



UPOZORNĚNÍ!

Před instalací a spuštěním zařízení si přečtěte tento návod.

1. OBECNÉ POZNÁMKY

Spuštění a provoz zařízení je možné provést pouze po důkladném seznámení se s tímto návodem k obsluze.

Vzhledem k neustálému technickému vývoji zařízení mohou být některé jeho funkce modifikovány a jejich fungování se může v detailech lišit od popisu v návodu. Nejedná se o vadu zařízení, ale o výsledek pokroku a neustálých modifikací zařízení.

Poškození zařízení způsobené nesprávným používáním má za následek ztrátu nároku na záruku. Jakékoli úpravy nabíječky jsou zakázány a mají za následek ztrátu záruky.

2. BEZPEČNOST

Pracovníci obsluhující zařízení by měli mít nezbytnou kvalifikaci opravňující je k provádění svařovacích prací:

- měli by mít oprávnění elektrického svářeče v oblasti svařování obalenými elektrodami a v ochranných plynech,
- znát pravidla bezpečnosti a ochrany zdraví při práci při provozu elektrických zařízení, jako jsou svařovací zařízení a pomocné zařízení napájené elektrickou energií,
- znát zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při práci při manipulaci s lahvemi a instalacemi se stlačeným plynem (argonem),
- znát obsah tohoto návodu a používat zařízení v souladu s jeho určením.



VAROVÁNÍ



Svařování může ohrozit bezpečnost obsluhy a dalších osob nacházejících se v blízkosti. Proto je třeba při svařování dodržovat zvláštní bezpečnostní opatření. Před zahájením svařování se seznamte s bezpečnostními předpisy platnými na pracovišti.

Při svařování elektrodami s obalovou vrstvou a metodou MIG/MAG existují následující rizika:

- **ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM**
- **NEGATIVNÍ VLIV OBLOUKU NA OČI A KŮŽI ČLOVĚKA**
- **OTRAVA PARAMI A PLYNY**
- **POPÁLENINY**
- **NEBEZPEČÍ VÝBUCHU A POŽÁRU**
- **HLUK**

Prevence úrazu elektrickým proudem:

- připojte zařízení k technicky funkční elektrické instalaci s odpovídajícím zabezpečením a účinným uzemněním (dodatečná ochrana proti úrazu elektrickým proudem); zkontrolujte a správně připojte k síti také ostatní zařízení na pracovišti svářeče,
- elektrické vodiče montujte při vypnutém zařízení,
- nedotýkejte se současně neizolovaných částí elektrodového držáku, elektrody a svařovaného předmětu, včetně krytu zařízení,
- nepoužívejte držáky a elektrické vodiče s poškozenou izolací,
- v podmínkách zvláštního nebezpečí úrazu elektrickým proudem (práce v prostředí s vysokou vlhkostí a uzavřených nádržích) pracovat s pomocníkem, který asistuje svářeči a dohlíží na bezpečnost, používat oděv a rukavice s dobrými izolačními vlastnostmi,
- v případě zjištění jakýchkoli nesrovnalostí se obrátit na kompetentní osoby za účelem jejich odstranění,
- Je zakázáno používat zařízení s odstraněnými kryty.

Prevence negativního vlivu elektrického oblouku na oči a kůži člověka:

- Používejte ochranný oděv (rukavice, zástěru, kožené boty).
- Používejte ochranné štíty nebo přilby s vhodně zvoleným filtrem.

- Používejte ochranné zástěny z nehořlavých materiálů a správně volte barvy stěn absorbujících škodlivé záření.

Prevence otravy výpary a plyny uvolňovanými při svařování z obalů elektrod a odpařování kovů:

- Používejte ventilační zařízení a odsávání instalované na pracovištích s omezenou výměnou vzduchu.
- Při práci v uzavřených prostorech (nádržích) provádějte proplachování čerstvým vzduchem.
- Používejte masky a respirátory.

Prevence popálenin:

- Používejte vhodný ochranný oděv a obuv chránící před popáleninami způsobenými zářením oblouku a odletujícími úlomky.
- Zabraňte znečištění oděvu mazivy a oleji, které by mohly způsobit jeho vznícení.

Prevence výbuchů a požárů:

- Je zakázáno používat zařízení a svařovat v prostorách, kde hrozí nebezpečí výbuchu nebo požáru.
- Svařovací stanoviště by mělo být vybaveno hasicím zařízením.
- Svařovací stanoviště by mělo být umístěno v bezpečné vzdálenosti od hořlavých materiálů.

Prevence negativních vlivů hluku:

- Používejte špunty do uší nebo jiné prostředky ochrany před hlukem.
- Upozorněte osoby v okolí na nebezpečí.



VAROVÁNÍ!

Nesmí se používat zdroj proudu k rozmrazování zamrzlých trubek.

Před spuštěním zařízení:

- Zkontrolujte stav elektrických a mechanických spojů. Je zakázáno používat držáky a elektrické vodiče s poškozenou izolací. Nesprávná izolace držáků a elektrických vodičů představuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem.
- Zajistit vhodné pracovní podmínky, tj. zajistit správnou teplotu, vlhkost a větrání na pracovišti. Mimo uzavřené prostory chránit před atmosférickými srážkami.
- Umístěte rovnačku na místo, kde bude snadno ovladatelná. Osoby obsluhující svářečku by měly:
 - mít oprávnění k elektrickému svařování obalenými elektrodami a metodou MIG/MAG,
 - znát a dodržovat bezpečnostní předpisy platné pro svařovací práce,
 - používat správné speciální ochranné pomůcky: rukavice, zástěru, gumové boty, štít nebo svářečskou přilbu s vhodně zvoleným filtrem,
 - znát obsah tohoto návodu k obsluze a používat svařovací stroj v souladu s jeho určením.

Veškeré opravy zařízení mohou být prováděny pouze po odpojení zástrčky ze zásuvky.

Pokud je zařízení připojeno k síti, není povoleno dotýkat se holou rukou ani vlhkým oděvem žádných součástí tvořících obvod svařovacího proudu.

Je zakázáno odstraňovat vnější kryty, když je zařízení připojeno k síti.

Jakékoli vlastní úpravy rovnoproudového měniče jsou zakázány a mohou zhoršit bezpečnostní podmínky.

Veškeré údržbářské a opravárenské práce smí provádět pouze oprávněné osoby při dodržení bezpečnostních podmínek platných pro elektrická zařízení.

Je zakázáno používat svářečku v prostorech, kde hrozí nebezpečí výbuchu nebo požáru! Svařovací stanoviště musí být vybaveno hasicím zařízením.

Po skončení práce je třeba odpojit napájecí kabel zařízení od elektrické sítě.

Výše uvedené rizika a obecné zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při práci nevyčerpávají téma bezpečnosti práce svářeče, protože nezohledňují specifika pracoviště. Důležitým doplňkem jsou pokyny bezpečnosti a ochrany zdraví při práci na pracovišti a školení a instruktáže poskytované pracovníky dozoru.

3. OBECNÝ POPIS

Polosautomatické svařečky MIG 261M, MIG 300M a MIG 351M jsou invertorová zařízení určená pro ruční svařování oceli a barevných kovů obalenou elektrodou (metoda MMA) a také metodou MIG/MAG pomocí standardní svařovacího držáku MIG/MAG a držáku typu Spool Gun (volitelně). Umožňují svařování metodou MIG/MAG s použitím jak standardních drátů v ochranném plynu, tak i samozášitných práškových drátů.

Zařízení se používají v uzavřených nebo zastřešených prostorách, které nejsou vystaveny přímému působení atmosférických vlivů.

Svařovací stroje MIG 300M a MIG 351M jsou napájeny z třífázové sítě 3x400V. MIG 261M může být napájen z jednofázové sítě 230V i třífázové sítě 3x400V.

Zařízení jsou kompatibilní s cívkami drátu D200 (5 kg) a D300 (15 kg).

Volitelná možnost MIG/MAG držáku Spool Gun (SG) umožňuje paralelní připojení druhého držáku typu SG s mini podavačem drátu a cívkou D100 ocelového nebo barevného drátu, díky čemuž lze svařovat dvěma různými dráty bez nutnosti přestavování svařečky. Výběr držáku se provádí pomocí přepínače provozního režimu. Řešení, které šetří čas v případě, že je nutné svařovat různé materiály nebo příležitostně používat dráty různé tloušťky.

Zařízení jsou vybavena funkcí Fan Stop, která vypíná ventilátor při nízkém zatížení svařečky, což snižuje hlučnost a zvyšuje komfort používání svařeček.

Konstrukce a čelní panely pro MIG 261M, MIG 300M a MIG 351M jsou identické, zařízení se liší pouze parametry a svařovacími držáky.

4. TECHNICKÉ PARAMETRY

4.1 Svařovací stroj

	MIG 261M	MIG 300M	MIG 351M
Napájecí napětí:	AC 230 V, AC 3x400 V	AC 3x400 V	AC 3x400 V
Maximální příkon:	9,4 kVA (3x 400 V)	10 kVA	14,7 kVA
Jmenovitý svařovací proud:/ pracovní cyklus	250 A / 60 %	300 A / 60 %	350 A / 60 %
Rozsah regulace svařovacího proudu (MIG):	50 – 250 A	50 - 300 A	50 - 350 A
Rozsah regulace svařovacího proudu (MMA):	50 – 250 A	60 - 300 A	70 - 350 A
Max. svařovací proud pro držák Spool Gun:	150 A	150 A	150 A
Jmenovité napětí v bezzatíženém stavu (MMA)	59 V	59 V	59 V
Průměr cívek s drátem:	200 mm, 300 mm	200 mm, 300 mm	200 mm, 300 mm
Rozsah regulace rychlosti podávání drátu:	3 – 18 m/min	3 – 18 m/min	3 – 18 m/min
Maximální odběr proudu:	30,8 A (MIG 230 V) 36,5 A (MMA 230V) 12,1 A (MIG 3x400V) 12,8 A (MMA 3x400V)	15,4 A (MIG) 16,5 A (MMA)	19,5 A (MIG) 20,5 A (MMA)
Rozsah nastavení času pro funkci POST GAS:	1 – 10 s	1 – 10 s	1 – 10 s
Hmotnost:	59 kg	60 kg	61 kg
Rozměry [mm]:	930 x 435 x 695	930 x 435 x 695	930 x 435 x 695
Stupeň ochrany:	IP21S	IP21S	IP21S
Ochrana sítě	10 A (3x400V), 25 A (230 V)	16 A	16 A

4.2 Držák MIG

	MIG 261M	MIG 300M	MIG 351M
Typ držáku	TW-25	TW-36	TW-36
Maximální proudová zatížitelnost	250 A (CO ₂)	320 A (CO ₂)	350 A (CO ₂)
Typ chlazení	plynem	plynem	plynem
Průtok chladicího plynu	10–18 l/min	10–18 l/min	10–18 l/min
Délka	3 m	3 m	3 m

4.3 Držák Spool Gun (volitelně)

Typ držáku	Spool Gun M-15
Maximální proudová zatížitelnost	150 A
Doporučený průměr svařovacího drátu	0,6–1,0 mm
Rychlost podávání drátu	1–13 m/min
Délka	3 m

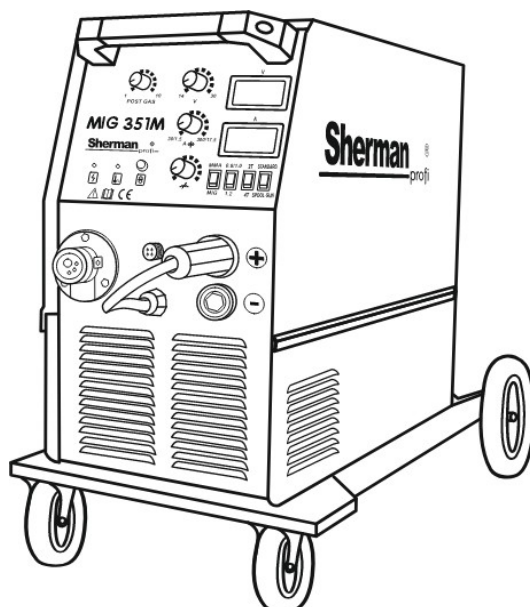
Pracovní cyklus

Pracovní cyklus je založen na 10minutovém období. Pracovní cyklus 60 % znamená, že po 6 minutách provozu zařízení je nutná 4minutová přestávka. Pracovní cyklus 100 % znamená, že zařízení může pracovat nepřetržitě bez přestávek.

Pozor! Testy zahřívání byly provedeny při teplotě okolního vzduchu. Pracovní cyklus při 40 °C byl stanoven simulací.

Stupeň ochrany

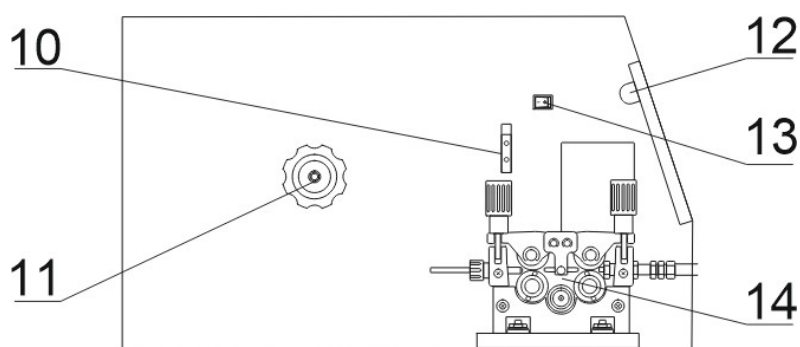
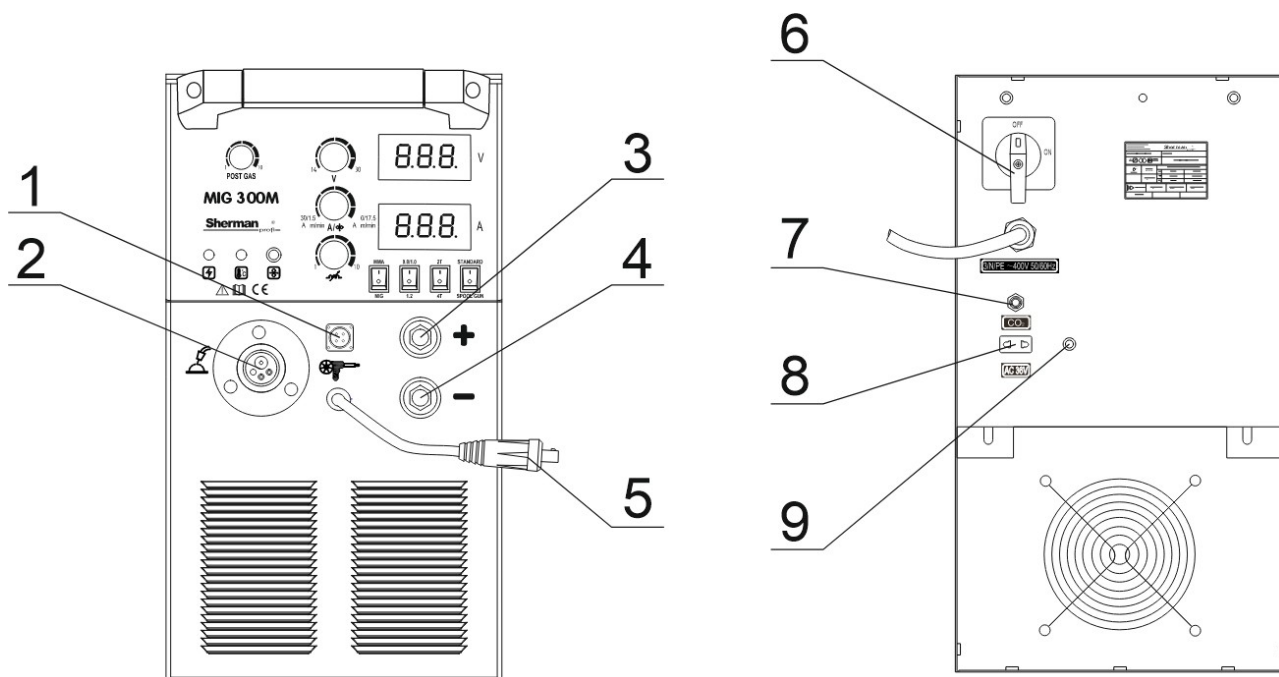
IP určuje, do jaké míry je zařízení odolné proti vniknutí pevných a vodních nečistot dovnitř. IP21 znamená, že zařízení je přizpůsobeno pro provoz v uzavřených prostorech a není vhodné pro použití v dešti.



Celkový pohled na zařízení

5. PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ K PROVOZU

Pokud je zařízení skladováno nebo přepravováno v mrazivých podmínkách, je nutné před zahájením práce zařízení ohřát na teplotu nad nulou.

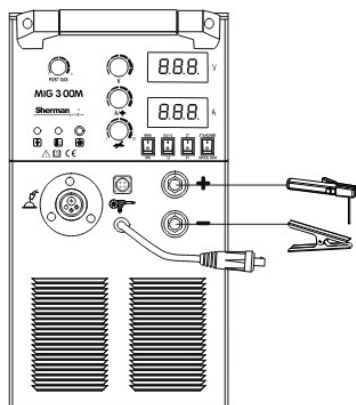


- | | |
|--------------------------------------|---|
| 1. Ovládací zásuvka držáku Spool Gun | 8. Zásuvka napájení ohříváče plynu AC 36V |
| 2. Zásuvka rukojeti MIG | 9. Pojistka |
| 3. Pozitivní polarizační zásuvka | 10. Věšák na role |
| 4. Zásuvka s negativní polaritou | 11. Čep cívky s drátem |
| 5. Konektor pro změnu polarity | 12. Osvětlení komory podavače |
| 6. Vypínač napájení | 13. Vypínač osvětlení podávací komory |
| 7. Připojení ochranného plynu | 14. Podavač drátu |

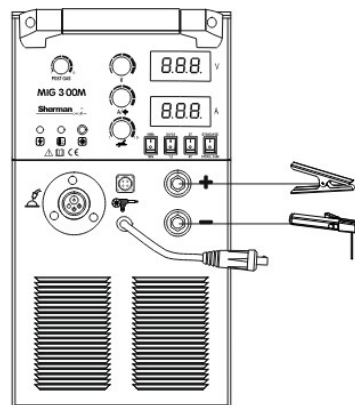
5.1 Připojení vodičů

5.1.1 Metoda MMA

Konce svařovacích kabelů je třeba připojit ke konektorům (3) a (4) na čelní desce tak, aby na držáku elektrody byl správný pól pro danou elektrodu. Polarita připojení svařovacích kabelů závisí na typu použité elektrody a je uvedena na obalu elektrod (negativní polarita DCEN nebo pozitivní polarita DCEP). Svorku zpětného vodiče je třeba pečlivě připevnit ke svařovanému materiálu. Zapojte zástrčku zařízení do síťové zásuvky 230 V 50 Hz.



DCEP

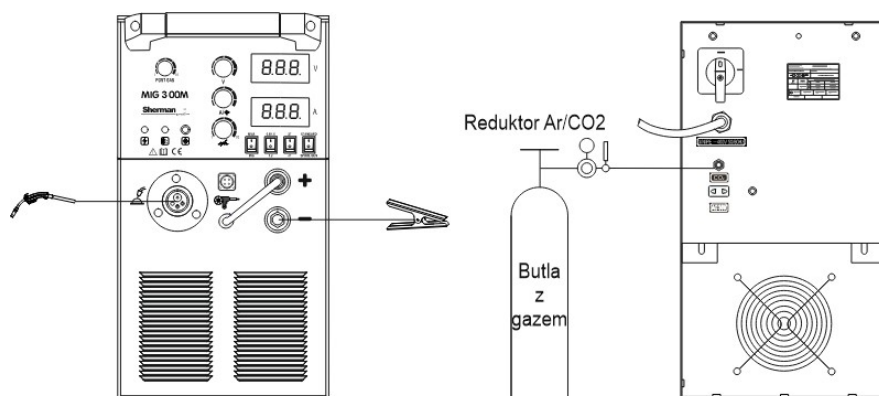


DCEN

5.1.2 Metoda MIG a pájení

5.1.2.1 Svařování a pájení v ochranné atmosféře

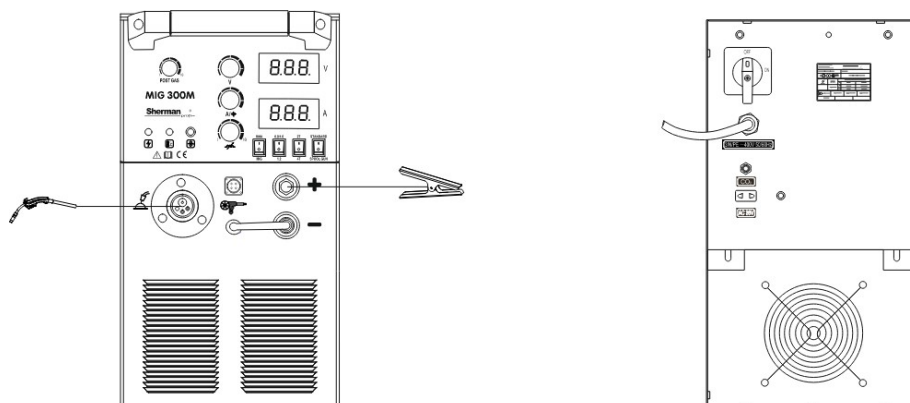
Prúdový svorku držáku připojte do zásuvky držáku MIG (2). Plynový kabel z reduktoru přiveďte a připojte k plynové přípojce (7) na zadní stěně zařízení. Zástrčku pro změnu polarity (5) zasuňte do zásuvky „+“ (3). Záporný pól zdroje (4) připojte k svařovanému materiálu pomocí kabelu s klešťovou svorkou. Zapojte zástrčku zařízení do síťové zásuvky 230 V 50 Hz. Přepínač (C) na předním panelu přepněte do polohy Standard.



5.1.2.2 Svařování samozášitným ocelovým drátem

Průchodku držáku připojte do zásuvky držáku MIG (2). Zástrčku pro změnu polarity (5) zasuňte do zásuvky „-“ (4). Kladný pól zdroje (3) připojte k svařovanému materiálu pomocí kabelu s klešťovou svorkou. Zapojte zástrčku zařízení do síťové zásuvky 230 V 50 Hz.

Přepínač (C) na předním panelu přepněte do polohy Standard.



5.1.2.3 Svařování pomocí držáku typu Spool Gun (volitelně)

Průtokovou svorku hořáku připojte ke konektoru MIG (2). Zástrčku pro změnu polarity (5) zasuněte do konektoru „+“ (3). Záporný pól zdroje (4) připojte k svařovanému materiálu pomocí kabelu s klešťovou svorkou. V případě svařování samozážitným drátem zasuněte konektor pro změnu polarity (5) do zásuvky „-“ (4) a konektor zemnicího kabelu zasuněte do zásuvky „+“ (3).

Zapojte zástrčku zařízení do síťové zásuvky 230 V 50 Hz.

Přepínač (C) na předním panelu přepněte do polohy Spool Gun.

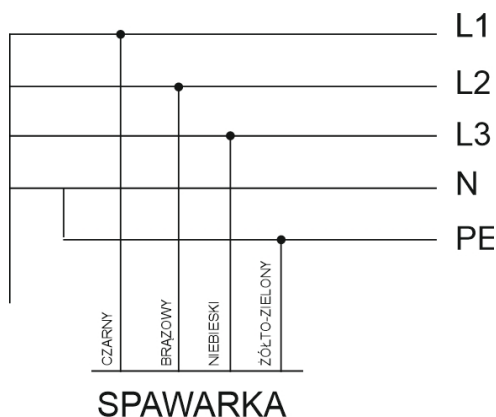
5.2 Připojení ochranného plynu

1. Upevněte láhev a zajistěte ji proti převrácení.
2. Na chvíli odšroubujte ventil láhve, abyste odstranili případné nečistoty.
3. Namontujte redukční ventil na láhev.
4. Hadicí propojte reduktor se svařovacím zařízením.
5. Otevřete ventil láhve a reduktoru.

5.3 Připojení k napájecí síti

1. Zařízení MIG 300M a MIG 351M by měla být používána výhradně v třífázovém, čtyřvodičovém napájecím systému s uzemněným nulovým bodem. Zařízení MIG 261M lze používat v jednofázovém, třívodičovém napájecím systému s uzemněným nulovým bodem i v třífázovém, čtyřvodičovém napájecím systému s uzemněným nulovým bodem.
2. Poloautomatické svařovací stroje MIG 261M, MIG 300M a MIG 351M jsou přizpůsobeny pro provoz v síti 3x400V 50Hz chráněné pojistkami 16A s časovým zpožděním. MIG 261M je navíc přizpůsoben pro provoz v síti 230 V 50 Hz chráněné pojistkami 32 A s časovým zpožděním.
3. Zařízení jsou vybavena kabelem a třífázovou zástrčkou. Před připojením napájení se ujistěte, že je vypínač napájení v poloze OFF (vypnuto).

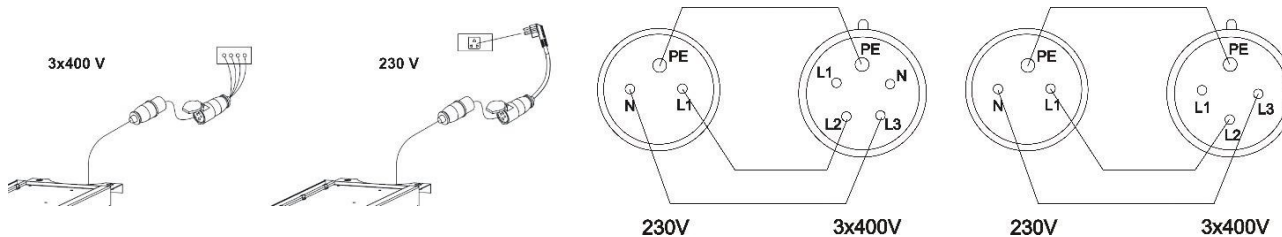
5.3.1 Připojení napájecích kabelů k třífázové síťové zástrčce



Žluto-zelený vodič (ochranný vodič) připojte k síťové zástrčce na místo označené symbolem „PE“ nebo „N“. Černý, červený a modrý vodič jsou vodiče přivádějící napájení do zařízení (fázové) a je třeba je připojit k síťové zástrčce na místa označená symboly L1, L2, L3 nebo R1, S2, T3. Pořadí připojení fázových vodičů k zástrčce na označená místa je libovolné a nemá vliv na provoz zařízení.

5.3.2 Připojení svařovacího stroje MIG 261M k síti 230 V a 3x400 V

Svařovací stroj MIG 261M je vybaven třífázovou zástrčkou. Pro připojení zařízení k síti 3x400V je třeba zástrčku zasunout přímo do napájecí zásuvky. Pro připojení svařovacího stroje k jednofázové síti je třeba použít „převodník“ podle následujícího schématu:



5.4 Nasazení cívky s elektrodovým drátem

1. Otevřete boční kryt skříně
2. Zkontrolujte, zda jsou hnací válečky vhodné pro daný typ a průměr drátu
3. Nasadte cívku s elektrodovým drátem na trn
4. Zajistěte cívku proti spadnutí
5. Uvolněte přítlak podávacích válečků
6. Ztupte konec elektrodového drátu
7. Vložte drát přes hnací váleček podavače do držáku
8. Přitlačte drát do drážek hnacího válce
9. Vyšroubujte proudovou špičku z držáku, zapněte napájení svářečky a stiskněte tlačítko pro vysunutí drátu (G) nebo ovládací tlačítko svařovacího držáku
10. Jakmile se elektrodový drát objeví ve výstupu držáku, uvolněte tlačítko a našroubujte proudovou špičku
11. Nastavte přítlačnou sílu podávacího válce otočením přítlačného knoflíku. Příliš malá přítlačná síla bude mít za následek prokluzování hnacího válce, příliš velká přítlačná síla způsobí zvýšení odporu podávání, což může vést k deformaci drátu a poškození podavače.

5.5 Příprava držáku MIG pro práci

V závislosti na typu svařovaného materiálu a průměru elektrodového drátu nasadte na MIG držák vhodnou proudovou špičku a vodič drátu.

Pro svařování oceli použijte proudové koncovky pro svařování oceli a ocelovou vložku. Pro svařování hliníku použijte proudové koncovky pro svařování hliníku a teflonovou vložku.

Průměr elektrodového drátu	Průměr proudového hrotu	Vložka pro vedení drátu
0,8	0,8	Modrá
1,0	1,0	Modrá / Červená
1,2	1,2	Červená
1,6	1,6	Žlutá

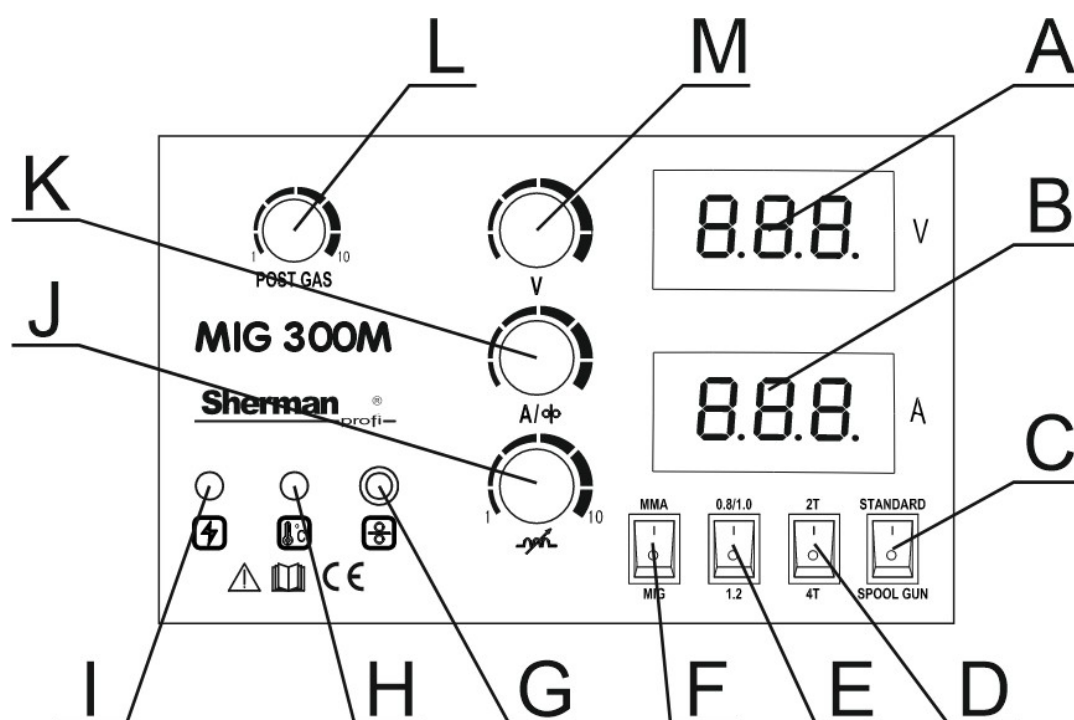
5.5.1 Rychlý výsuv drátu

Zařízení má funkci rychlého vysunutí drátu. Stisknutím tlačítka (G) dojde k rychlému vysunutí drátu, což umožňuje jeho snadné zasunutí do držáku.

5.6 Připojení reduktoru s ohříváčem (volitelně)

Namontujte reduktor na láhev. Připojte hadicový reduktor ke svářečce tak, že jeden konec hadice připojíte k výstupu reduktoru a druhý konec k výstupu (7) na zadní straně svářečky. Zasuňte zástrčku ohříváče do zásuvky 36 V AC (8) na zadní straně zařízení.

6. OVLÁDACÍ PANEL



- A – Displej svařovacího napětí
- B – Displej svařovacího proudu
- C – Přepínač typu držáku MIG
- D – Přepínač režimu řízení svařovacího stroje
- E – Přepínač pro výběr průměru elektrodového drátu
- F – Přepínač způsobu svařování
- G – Tlačítko pro rychlý posuv drátu
- H – Diody tepelné ochrany I –
Kontrolní dioda napájení
- J – Ovládací knoflík pro nastavení indukčnosti
- K – Ovládací knoflík pro nastavení svařovacího proudu (MMA) / rychlosti podávání drátu (MIG)
- L – knoflík pro nastavení indukčnosti
- M – Knoflík pro nastavení svářecího napětí (MIG)

7. REŽIMY ŘÍZENÍ ZDROJE V METODĚ MIG/MAG

Svařovací stroje MIG 261M, MIG 300M a MIG 351M lze při svařování metodou MIG ovládat v dvoutaktním a čtyřtaktním režimu. V dvoutaktním režimu je po stisknutí tlačítka na rukojeti a zapálení oblouku nutné svařovat se stisknutým tlačítkem. Uvolnění tlačítka na rukojeti způsobí ukončení svařování.

V čtyřtaktním režimu je třeba stisknout tlačítko na rukojeti hořáku a zapálit oblouk. Po správném zapálení oblouku lze tlačítko uvolnit a svařovat s uvolněným tlačítkem. Pro ukončení svařování je třeba stisknout a uvolnit tlačítko na rukojeti.

8. OCHRANA PROTI PŘEHŘÁTÍ

Zdroj proudu je vybaven tepelným, samočinným přepínačem proti přetížení. Pokud bude teplota svářečky příliš vysoká, ochrana odpojí proud a rozsvítí se kontrolka signalizující přehřátí (H). Po poklesu teploty dojde k automatickému resetování přepínače.

9. NEŽ VYHLÁSÍTE SERVIS

V případě nesprávné funkce zařízení před odesláním svářečky do servisu zkontrolujte seznam základních poruch a zkuste je odstranit sami.

Veškeré opravy zařízení mohou být prováděny pouze po odpojení zástrčky ze zásuvky.

Pozor! Zařízení není plombované a uživatel může sejmout kryt svářečky za účelem odstranění drobných poruch.

POZOR! Svařovací stroj je vybaven funkcí Fan Stop, která vypne ventilátor několik minut po dokončení svařování a ochlazení zařízení. Ventilátor se znovu spustí při zatížení.

Příznaky	Příčina	Postup
Chybějící napájení, signál poruchy nebo vadná funkce zařízení	Chybějící připojení nebo uvolněná zástrčka uvnitř zařízení	Zkontrolujte a opravte připojení všech elektrických zástrček uvnitř zařízení
Nedochází k podávání elektrodového drátu (motor podavače pracuje)	Příliš slabý tlak válce	Nastavte správný tlak
	Nesprávný průměr drážky vodičí role	Nasadte správnou vodičí válečku
	Znečištěný vodítko drátu v držáku	Vyčistit vodítko elektrodového drátu
	Zablokovaný elektrodový drát v proudové špičce	Vyměňte proudovou špičku
Nedochází k podávání elektrodového drátu (motor podavače nefunguje)	Zařízení přepnuto do režimu Spool Gun	Nastavte přepínač typu držáku (C) do polohy „STANDARD“
Nerovnoměrný posuv elektrodového drátu	Poškozená proudová špička	Vyměňte proudovou špičku
	Drážka podávacího válce je znečištěná nebo poškozená	Vyčistěte drážku válečku nebo vyměňte váleček
	Cívka s drátem se třese o stěny krytu svářečky	Správně upevněte cívku s drátem
Oblouk se nerozžehne	Nesprávný kontakt svorky zemního vodiče	Opravte kontakt svorek zemního vodiče
	Poškozený spínač v držáku MIG	Vyměňte spínač
	Nesprávné připojení držáku MIG k zařízení	Zkontrolujte stav elektrických spojů držáku, zkontrolujte, zda nejsou piny v zásuvce zlomené nebo zaseknuté
Příliš dlouhý a nepravidelný oblouk	Příliš vysoké svařovací napětí	Snižte svařecské napětí
	Příliš nízká rychlost podávání drátu	Zvýšit rychlost podávání drátu
Příliš krátký oblouk	Příliš nízké napětí svařování	Zvýšit napětí svařování
	Příliš vysoká rychlost podávání drátu	Snižit rychlost podávání drátu
Po zapnutí napájení nesvíí kontrolka zapnutí napájení svítí	Chybí napájecí napětí	Zkontrolujte pojistky na síťovém připojení
Svíí kontrolka přehřátí	Zařízení se přehřálo.	Počkejte několik minut, až dioda zhasne, a pokračujte ve svařování.
Ventilátor nefunguje	Ventilátor je zablokován ohnutým krytem	Vyrovnejte kryt ventilátoru
Neuspokojivá kvalita svaru	Nevhodné nebo nekvalitní použité materiály nebo spotřební díly	Vyměňte spotřební díly. Vyměňte svařovací drát nebo plynovou láhev za materiály odpovídající nebo vyšší kvality
	Ochranný plyn vytéká s nedostatečnou intenzitou	Zkontrolujte přírodní hadici plynu, opravte spojení hadice s koncovkami a stav rychlospojek Zkontrolujte redukční ventil na láhvi
Při pokusu o zapálení oblouku se zařízení vypne, displeje blikají	Znečištěný relé JQX-59F	Vyčistěte relé JQX-59F stlačeným vzduchem

10. NÁVOD K POUŽITÍ

Provoz poloautomatických svařovacích strojů MIG 261M, MIG 300M, MIG 351M by měl probíhat v prostředí bez žíravých složek a velkého množství prachu. Zařízení by nemělo být umístěno v prašných prostorech, v blízkosti pracujících brusek atd. Znečištění prachem a kovovými pilinami ovládacích desek, vodičů a spojů uvnitř zařízení může vést k elektrickému zkratu a v důsledku toho k poškození svářečky.

Je třeba se vyvarovat provozu v prostředí s vysokou vlhkostí, zejména v situacích, kdy se na kovových prvcích vyskytuje rosa.

V případě výskytu rosy na kovových prvcích, např. po vložení studeného zařízení do teplé místnosti, je třeba počkat, až úplně vyschne a zařízení se zahřeje na teplotu okolí. Spuštění studené svářečky za těchto podmínek může způsobit její poškození. Při provozu svářečky na volném prostranství se doporučuje umístit ji pod střechu, aby byla chráněna před nepříznivými povětrnostními podmínkami.

Zařízení MIG 261M, MIG 300M a MIG 351M by měla být provozována za následujících podmínek:

- změny efektivní hodnoty napájecího napětí ne větší než 10 %
- teplota okolí od -10 °C do +40 °C
- atmosférický tlak 860 až 1060 hPa
- relativní vlhkost vzduchu ne vyšší než 80 %
- výška nad mořem do 1000 m

Seznam spotřebních dílů:

MIG 261M

C.	Pro ocelové dráty	Pro hliníkové dráty
1	Váleček podavače 4Rn 30x10x12mm	Váleček podavače 4Rn Al 30x10x12mm
2	Konektor TW-25/36 M6x28	Proudová svorka Al TW-25/36 M6x28
3	Proudový spojka TW-25	
5	Plynová tryska TW-25	
6	Ocelová vložka 3 m	Teflonová vložka 3 m

MIG 300M, MIG 351M

Č.	Pro ocelové dráty	Pro hliníkové dráty
1	Podávací váleček 4Rn 30x10x12mm	Váleček podavače 4Rn Al 30x10x12mm
2	Konektor TW-25/36 M6x28	Konektor Al TW-25/36 M6x28
3	Proudový spojka TW-36	
4	Izolovaná objímka TW-36	
5	Plynová tryska TW-36	
6	Ocelová vložka 3 m	Teflonová vložka 3 m

Úplný seznam spotřebních a náhradních dílů je k dispozici na webových stránkách www.tecweld.pl a ve společnosti TECWELD. Tyto díly je možné zakoupit přímo.

11. NÁVOD K ÚDRŽBĚ

V rámci každodenní údržby je třeba udržovat svařovací stroj v čistotě, kontrolovat stav vnějších spojů a stav elektrických vodičů a kabelů.

Pravidelně vyměňujte spotřební díly.

Pravidelně (v závislosti na pracovních podmínkách) sejměte kryt a vyčistěte vnitřek zařízení pomocí stlačeného vzduchu, aby se odstranil prach a kovové piliny z ovládacích desek, vodičů a elektrických spojů.

Nejméně jednou za půl roku proveďte celkovou kontrolu zařízení a stavu elektrických spojů, zejména:

- stavu ochrany proti úrazu elektrickým proudem
- stavu izolace
- stavu bezpečnostního systému
- správnosti fungování chladicího systému

Poškození způsobené provozováním svářečky v nevhodných podmínkách a nedodržením doporučení týkajících se údržby nejsou kryty záručními opravami.

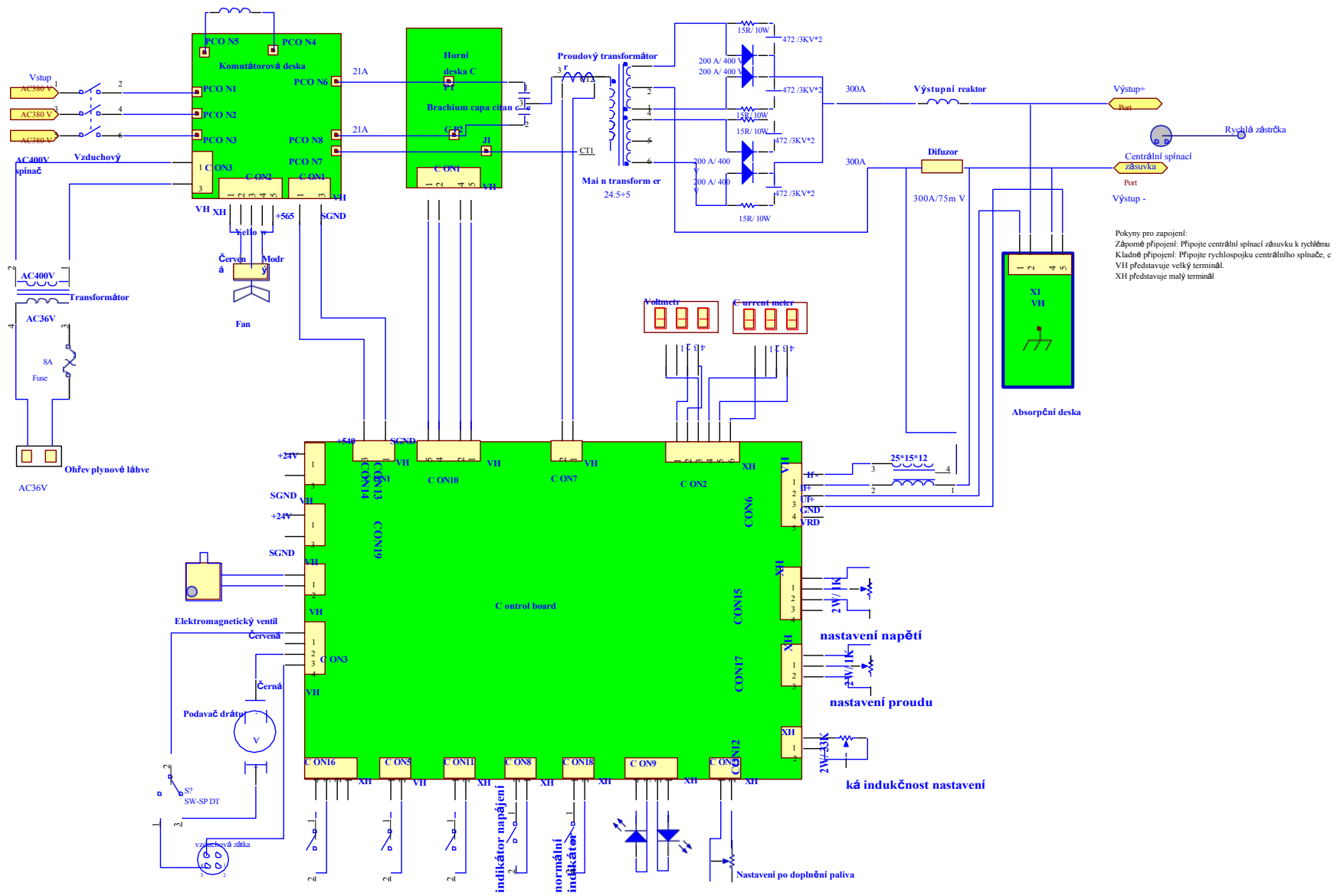
12. POKYNY PRO SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVU

Zařízení by mělo být skladováno při teplotě od -10 °C do +40 °C a relativní vlhkosti do 80 % bez agresivních výparů a prachu. Přeprava zabalených zařízení by měla probíhat v krytých dopravních prostředcích. Během přepravy je třeba zabalené zařízení zajistit proti posunutí a zajistit jeho správnou polohu.

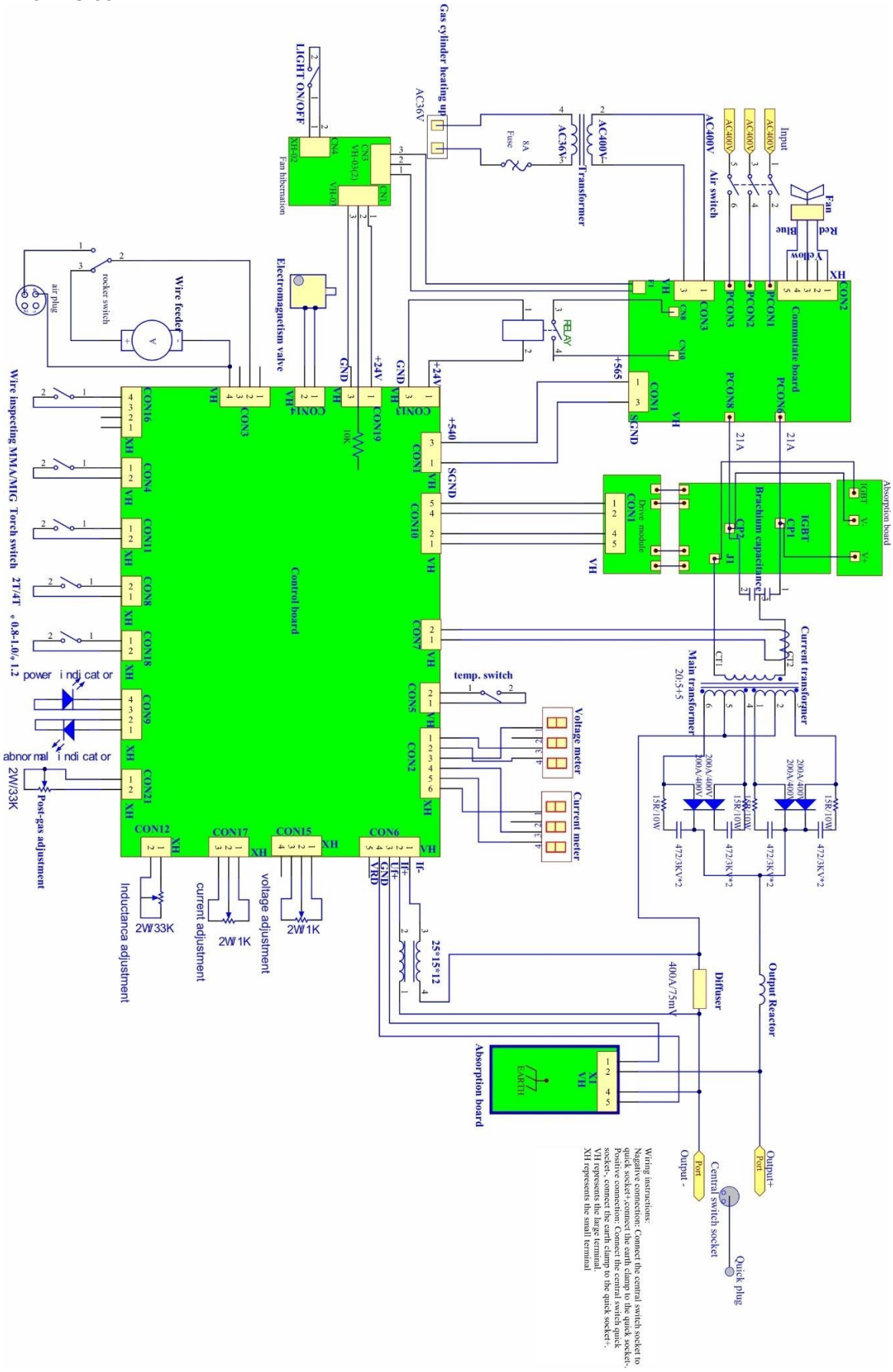
13. SPECIFIKACE SADY

1. Invertorový zdroj	1 ks
2. MIG svařovací držák	1 ks
3. Hlavice pro svařování MIG	1 ks
4. Návod k obsluze	1 ks
5. Balení	1 ks

14.2 MIG 300M



14.3 MIG 351M



15. ZÁRUKA

Záruka se poskytuje na dobu 12 měsíců pro subjekty podnikající, ale s výjimkou nároků souvisejících se zárukou, nebo 24 měsíců pro spotřebitele od data prodeje.

Záruka bude uznána po předložení dokladu o koupi (faktura nebo účtenka) a záručního listu s uvedeným názvem produktu, výrobním číslem, datem prodeje a razítkem prodejního místa.

Pro zadání záruční opravy je třeba vyplnit formulář, který se nachází na stránce www.tecweld.pl v záložce SERVIS. Na základě přihlášky bude zadána přeprava zařízení do servisu kurýrní společností. Zařízení zaslaná jiným způsobem na náklady společnosti TECWELD nebudou přijata!

Svařovací stroj je třeba doručit spolu se svařovacím držákem. Reklamace zařízení bez svařovacího držáku nebudou brány v úvahu.

Zařízení zasílané k reklamaci musí být zabaleno v originálním kartonu a zajištěno originálními polystyrenovými výplněmi. Společnost TECWELD nenesе odpovědnost za poškození svářečky vzniklé během přepravy.



Pokud se chystáte tento výrobek vyhodit, nevyhazujte jej spolu s běžným domácím odpadem. Podle směrnice WEEE (směrnice 2012/19/EU) platné v Evropské unii musí být použitý elektrický a elektronický zařízení likvidováno samostatně.

V Polsku je v souladu s ustanoveními zákona ze dne 11. září 2015 o použitém elektrickém a elektronickém zařízení zakázáno ukládat společně s ostatním odpadem použité zařízení označené symbolem přeškrtnutého koše.

Uživatel, který se hodlá tohoto produktu zbavit, je povinen odevzdat použitý elektrický a elektronický zařízení do sběrného místa pro použitá zařízení. Sběrná místa provozují mimo jiné velkoobchodníci a maloobchodníci s tímto zařízením a obecní organizační jednotky zabývající se sběrem odpadů.

Výše uvedené zákonné povinnosti byly zavedeny s cílem omezit množství odpadu z elektrických a elektronických zařízení a zajistit odpovídající úroveň sběru, zpětného odběru a recyklace použitých zařízení. Správné plnění těchto povinností je důležité zejména v případě, že použitá zařízení obsahují nebezpečné složky, které mají zvláště negativní vliv na životní prostředí a lidské zdraví.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie, ul. Szmaragdowa 21/3/6

pobočka:
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 386 94 28
e-mail: info@tecweld.pl , www.tecweld.pl

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

01/MIG261M/300M/351M/2024

Zmocněný zástupce výrobce:

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie
ul. Szmaragdowa 21/3/6

pobočka:
41-909 Bytom
ul. Krzyżowa 1G
POLSKA

Prohlašujeme, že níže uvedené výrobky:

Invertorová svářečka

typ: MIG 261M, MIG 300M, MIG 351M

Ochranná známka výrobce: **Sherman**®
profi

na které se vztahuje tato deklarace splňují požadavky následujících směrnic Evropské unie a vnitrostátních předpisů, kterými se tyto směrnice provádějí:

Směrnice o nízkém napětí LVD 2014/35/EU

Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě EMC 2014/30/EU Směrnice

RoHS II 2011/65/EU

a jsou v souladu s následujícími normami:

PN-EN IEC 60974-1:2023-05+A11:2023-09 Zařízení pro obloukové svařování -- Část 1:
Svařovací zdroje energie,

PN-EN IEC 60974-10:2022-07 Zařízení pro obloukové svařování -- Část 10: Požadavky na
elektromagnetickou kompatibilitu (EMC),

PN-EN IEC 63000:2019-01 Technická dokumentace pro posuzování elektrických a
elektronických výrobků z hlediska omezení nebezpečných látek.

Rok umístění značky CE na zařízení: 2014

Bytom, dne 02.09.2024

Piotr Polak
(podpis osoby upoważnionej)