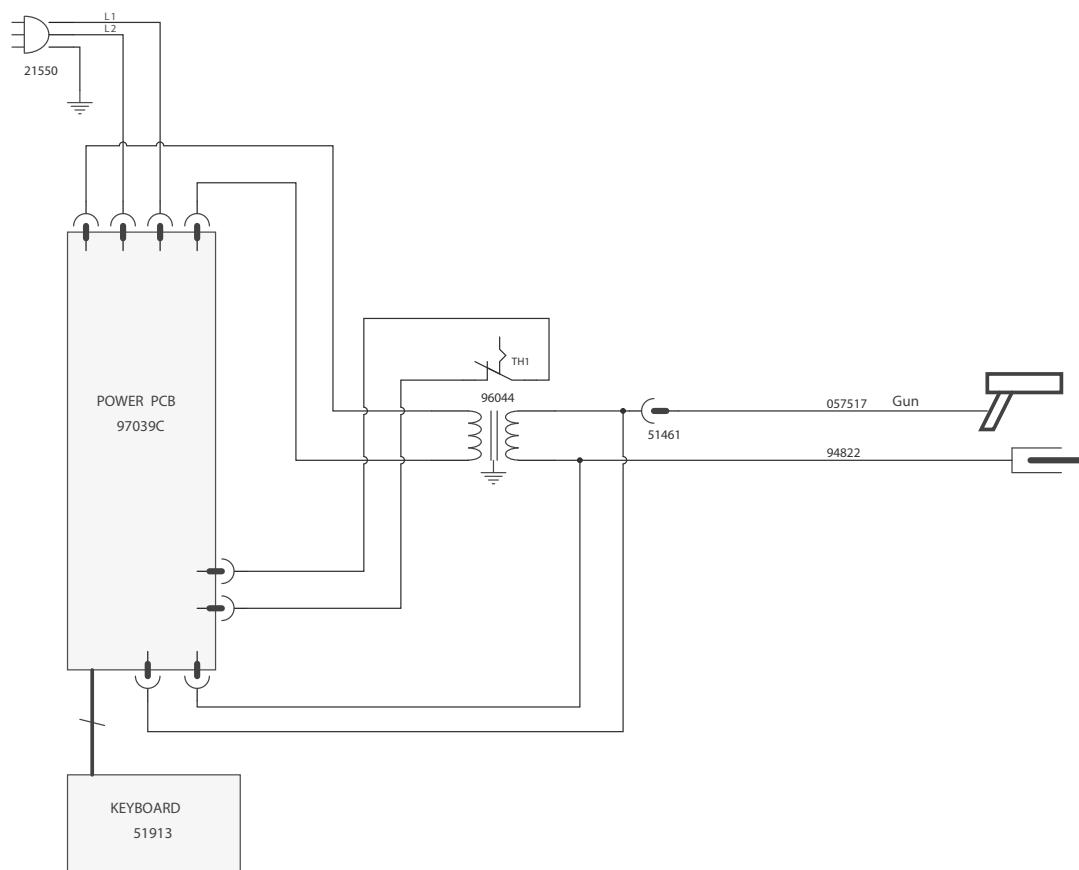
GYSPOT 2700



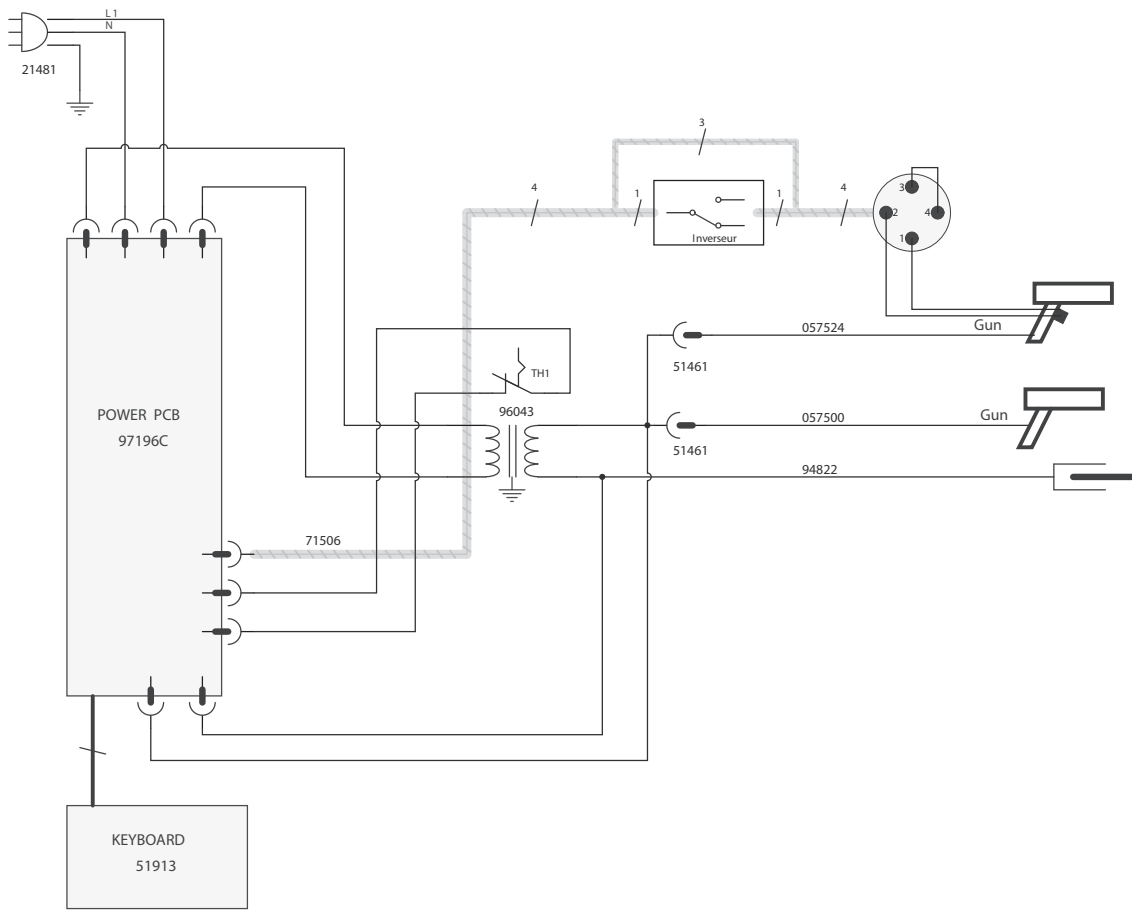
GYS POT 39.02



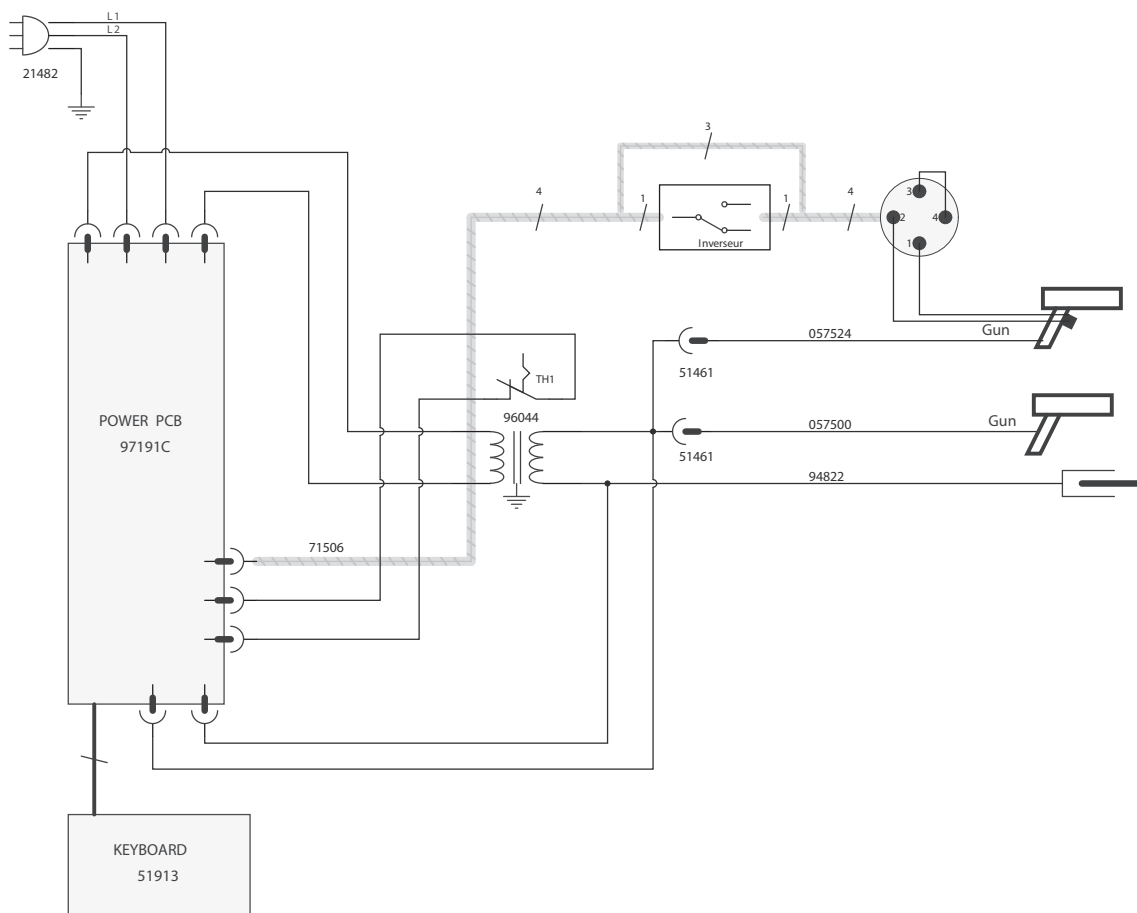
GYS POT 39.04



GYSPOT PRO 230



GYSPOT PRO 400



图标

	注意！使用前请仔细阅读使用说明。
	交替焊接电流
A	安培 (A)
V	伏特 (V)
Hz	赫兹 (Hz)
U_{1N}	额定电源电压
S_p	恒功率 (100%占空比)
U₂₀	真空交流电压
I_{2CC}	次级最大短路电流
I_{2P}	次级恒电流
m	机器质量
IP21	- 防止手指进入危险部位，并防止水滴。
	所用材料符合欧洲标准。如需了解欧盟声明，请浏览我们的网站（参阅封面页）
	EAC认证产品
	电弧会为眼睛及皮肤产生危险的光线。（请做好预防准备！）
ISO 669:2016	焊接电源符合IEC62135-1和EN ISO 669标准。
	需单独收集 - 切勿扔进家用垃圾箱。
	可回收产品
	该产品通过全方位分拣系统与选择性回收家用产品包装废弃物系统，由生产厂商参与进行产品包装回收再利用。
	温度信息（热保护）



Société JBDC

1, rue de la Croix des Landes, CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex France