

NÁVOD K POUŽITÍ



UPOZORNĚNÍ:

PŘED ZAHÁJENÍM PROVOZU SE PODROBNĚ SEZNAMTE S NÁVODEM K POUŽITÍ.

Přesné dodržování tohoto návodu zajistí bezpečné používání a zabrání zranění vás i ostatních osob.



I. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

Aby se předešlo smrtelnému nebezpečí, je třeba dodržovat následující zásady:

- Je nutné přesně dodržovat tento návod k použití, aby se předešlo zranění nebo smrtelnému úrazu.
- Pracoviště zařízení by mělo být čisté a dobře osvětlené a mělo by být v souladu s pravidly a předpisy BOZP platnými v místě provozu atd.
- Na pracovišti by se neměly zdržovat osoby, které s prací nesouvisí.
- Osoby s kardiostimulátorem se nesmí zdržovat v blízkosti místa svařování bez předchozího souhlasu lékaře.
- Instalace a opravy by měly provádět pouze osoby k tomu oprávněné.
- Je třeba zajistit dostatečný přísun vzduchu pro chlazení napájecího zdroje a držáku a proudění chladicího vzduchu ventilátorem.
- Je třeba zajistit ochranu před deštěm a vlhkostí, mechanickým poškozením a přetížením.
- Práce ve výškách je možná pouze s odpovídajícím zabezpečením.
- Je třeba dodržovat termíny údržby zařízení.
- Poškozené zařízení nesmí být používáno.
- Pro bezpečné používání je nutné správně porozumět obsahu specifikace.
- Zařízení nesmí být používáno k rozmrazování potrubí.



Aby se zabránilo úrazu elektrickým proudem, je třeba dodržovat následující zásady:

- Proveďte elektrickou instalaci v souladu s platnými normami a předpisy o bezpečnosti a ochraně zdraví při práci.
- Připojování kabelů, kontrola nebo opravy by měly být prováděny pouze po odpojení zařízení od napájení.
- Nepoužívejte pracovní kabely s poškozenou izolací a/nebo uvolněnými spoji.
- Ujistěte se, že napájecí kabel není poškozen.
- Používejte zařízení pouze s nasazeným krytem, v provozuschopném stavu a v souladu s jeho určením.
- Noste ochranné rukavice a používejte obličejový štít.
- Zachovávejte náležitou opatrnost
- Zahřáté součásti mohou způsobit popáleniny nebo požár.
- Pokud zařízení nepoužíváte, odpojte jej od napájení.
- Zařízení by mělo být připojeno výhradně k instalaci vybavené zemnicím vodičem (PE).



Aby se zabránilo vzniku požáru nebo výbuchu, dodržujte následující pravidla:

- Nesmíte pracovat v blízkosti hořlavých a výbušných materiálů.
- Jiskry a horký materiál mohou způsobit požár.
- Neohřívajte nádoby nebo trubky, které obsahují nebo obsahovaly hořlavé kapalné nebo plynné látky.
- Nepracujte na materiálech očištěných chlorovaným rozpouštědlem a také je neskladujte

zařízení v jejich blízkosti.

- V blízkosti pracoviště mějte hasicí přístroj.



Aby nedošlo ke zranění vás i ostatních v okolí, je nutné používat vhodné ochranné prostředky:

- Noste vhodný ochranný oděv (ochrana obličeje, brýle, rukavice)
- Je třeba rozšířit ochranu na další osoby nacházející se v blízkosti pracoviště pomocí ochranných krytů nebo neosvětlujících zástěn.

II. OBECNÁ CHARAKTERISTIKA

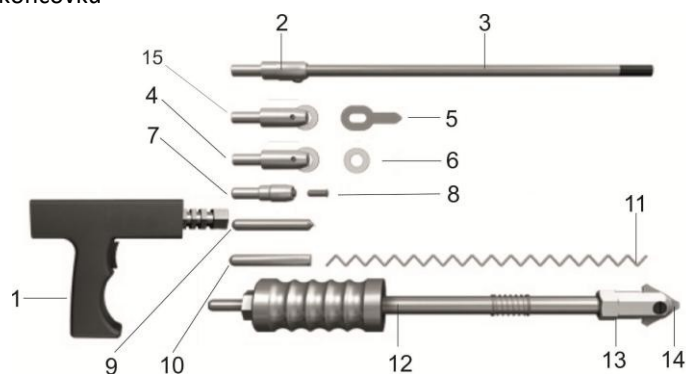
Mikroprocesorově řízená svařovací stroj SPOTTER 5500 (dále jen „svařovačka“) je napájena dvoufázovým proudem a byla navržena pro zpracování plechů formou jednostranného svařování, vytažení (prostřednictvím přivaření prvků různých tvarů), jejich řezání a ohřevu pomocí uhlíkové elektrody.

Všechna nastavení jsou dostupná na **softwarovém ovládacím panelu**: 10 provozních režimů, monochromatický displej, nastavení hodnoty proudu a doby svařování a výběr tloušťky svařovaného materiálu.

Svařovací stroj má široké uplatnění, zejména v dílnách provádějících karosářské opravy v automobilovém průmyslu.

Ve standardní výbavě obsahuje:

- svařovačku
- transportní vozík
- pracovní kabel s konektorem (DX50) a pracovní rukojetí (pistolí) 2,2 m (1)
- zemnicí kabel s konektorem (DX50) a zemnicí koncovkou, 2 m
- napájecí kabel bez zástrčky, 2,5 m
- vytahovač pro pistolí (12) s držákem na trojúhelníkové podložky (13)
- vytahovač s háčkem na kulaté a rovné podložky nebo na vlnitý drát
- mechanická vakuová přísavka
- uhlíkové elektrody L=350 mm (3) 2 ks
- vytahovací hřebenový držák (6 drápů)
- bedna s pracovními nástroji a spotřebním materiálem obsahující:
 - kulaté podložky 12 mm (6): 30 ks
 - trojúhelníkové podložky (14): 5 ks
 - rovné podložky (5): 10 ks
 - přímé šroubovací podložky (5): 10 ks
 - nitové šrouby se závitem M5 L=16 mm (8): 20 ks
 - nyty se závitem M6 L= 16 mm (8): 20 ks
 - vlnitý drát L= 300 mm (11): 10 ks
 - elektroda pro kruhové podložky (4)
 - elektroda pro rovné podložky (15)
 - elektroda pro vyrovnání nerovností (vzniklých po vytažení plechu) (9)
 - oboustranná elektroda pro vlnitý drát a pro jednostranné svařování (10)
 - oboustrannou magnetickou elektrodu pro nýty se závitem M5/M6 (7)
 - držák uhlíkové elektrody (2)
 - zemnicí koncovku



K svařovacímu stroji lze použít sadu pro vytahování QUICK PULLER (kód: 106 121).

III. TECHNICKÉ ÚDAJE


SPOTTER 5500	SPOTTER 5500
Napájecí napětí	400 V/50 Hz
Jmenovitý výkon napájecího proudu	12,5 kVA
Parametry napájecí sítě	pojistka 25 A typ C / kabel 4x2,5 mm ² (doporučeno 32 A typ C / kabel 4x4 mm ²)
Intenzita napájecího proudu	20–65 A
Proud	200–4200 A
Výstupní napětí min/max	1–13 V
Výstupní napětí (uhlíková elektroda)	AC 6–10 V
Napětí výstupního proudu (předhřívání podložek)	1–12 V střídavého proudu
Výstupní napětí (jednostranné svařování)	1–13 V střídavého proudu
Nastavení doby svařování	0,1–9,9 s
Tloušťka svařovaného materiálu (jednostranné svařování)	1,2 mm
Ochrana	IP21
Rozměry svařovacího stroje (d x š x v)	48 x 32 x 33 cm
Rozměry svařovacího stroje s vozíkem (d x š x v)	56 x 49 x 99 cm
Hmotnost svařovacího stroje	27 kg
Hmotnost svařovacího stroje s vozíkem	44 kg

IV. KONSTRUKCE SVAŘOVACÍHO STROJE

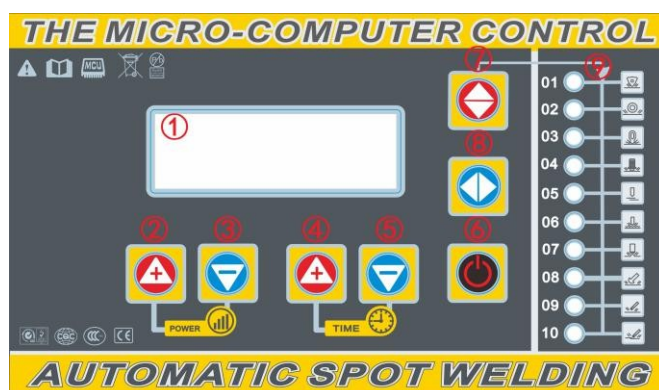
POPIS SVÁRACÍHO STROJE SPOTTER 5500



1. Svařovací stroj SPOTTER 5500
2. Transportní vozík
3. Zemnicí kabel s koncovkou
4. Pracovní hadice s držákem (pistolí)
5. Kufřík s pracovním náradím a spotřebním materiálem

Na zadní straně svařovacího stroje se nachází: přípojka napájecího kabelu, uzemnění  .

POPIS PANELU SVÁRKY SPOTTER 5500



Funkce na ovládacím panelu svařovacího stroje:

č.	funkce
1	Monochromatický displej (zobrazuje provozní režim, dobu svařování, tloušťku materiálu a intenzitu svařovacího proudu)
2/3	Nastavení hodnoty svařovacího proudu: snížení/zvýšení
4/5	Nastavení doby svařování: snížení/zvýšení
6	Hlavní vypínač
7	Výběr provozního režimu svařovacího stroje: nahoru/dolů
8	Výběr tloušťky svařovaného materiálu (0,6/0,8/1,0/1,2 mm)
9	LED diody signalizující zvolený provozní režim svářečky

Provozní režimy svářečky:

č.	typ provozu svářečky	nástroje/materiály	rozsah nastavení parametrů svařování
01	Přivařování trojúhelníkových podložek	vyražovač s rukojetí + trojúhelníková podložka	- nastavení proudu: 30–100 % - nastavení času: 0,1–9,9 s
02	Přivařování kruhových podložek	elektroda + přivařovaný prvek	
03	Přivařování rovných podložek		
04	Přivařování nýtů		
05	Jednostranné svařování plechu	elektroda	
06	Přivařování vlnitého drátu	elektroda + vlnitý drát	- regulace proudu: 30–100 % - bez regulace času – na displeji se zobrazí FF (čas závisí výhradně na době stisknutí spouště pistole)
07	Vyrovnání nerovností	elektroda	
08	Svařování s přesahem	držák uhlíkové elektrody + uhlíková elektroda	
09	Tepelné zpracování – popouštění		
10	Řezání plechu		

V. INSTALACE

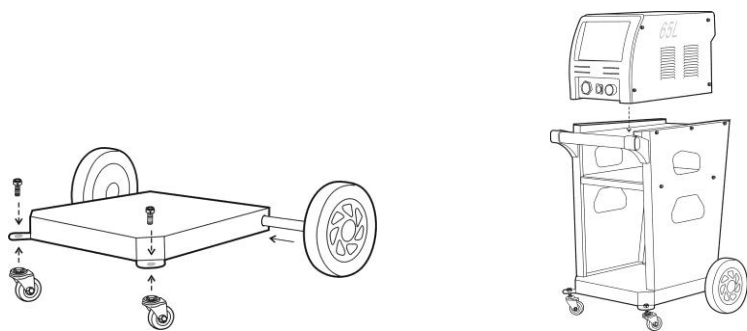
PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

Upevněte kolečka (přední otočná, zadní pevná) k základně vozíku a poté umístěte svařovací stroj na vozík, který je součástí standardního vybavení.

Umístěte vozík se svařovacím zařízením na rovný (max. sklon 15°) a suchý povrch s nosností odpovídající jeho hmotnosti, aby nedošlo k jeho převrácení. Kola je třeba zablokovat.

Zařízení by mělo být umístěno v dobře větrané místnosti s volnou cirkulací vzduchu, daleko od hořlavých předmětů (minimální vzdálenost od jiných předmětů 0,5 m).

Ujistěte se, že do svařovacího stroje nevniká prach, korozivní výpary ani vlhkost.

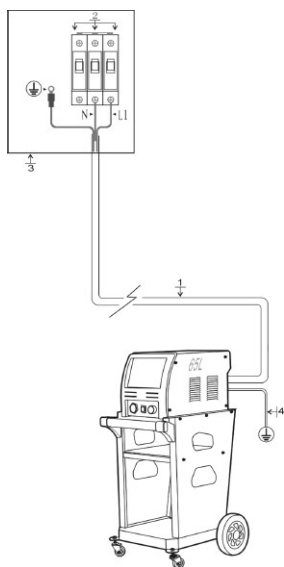


PŘIPOJENÍ K ELEKTRICKÉ SÍTI

Před připojením k elektrické síti je třeba:

- zkontrolovat, zda hodnoty napětí a frekvence sítě v místě provozu zařízení odpovídají požadavkům zařízení (svařovací stroj napájený 380 V)
- zkontrolovat, zda napájecí síť pokrývá požadovaný příkon
- zkontrolovat, zda hodnoty pojistek odpovídají údajům v technických specifikacích
- zkontrolovat připojení uzemňovacích vodičů svařovacího stroje.

Schéma připojení napájecího kabelu 3x4 mm² (v případě použití prodlužovacího kabelu o délce nad 6 m je třeba použít min. 4x6 mm²) na zadní straně svařovacího stroje:



**ELEKTRICKÉ PŘIPOJENÍ SMÍ PROVÁDĚT
POUZE ZKUŠENÝ NEBO KVALIFIKOVANÝ
PERSONÁL**

PŘÍPRAVA K PROVOZU

- 1) zasuněte konektor zemnicího kabelu (DX 50) a konektor pracovního držáku (DX 50) do libovolné zásuvky svařovacího stroje, zatlačte a otočte, a poté připojte konektor pro ovládání pracovního držáku
- 2) očistěte svařovanou plochu
- 3) druhý konec zemnicího kabelu připevněte k svařovanému předmětu následujícím způsobem:



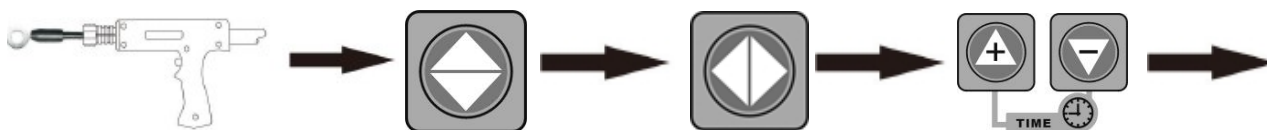
přiložte vyčnívající hrot zemnicího hrotu ke svařovanému prvku, přiložte elektrodu pro jednostranné svařování ke stejnému prvku, stiskněte spoušť a přivařte zemnicí hrot; dotažte matici zemnicího hrotu k materiálu, čímž zvětšíte kontaktní plochu (na panelu je zvolen libovolný provozní režim)

- 4) svařovací stroj připojený k napájení zapneme hlavním vypínačem umístěným na soft panelu.

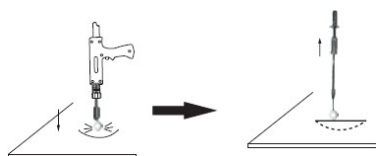
Po dokončení svařování sejmeme koncovku zemnicího vodiče odšroubováním matice a následným otočením.

VI. DRUHY PROVOZU SVÁRKY

PŘIPOJOVÁNÍ KONCOVKY



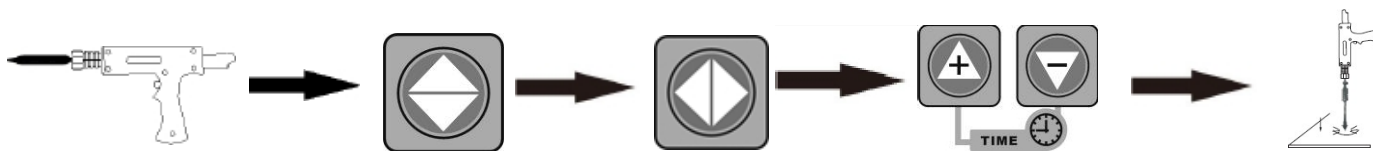
Po připevnění konce masivního drátu ke svařovanému materiálu je třeba pomocí montážního klíče nasadit do pistole držák podložek nebo držák nýtů a následně do něj vložit podložku nebo nýt. Na ovládacím panelu vyberte správný provozní režim 02/03/04 a poté nastavte tloušťku materiálu, dobu a proud svařování.



Přiložte pistoli na vybrané místo a stisknutím spouště přivařte hrot. Pomocí vyražovače s háčkem nebo jiného nástroje (např. Quick-puller) provedeme opravu povrchu. Po opravě otočíme vyražovač s háčkem o cca 90°, abychom podložku odtrhli.

V případě použití trojúhelníkových podložek upevníme do pistole vyražovač s držákem pro trojúhelníkové podložky a trojúhelníkovou podložku, zvolíme provozní režim (01) a dále postupujeme jako výše.

JEDNOSTRANNÉ SVAŘOVÁNÍ PLECHU



Po připevnění koncovky zemního vodiče ke svařovanému materiálu je třeba pomocí montážního klíče nasadit do pistole elektrodu pro jednostranné svařování. Na ovládacím panelu je třeba zvolit provozní režim (05) a následně nastavit tloušťku svařovaného materiálu, dobu svařování a svařovací proud.

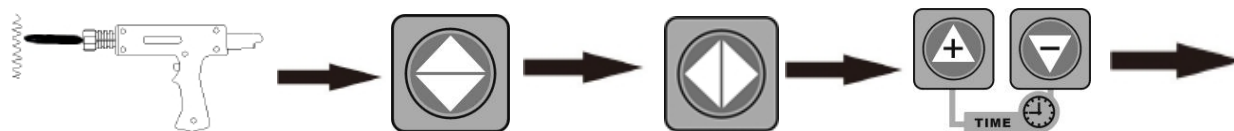
V případě lisování nerovností vzniklých po vytažení plechu je třeba do pistole pomocí montážního klíče vložit elektrodu pro lisování nerovností, poté na panelu zvolit (07), nastavit pouze tloušťku materiálu a svařovací proud a zahájit svařování podle výše uvedeného postupu.

V případě svařování plechu s přesahem je třeba do pistole pomocí montážního klíče nasadit držák uhlíkové elektrody a uhlíkovou elektrodu, poté na panelu zvolit (08), nastavit pouze tloušťku materiálu a svařovací proud a zahájit svařování podle výše uvedeného postupu.

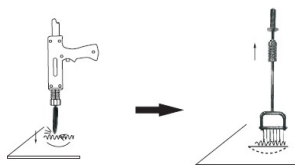
POZOR!

Svařované prvky je třeba k sobě přitlačit – pomocí jiného nástroje než pistole svařovacího stroje – tak, aby se obě plochy navzájem dotýkaly.

PŘISVAŘOVÁNÍ VLNITÉHO DRÁTU



Po připevnění koncovky zemního vodiče ke svařovanému materiálu vložte do pistole pomocí montážního klíče elektrodu pro vlnitý drát. Na ovládacím panelu vyberte provozní režim (06) a poté nastavte tloušťku materiálu, dobu a proud svařování.

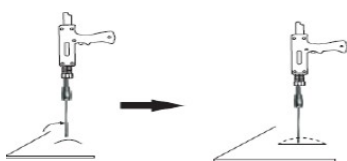


Pistolí přiložíme k otvoru vlnitého drátu a přitlačíme elektrodu k drátu v úhlu 90°. Stisknutím spouště pistole přivaříme drát k povrchu. Poté pomocí hřebenového držáku nebo vyražovače s háčkem opravíme povrch. Po opravě odstraníme drát z povrchu.

SPÁJENÍ – OHŘÍVÁNÍ – PŘÍPUST

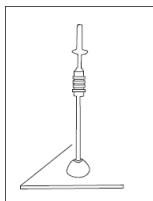


Po připevnění koncovky zemního vodiče ke svařovanému materiálu vložte do pistole držák uhlíkové elektrody a uhlíkovou elektrodu. Na panelu vyberte provozní režim (09) a nastavte pouze tloušťku materiálu a svařovací proud.



Přiložíme konec uhlíkové elektrody a stiskneme spoušť pistole. Pohybujeme elektrodou kruhovým pohybem (zvenku dovnitř v případě zvětšení objemu) a zahříváme povrch (zahřívání/ochlazování). Po dokončení necháme vychladnout. Povrch očistíte vlhkým hadříkem nebo stlačeným vzduchem. Zahřátý povrch se při ochlazení vrátí do původní polohy (smrštění). Při řezání materiálu postupujte stejně jako výše, s výjimkou volby provozního režimu 10) na panelu. Materiál řežte tak, že elektrodu držíte nehybně v místě řezu.

PRÁCE S MECHANICKOU PŘISÁVKOU



K odtažení plechu můžeme použít také vyražovač s mechanickou přísavkou. Za tímto účelem našroubujeme přísavku na vyražovač. Poté přiložíme přísavku k plechu a mechanicky plech odtáhneme. Po dokončení práce odšroubujeme přísavku z vyražovače.

VII. ÚDRŽBA

Před zahájením údržby odpojte svařovací stroj od napájení a nechte rukojeť vychladnout. Činnosti každodenní

údržby:

- zkontrolujte stav kabelů a jejich připojení
- zkontrolujte stav pracovních prvků (držák, vyražovač, elektrody)
- vyměnit opotřebované nebo poškozené díly

Měsíční údržba:

- vyčistit vnitřek svařovacího stroje stlačeným vzduchem

VIII. PORUCHY SVÁRACÍHO STROJE

Příznaky	Příčina	Postup
Spoušť pistole nefunguje	Spoušť je poškozená Poškozená řídicí zástrčka pistole Nesprávná poloha provozního režimu svařovacího stroje	Vyměnit spoušť/pistoli Znovu připojit řídicí konektor nebo jej vyměnit Zvolit správný provozní režim
Slabé svařování	Příliš nízký svařovací proud Příliš krátká doba svařování Špatné připojení zemnicího vodiče Nesprávná napájecí instalace	Zvýšit svařovací proud Prodloužit dobu svařování Vyčistěte/změňte místo připojení zemnicího vodiče Zkontrolujte parametry napájecího systému
Příliš silný svar	Svařovací proud je příliš vysoký Doba svařování je příliš dlouhá Slabé spojení mezi zpracovávaným mezi povrchem a podložkou nebo elektrodou	Snižte svařovací proud Zkraťte dobu svařování Odstranit ochranný povlak z opracovávaného materiálu/nečistot
Svařovací stroj se během práce vypnul	Poškozená spoušť pistole Poškozený ovládací kabel pistole Přehřátí zařízení	Zkontrolujte/vyměňte spoušť pistole a řídicí konektor Počkejte, až teplota klesne (cca 15 min)

IX. ZÁRUKA:

Výrobce zaručuje správnou funkci zařízení a zavazuje se k bezplatné výměně dílů, které se porouchají v důsledku špatné kvality materiálu nebo výrobních vad, a to do 12 měsíců od data prodeje uvedeného na záručním listu. Náklady na zaslání zařízení výrobcí a zpět uživateli v záruční době hradí uživatel zařízení. Zařízení, která byla prodána v členských státech EU jako spotřební zboží, se vztahují na 24měsíční záruční lhůtu, náklady na zaslání zařízení výrobcí a od výrobce uživateli v záruční lhůtě hradí výrobce zařízení v souladu s evropskou směrnicí 1999/44/ES. Záruční list je platný pouze spolu s daňovým dokladem nebo fakturou o nákupu.

Pro zadání záruční opravy je třeba vyplnit formulář umístěný na webových stránkách výrobce (uvedených na záručním listu). Zařízení zaslaná jiným způsobem na náklady výrobce nebudou přijímána. Reklamacie na zařízení dodaná bez pracovního držáku a zemnicího kabelu nebudou vyřizovány.

Výrobce nenese odpovědnost za škody vzniklé při přepravě zařízení zabalených jiným způsobem, než v originálním balení. Problémy vyplývající z nesprávného používání, poškození nebo zanedbání péče o zařízení nejsou kryty zárukou. Výrobce nenese odpovědnost za žádné přímé ani nepřímé škody.

ZÁRUČNÍ LIST

Model:	SPOTTER 5500
Číslo:	
Datum prodeje:	Prodejce:

Záruční a pozáruční servis: DELTA-TECHNIKA Sp. z o. o. ul. S. Lema 26, 20-446 Lublin tel. +48 81 442 19 58 Formulář pro nahlášení opravy: <https://www.deltatechnika.pl/zgloszenie-reklamacyjne-urzadzenia/>

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ EU

Výrobce: DELTA-TECHNIKA Sp. z o. o. ul. S. Lema 26, 20-446 Lublin, Polsko

Předmět prohlášení: svařovací stroj WELDMAN

Model: SPOTTER 5500 (kód zboží 106 131).

Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce.

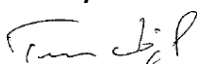
Výše uvedený předmět této prohlášení je v souladu s příslušnými požadavky harmonizačních právních předpisů EU: směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES/příloha VIII, směrnice LVD 2014/35/EU, EMC 2014/30/EU, RoHS 2011/65/EU,

Odkazy na příslušné harmonizované normy, které byly použity, nebo na jiné technické specifikace, ve vztahu k nimž je deklarována shoda:

EN IEC 61000-6-3:2021, 61000-6-1:2019, EN 60204-1:2018, IEC 62321-3-1:2013, 62321-4:2013+AMD1:2017, 62321-5:2013, 62321-6:2015, 62321-7-1:2015, 62321-7-2:2017, 62321-8:2017

Lublin, 20. 6. 2025

Technický ředitel Tomasz Wójcik



V souladu se zákonem ze dne 11. září 2015 o odpadních elektrických a elektronických zařízeních je zakázáno vyhazovat zařízení označená výše uvedeným symbolem společně s ostatním směsným a tříděným odpadem. Uživatel je povinen odevzat výrobek do PSZOK (místa selektivního sběru komunálního odpadu).