





## **VAROVÁNÍ!**

Před instalací a spuštěním zařízení si přečtěte tento návod.

### **1. OBECNÉ POZNÁMKY**

Zařízení lze uvést do provozu a používat 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 v okolí. Proto je třeba při svařování dodržovat zvláštní bezpečnostní opatření. Před zahájením svařování se seznáme s bezpečnostními předpisy platnými na pracovišti.**

**Při elektrickém svařování existují následující nebezpečí:**

- **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 nulováním (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 obraťte 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 odsávací zařízení instalovaná 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 stanice by měla být vybavena 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:

- Zkontrolovat 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, které umožňuje její snadnou obsluhu. Osoby obsluhující svářečku by měly:
  - mít oprávnění k elektrickému svařování obalenými elektrodami a metodami TIG a 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 úpravy rovnače vlastními silami jsou zakázány a mohou vést ke zhoršení bezpečnostních podmínek.

Veškeré údržbářské a opravárenské práce mohou 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 stanice musí být vybavena hasicím zařízením.

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

Výše uvedené nebezpečí 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

Poloautomatická svařovací stroj MIG 320Y se používá pro ruční svařování oceli a barevných kovů v ochranné atmosféře plynů (metoda MIG/MAG). Při návrhu a konstrukci zařízení byly využity nejnovější poznatky v oblasti technologie PWM (pulzní šířková modulace) a modulů IGBT (bipolární tranzistory s izolovanou hradlou), které mohou měnit pracovní frekvenci na střední hodnoty, což vede k nahrazení tradičního těžkého frekvenčního měniče na praktický měnič se střední frekvencí, který se vyznačuje malými rozměry a hmotností a nízkou spotřebou energie. Svařovací stroj se používá v uzavřených nebo zastřešených prostorách, které nejsou vystaveny přímému působení atmosférických vlivů.

Zařízení je vybaveno profesionálním 4-válcovým podavačem drátu a 4 m dlouhou MIG svorkou. Snadná a rychlá změna polarit svařovacího napětí umožňuje svařování samozastřešujícím drátem bez použití ochranného plynu.

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

### 4. TECHNICKÉ PARAMETRY

#### 4.1 Svařovací stroj

	<b>MIG 320Y</b>
Napájecí napětí:	AC 3x400V 50Hz
Maximální příkon:	10,2 kVA
Jmenovitý svařovací proud / pracovní cyklus:	320 A / 60 %
Rozsah regulace svařovacího proudu:	50–320 A
Průměr cívky s drátem:	200 mm, 300 mm
Rozsah regulace rychlosti podávání drátu	1,5–19 m/min
Maximální odběr proudu:	17,5 A
Ochrana sítě	16 A
Hmotnost:	50 kg
Rozměry:	760 x 375 x 730 mm
Stupeň ochrany	IP21

#### 4.2 Držák MIG

	<b>MIG 320Y</b>
Typ držáku	TW-36
Maximální proudová zatížitelnost	320 A (CO <sub>2</sub> )
Typ chlazení	plynem
Průtok chladicího plynu	10–18 l/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 prostorách a není vhodné pro použití v dešti nebo sněhu.

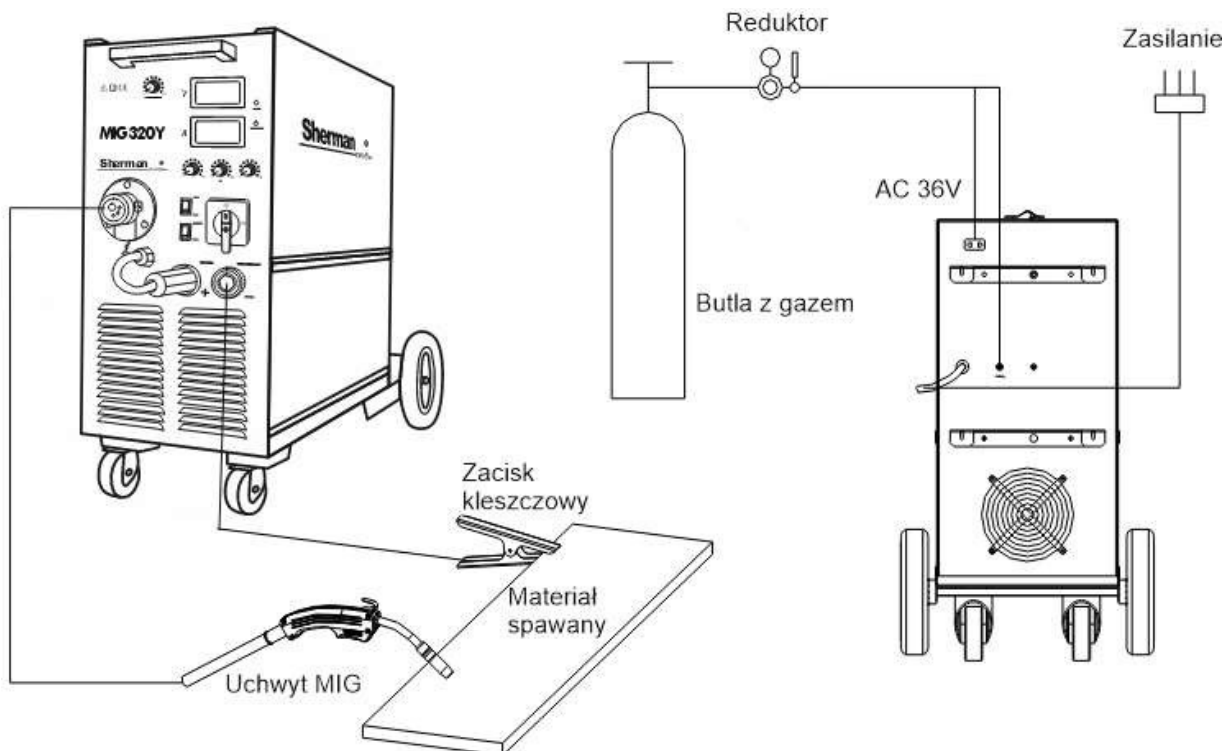


## 5. KONSTRUKCE A FUNKCE

Základem konstrukce systému přeměny elektrické energie svařovacího stroje jsou elektronické obvody vyrobené technologií IGBT, které umožňují provoz v frekvenčním rozsahu nad 200 kHz.

Princip činnosti spočívá v usměrnění napětí jednofázové napájecí sítě na stejnosměrné napětí, přeměně získaného stejnosměrného napětí na obdélníkový průběh vysoké frekvence, transformaci napětí do rozsahu požadovaného procesem řezání a opětovném usměrnění získaného napětí na stejnosměrné napětí.

## 6. PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ K PROVOZU



## 6.1 PŘIPOJENÍ OCHRANNÉHO PLYNU

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

## 6.2 PŘIPOJENÍ K NAPÁJECÍ SÍTI

1. Zařízení by být používat pouze v napájecím napájecím třífázovém, čtyřvodičovém, s uzemněným nulovým bodem.
2. Polosamostatný svařovací stroj MIG 320Y je přizpůsoben pro spolupráci se sítí 3x400V 50 Hz chráněnou pojistkami 16A s časovým zpožděním.
3. Zařízení je vybaveno napájecím kabelem a zástrčkou. Před připojením napájení se ujistěte, že je vypínač napájení (6) v poloze OFF (vypnuto).

## 6.3 NAsAZENIE CÍVKY S ELEKTRODOVÝM DRÁTEM

1. Otevřete boční kryt skříně
2. Zkontrolujte, zda jsou hnací válečky vhodné pro daný typ a průměr drátu.
3. Nasaďte cívku s elektrodovým drátem na čep.
4. Zajistěte cívku proti spadnutí
5. Uvolněte přitlak 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 z držáku proudovou špičku, zapněte napájení svářečky a tlačítkem QUICK FEED (19) umístěným uvnitř komory cívky vsuňte drát do držáku.
10. Jakmile se elektrodový drát objeví ve výstupu držáku, uvolněte tlačítko a našroubujte proudovou špičku.

## 6.4 PŘÍPRAVA MIG DRŽÁKU K PRÁCI

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

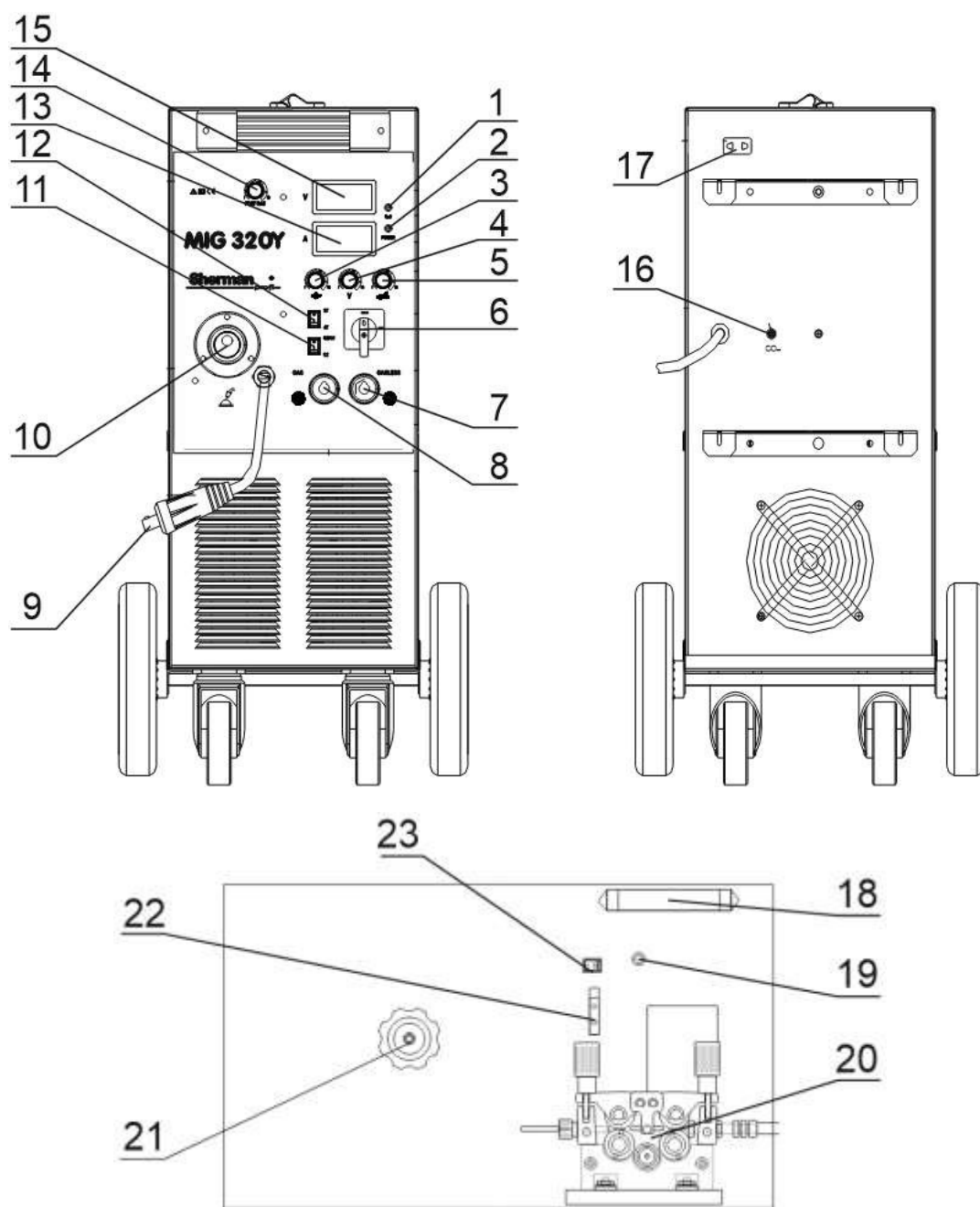
Pro svařování oceli použijte proudové koncovky pro svařování oceli a ocelovou vložku. Pro svařování hliníku použijte proudové koncovky pro svařování hliníku a teflonovou vložku.

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

## 6.5 PŘIPOJENÍ REDUKTORA S OHŘÍVAČEM (VOLITELNÉ)

Namontujte reduktor na láhev. Připojte hadicí reduktor ke svářečce tak, že jeden konec hadice připojíte k výstupu reduktoru a druhý konec k výstupu (16) na zadní straně svářečky. Zástrčku ohřivače zasuňte do zásuvky 36V AC (17) na zadní straně zařízení.

## 7. POPIS FUNKCÍ PŘEPÍNAČŮ A OTOČNÝCH KNOFLÍKŮ



- |   |  |
|---|--|
| 1. Diode pro tepelnou ochranu nebo poruchu zařízení | 12. Přepínač 2T/4T   |
| 2. Diode signalizující provoz zařízení              | 13. Displej svařovacího proudu                               |
| 3. Ovládací kolečko pro nastavení indukčnosti.      | 14. Ovládací knoflík funkce POST GAS (zpoždění výtoku plynu) |
| 4. Knoflík pro nastavení rychlosti podávání drátu   | 15. Displej svářečského napětí                               |
| 5. Knoflík pro nastavení svářečského napětí         | 16. Připojovací hrdlo ochranného plynu                       |
| 6. Vypínač napájení.                                | 17. Zásuvka napájení AC 36V                                  |
| 7. Zásuvka pro zápornou polaritu                    | 18. Osvětlení komory podavače                                |
| 8. Zásuvka pro kladnou polaritu                     | 19. Tlačítko pro rychlý výstup drátu                         |
| 9. Konektor pro změnu polarity                      | 20. Podavač drátu  |
| 10. Zásuvka pro MIG držák                           | 21. Hřídel cívky s drátem                                    |
| 11. Přepínač průměru svařovacího drátu              | 22. Věšák na role  |
|   | 23. Vypínač osvětlení komory podavače                        |

## **Regulace indukčnosti**

Regulace indukčnosti umožňuje optimalizovat charakteristiku oblouku v závislosti na tloušťce svařovaného prvku a metodě a podmínkách svařování. Tato funkce je užitečná při svařování tenkých prvků metodou MIG/MAG, kde zabraňuje jejich propálení a pájením pozinkovaných prvků. Čím tenčí je svařovaný prvek metodou MIG/MAG, tím vyšší by měla být indukčnost (měkký oblouk – menší vtavení), u tlustých prvků je tomu naopak (tvrdý oblouk – větší vtavení). Standardní neutrální nastavení indukčnosti se nachází uprostřed stupnice. Změna hodnoty indukčnosti má také vliv na snížení množství svarových odštěpků při svařování v ochranné atmosféře CO<sub>2</sub>. Optimální nastavení hodnoty indukčnosti závisí na několika faktorech a může se lišit od standardních doporučení, je třeba jej zvolit během svařovacích zkoušek manipulací s potenciometrem.

## **8. REŽIMY ŘÍZENÍ ZDROJE**

Svařovací stroj MIG 320Y lze ovládat v dvoutaktním a čtyřtaktním režimu. V dvoutaktním režimu po stisknutí tlačítka na rukojeti a zapálení oblouku je třeba 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.

## **9. 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 (1). Po poklesu teploty dojde k automatickému resetování přepínače.

## **10. PROVÁDĚNÍ SVÁŘECÍHO PROCESU**

### **10.1 Svařování v ochranné atmosféře**

1. Ujistěte se, že vypínač napájení (6) je v poloze OFF (vypnuto).
2. Připojte láhev s ochranným plynem.
3. Svěrku zemnicího vodiče pevně připevněte ke svařovanému materiálu.
4. Druhý konec zemnicího vodiče zasuňte do zásuvky (7) (-) svařovacího přístroje.
5. Zasuňte konektor svařovacího držáku do zásuvky (10) a utáhněte maticí.
6. Zasuňte konektor pro změnu polaritu (9) do zásuvky (8) (+) svářečky.
7. Zapněte napájení zařízení.
8. Pomocí otočného knoflíku (5) nastavte odpovídající napětí a proud svařování.
9. Pomocí otočného knoflíku (4) a přepínače (11) nastavte odpovídající rychlost podávání drátu.
10. Pomocí otočného knoflíku (3) nastavte odpovídající indukčnost (viz bod 7).
11. Pomocí otočného knoflíku (14) nastavte odpovídající zpoždění výtoku plynu po ukončení svařování.
12. Přepínačem (12) nastavte způsob řízení zdroje (dvoutaktní/čtyřtaktní).
13. Zahájit svařování.

### **10.2 Svařování samozásobovacím ocelovým drátem**

1. Ujistěte se, že vypínač napájení (6) je v poloze OFF (vypnuto).
2. Nasaďte cívku se samozáštětným drátem.
3. Svěrkujte svorku zemnicího vodiče pevně na svařovaný materiál.
4. Druhý konec zemnicího vodiče zasuňte do zásuvky (8) (+) svařovacího přístroje.
5. Zasuňte konektor svařovacího držáku do zásuvky (10) a utáhněte maticí.
6. Zasuňte konektor pro změnu polaritu (9) do zásuvky (7) (-) svářečky.
7. Zapněte napájení zařízení.
8. Pomocí otočného knoflíku (5) nastavte odpovídající svařovací proud.
9. Pomocí otočného knoflíku (4) nastavte odpovídající rychlost podávání drátu.
10. Pomocí otočného knoflíku (3) nastavte odpovídající indukčnost (viz bod 7).
11. Pomocí přepínače (12) nastavte způsob řízení zdroje (dvoutaktní/čtyřtaktní).
12. Začněte svařovat.

## 11. NEŽ VYHOVÍTE SERVIS

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

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

Pozor! Zařízení není zapečetěno 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
Nedostatečné podávání elektrodového drátu (motor podavače pracuje)	Příliš slabý tlak válce	Nastavte správný tlak
	Nesprávný průměr drážky vodičí role	Nainstalujte správnou vodičí válečku
	Znečištěný vodičko drátu v držáku	Vyčistit vodičko elektrodového drátu
	Zablokovaný elektrodový drát v proudové špičce	Vyměňte proudovou špičku
Nepravidelný posuv elektrodového drátu	Poškozený proudový hrot	Vyměňte proudovou špičku
	Drážka podávacího válce je znečištěná nebo poškozená	Vyčistit drážku válečku nebo vyměnit váleček
	Cívka s drátem se třese o stěny krytu svářečky	Správně upevněte cívku s drátem
Oblouk se nerozžehne	Nesprávný kontakt svorky zemnicího vodiče	Opravte kontakt svorek zemnicího 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 svařovací napětí
	Příliš nízká rychlost podávání drátu	Zvyšte rychlost podávání drátu
Oblouk je příliš krátký	Příliš nízké napětí svařování	Zvýšit napětí svařování
	Příliš vysoká rychlost podávání drátu	Snižit rychlost podávání drátu
Po zapnutí napájení nesvítí kontrolka zapnutí napájení	Chybí napájecí napětí	Zkontrolujte pojistky na síťovém připojení
Svítí kontrolka přehřátí	Zařízení se přehřálo.	Počkejte několik minut, až kontrolka 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 vhodné nebo kvalitnější materiály
	Ochranný plyn uniká s nevhodnou intenzitou	Zkontrolujte přívodní hadici plynu, opravte spojení hadice s koncovkami a stav rychlospojek
	Nesprávné nastavení indukčnosti.	Zkontrolujte reduktor láhve, nastavte indukčnost.

## 12. NÁVOD K POUŽITÍ

Provoz poloautomatického svařovacího stroje MIG 320Y 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 střešku, aby byla chráněna před nepříznivými povětrnostními podmínkami.

Zařízení MIG 320Y by mělo být provozováno 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 %
- nadmořská výška do 1000 m Seznam

spotřebních dílů pro svařování metodou MIG/MAG:

MIG 320Y		
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-36	
4	Plynová tryska TW-36	
	Izolovaná objímka TW-36	
5	Ocelová vložka 3 m	Teflonová vložka 3 m

Úplný seznam spotřebních a náhradních dílů je k dispozici na webových stránkách [www.tecweld.pl](http://www.tecweld.pl) a ve společnosti TECWELD. Tyto díly je možné zakoupit přímo.

### 13. NÁVOD K ÚDRŽBĚ

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

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

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

### 14. 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.

### 15. SPECIFIKACE SADY

1. Invertorový zdroj	1 ks
2. Svařovací hořák MIG	1 ks
3. Hlavní kabel s kleštinovým svorkou	1 ks
4. Návod k obsluze	1 ks
5. Balení	1 ks



## 17. ZÁRUKA

Záruka se poskytuje na dobu 12 měsíců pro subjekty podnikající, s výjimkou nároků souvisejících se zárukou, nebo na dobu 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 na stránce [www.tecweld.pl](http://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. Reklamacce zařízení bez svařovacího držáku nebudou brány v úvahu.

Zařízení zasilané k reklamaci musí být zabaleno v originálním kartonu a zajištěno originálními polystyrenovými výplněmi. Společnost TECWELD nenese 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 použité 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](mailto:info@tecweld.pl) , [www.tecweld.pl](http://www.tecweld.pl)

# PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

## 01/MIG320Y/2021

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:**

**MIG 320Y**

**Značka výrobce:**

**Sherman** <sup>®</sup>  
— 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 60974-1:2018-11+A1:2019-06** Zařízení pro obloukové svařování -- Část 1: Svařovací zdroje energie,

**PN-EN 60974-10:2014-12** Zařízení pro obloukové svařování -- Část 10: Požadavky na elektromagnetickou kompatibilitu (EMC),

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

Rok umístění značky CE na zařízení:                      2016

Bytom, dne 05.01.2021

Piotr Polak  
(podpis osoby upoważnionej)