

# NÁVOD K POUŽITÍ

**INWERTOROWA SPAWARKA PÓŁAUTOMATYCZNA  
MIG 200M 4R**

**Sherman**®  
workshop

**CE**



## **POZOR!**

Před instalací a uvedením do provozu si přečtěte tento návod.

### **1. OBECNÉ PŘIPOMÍNKY**

Uvedení do provozu a obsluha jednotky se smí provádět pouze po důkladném přečtení tohoto návodu k obsluze.

Vzhledem k neustálému technickému vývoji zařízení mohou být některé funkce upraveny a jejich fungování se může v detailech lišit od popisu v návodu. Nejedná se o chybu přístroje, ale o výsledek pokroku a průběžných úpravných prací na přístroji.

Poškození jednotky v důsledku nesprávného zacházení vede ke ztrátě nároku na záruku. Jakékoli úpravy nabíječky jsou zakázány a vedou ke ztrátě záruky.

### **2. SECURITY**

Zaměstnanci obsluhující zařízení by měli mít potřebnou kvalifikaci pro provádění svářečských prací:

- by měl být kvalifikován jako svářeč elektrickým proudem pro svařování v ochranné atmosféře,
- znát pravidla bezpečnosti a ochrany zdraví při práci s elektrickými zařízeními, jako jsou svařovací zařízení a elektricky poháněná pomocná zařízení,
- znát zdravotní a bezpečnostní předpisy pro manipulaci s lahvemi se stlačeným plynem (argonem) a zařízeními,
- se seznámili s obsahem tohoto návodu a používali spotřebič v souladu s jeho určením.



## **VAROVÁNÍ**



**Svařování může ohrozit bezpečnost obsluhy a ostatních osob v okolí.**

**Při svařování je proto třeba dodržovat zvláštní bezpečnostní opatření. Před svařováním se seznamte s předpisy o bezpečnosti a ochraně zdraví při práci platnými na daném pracovišti.**

**Při elektrickém svařování MMA a MIG/MAG existují následující rizika:**

- **ELEKTRICKÝ ŠOK**
- **NEPŘÍZNIVÉ ÚČINKY ELEKTRICKÉHO OBLOUKU NA LIDSKÉ OČI A KŮŽI.**
- **OTRAVY VÝPARY A PLYNY**
- **BURNS**
- **RIZIKA VÝBUCHU A POŽÁRU**
- **HLUK**

**Prevence úrazu elektrickým proudem:**

- připojit zařízení k technicky účinné elektrické instalaci s odpovídající ochranou a účinnou neutralizací (dodatečná ochrana proti úrazu elektrickým proudem); ostatní zařízení na pracovišti svářeče musí být rovněž zkontrolována a správně připojena k síti,
- instalujte vodiče při vypnutém přístroji,
- nedotýkejte se současně neizolovaných částí držáku elektrody, elektrody a obrobku, včetně krytu zařízení,
- nepoužívejte rukojeti nebo proudové kabely s poškozenou izolací,
- pracujte s pomocníkem, který svářeči pomáhá a dohlíží na bezpečnost, noste oděv a rukavice s dobrými izolačními vlastnostmi,
- pokud zjistíte nějaké nesrovnalosti, obraťte se na příslušné osoby, aby je odstranily,
- Je zakázáno provozovat zařízení se sejmutými kryty.

**Prevence negativních účinků elektrického oblouku na lidské oči a pokožku:**

- Používejte ochranný oděv (rukavice, zástěru, kožené boty),
- Používejte štíty nebo clony se správně zvoleným filtrem,
- Používejte ochranné závěsy z nehořlavých materiálů a vhodně zvolte barvy stěn, které pohlcují škodlivé záření.

**Prevence otravy výpary a plyny uvolňovanými při svařování z prodlužování elektrod a odpařování kovu:**

- Používejte větrací a odsávací zařízení instalovaná na místech s omezenou výměnou vzduchu,
- Při práci v uzavřených prostorách (nádržích) foukejte čerstvý vzduch,
- Používejte masky a respirátory.

**Prevence popálenin:**

- Používejte vhodný ochranný oděv a obuv na ochranu před popálením obloukovým zářením a rozstříkem,
- Vyvarujte se znečištění oděvu masnotou a oleji, které by se mohly vznítit.

**Prevence výbuchu a požáru:**

- Je zakázáno provozovat zařízení a svařovat v prostorách s nebezpečím výbuchu nebo požáru,
- Svařovací stanice by měla být vybavena hasicím zařízením,
- Svařovací stanice by měla být v bezpečné vzdálenosti od hořlavých materiálů.

**Prevence negativního vlivu hluku:**

- Používejte špunty do uší nebo jiné prostředky na ochranu proti hluku,
- Upozorněte na nebezpečí osoby v okolí.



**POZOR!**

K rozmrazování zamrzlého potrubí nepoužívejte zdroj energie.

Před spuštěním přístroje:

- Zkontrolujte stav elektrických a mechanických spojů. Je zakázáno používat rukojeti a proudové kabely s poškozenou izolací. Při nedostatečné izolaci rukojetí a proudových kabelů hrozí nebezpečí úrazu elektrickým proudem,
- Zajistěte správné pracovní podmínky, tj. správnou teplotu, vlhkost a větrání v pracovním prostoru. Chraňte před srážkami mimo uzavřené prostory,
- Umístěte nabíječku na místo, kde ji lze snadno obsluhovat. Osoby obsluhující svářečku by měly:
  - mít kvalifikaci pro svařování metodou MMA a MIG/MAG,
  - znát a dodržovat zdravotní a bezpečnostní předpisy platné pro svářečské práce,
  - používejte vhodné specializované ochranné pomůcky: rukavice, zástěru, gumové boty, štít nebo svářečský štít s vhodně zvoleným filtrem,
  - seznámit se s obsahem tohoto návodu k obsluze a používat svářečku v souladu s jejím určením.

Jakékoli opravy spotřebiče se smí provádět pouze po odpojení zástrčky ze zásuvky.

Pokud je zařízení připojeno k elektrické síti, není dovoleno dotýkat se holou rukou nebo vlhkým oděvem žádné ze součástí tvořících obvod svařovacího proudu.

Je zakázáno odstraňovat vnější kryty, pokud spotřebič zapnutý.

Jakékoli vlastní úpravy nabíječky jsou zakázány a mohou znamenat zhoršení bezpečnostních podmínek.

Veškerou údržbu a opravy smí provádět pouze oprávněné osoby v souladu s bezpečnostními podmínkami platnými pro elektrická zařízení.

Je zakázáno provozovat svářečku v místech s nebezpečím výbuchu nebo požáru! Svařovací pracoviště by mělo být vybaveno hasicím zařízením.

Po ukončení práce napájecí kabel přístroje.

Výše uvedená nebezpečí a obecná pravidla BOZP nejsou vyčerpávající pro bezpečnost svářečů, protože nezohledňují specifika pracoviště. Důležitým doplňkem k nim jsou pokyny k zajištění bezpečnosti a ochrany zdraví na pracovišti a školení a instruktáže prováděné vedoucími pracovníky.

### 3. OBECNÝ POPIS

Poloautomatická svářečka MIG 200M 4R se používá k ručnímu svařování oceli a neželezných kovů metodou MMA (elektrodou obalenou kovem) a metodou MIG/MAG v ochranném plynu nebo s ochranným drátem bez ochranného plynu. Lze jej použít také k pájení tenkých (do 3 mm) pozinkovaných plechů. Stroj je vybaven čtyřválcovým podavačem drátu. Pracuje s cívkami drátu D100 a D200). Svářečka je vhodná pro použití v uzavřených nebo krytých prostorách, které nejsou vystaveny přímému působení povětrnostních vlivů.

### 4. TECHNICKÉ SPECIFIKACE

#### 4.1 Svářeč

Napájecí napětí:	AC 230V 50Hz
Jmenovitý svařovací proud / pracovní cyklus	200 A (MIG); 185 A (MMA) / 60%.
Rozsah nastavení svařovacího proudu	30-200 A (MIG); 17-185 A (MMA)
Maximální svařovací proud pro rukojeť pistole Spool Gun	130 A
Průměr cívkový drátu:	100 mm, 200 mm
Rozsah nastavení rychlosti posuvu drátu	1,5-15 m/min
Maximální spotřeba energie	8,8 kVA
Maximální spotřeba proudu	38,8 A
Zabezpečení sítě	25 A
Mass:	23 kg
Rozměry:	653 x 356 x 643 mm
Stupeň ochrany	IP21

#### 4.2 Rukojeť MIG

Typ rukojeti	TW-15
Maximální proudová zatížitelnost	200 A
Typ chlazení	Stínicí plyn
Průtok chladicího plynu	10-18 l/min
Délka	3 m

#### 4.3 Rukojeť pistole (volitelně)

Typ rukojeti	Cívková pistole 15 (MTMSG3M)
Maximální proudová zatížitelnost	150 A
Doporučený průměr svařovacího drátu	0,6-1,0 mm
Rychlost posuvu drátu	1-13 m/min
Délka	3 m

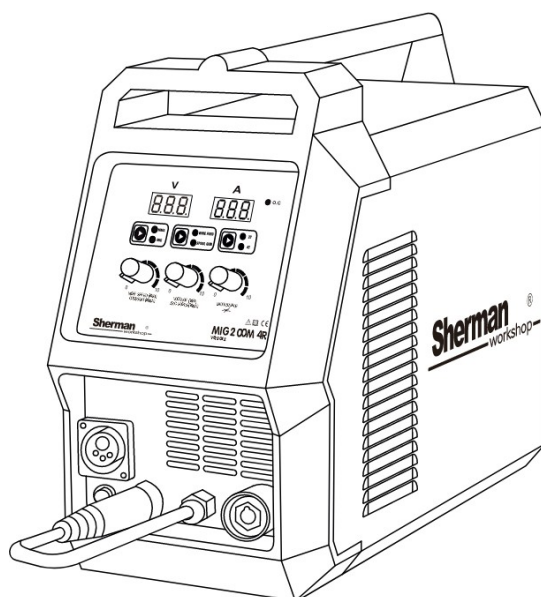
#### Pracovní cyklus

Pracovní cyklus je založen na desetiminutové periodě. Pracovní cyklus 60 % znamená, že po 6 minutách provozu jednotky je nutná 4minutová přestávka. Pracovní cyklus 100 % znamená, že jednotka může běžet nepřetržitě bez přerušení.

Poznámka: Zkoušky ohřevu byly prováděny při teplotě okolního vzduchu. Pracovní cyklus při teplotě 40 °C byl stanoven simulací.

#### Stupeň ochrany

IP udává, do jaké míry je jednotka odolná proti vniknutí pevných a vodních nečistot. IP21 znamená, že jednotka je vhodná pro vnitřní použití a není vhodná pro použití v dešti a sněhu.



## 5. PŘÍPRAVA STROJE K PROVOZU

### 5.1 PŘIPOJENÍ OCHRANNÉHO PLYNU

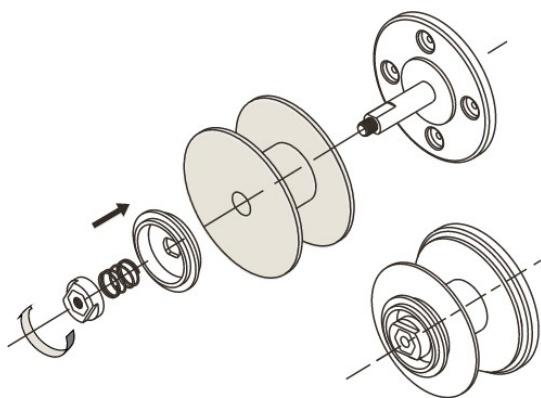
1. Zajistěte láhev s ochranným plynem proti převrnutí.
2. Na okamžik vyšroubujte ventil lahve, abyste odstranili případné nečistoty.
3. Namontujte regulátor na láhev.
4. Redukci připojte ke svářečce pomocí hadice.
5. Odšroubujte láhev a regulační ventil.

### 5.2 PŘIPOJENÍ K ELEKTRICKÉ SÍTI

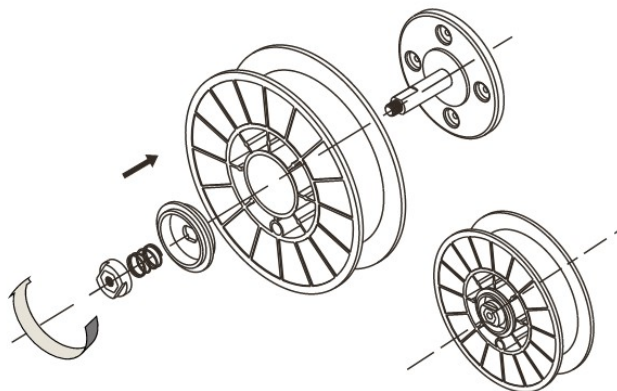
1. MIG 200M 4R se smí používat pouze v jednofázové třívodičové elektrické síti s uzemněným nulovým bodem.
2. Poloautomatická svářečka MIG 200M 4R je určena pro použití se síťovým napájením 230 V 50 Hz, které je chráněno 25 A pojistkami se zpožděním.
3. Před připojením napájení se ujistěte, že je vypínač (7) v poloze OFF.

### 5.3 VLOŽENÍ CÍVKY ELEKTRODOVÉHO DRÁTU

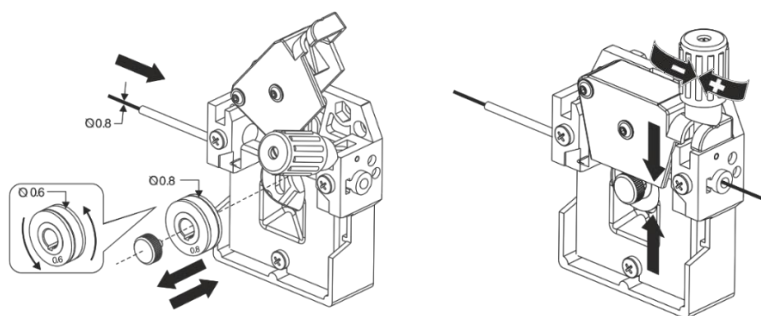
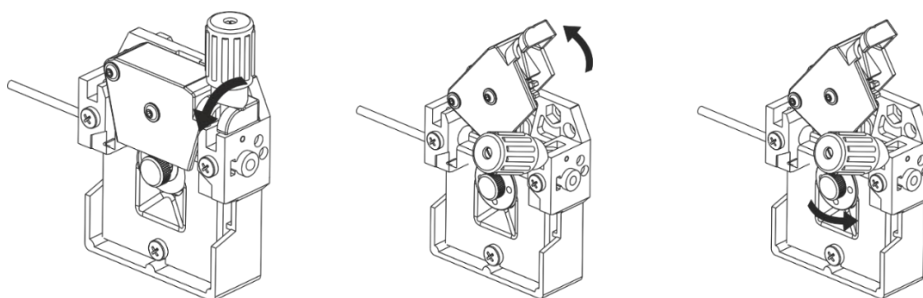
1. Otevřete boční kryt krytu.
2. Zkontrolujte, zda jsou hnací válce vhodné pro daný typ a průměr drátu.
3. Nasadte cívku elektrodového drátu na trn.
4. Zajistěte cívku proti pádu.
5. Uvolněte tlak na podávací válec.
6. Ztupte špičku elektrodového drátu.
7. Vložte drát přes hnací válec podavače do držáku.
8. Zatlačte drát do drážek hnacího válce.
9. Odšroubujte proudový hrot z držáku, zapněte napájení svářečky a vložte drát do držáku pomocí tlačítka QUICK FEED (13) umístěného uvnitř komory cívky.
10. Jakmile se v zásuvce držáku objeví elektrodový drát, uvolněte tlačítko a našroubujte proudový hrot.



Cívka D100

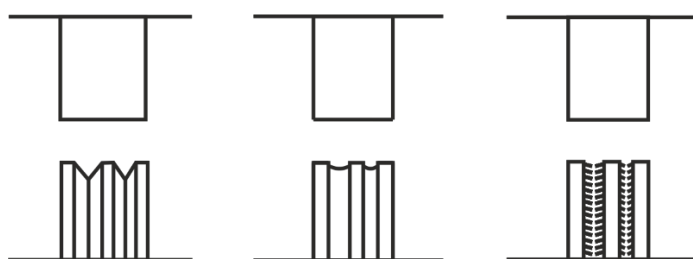


Cívka D200



#### 5.4 VÝMĚNA VODICÍHO VÁLEČKU

V závislosti na použitém elektrodovém drátu je třeba zvolit vhodný typ vodicího válečku. Pro pevné ocelové dráty by se měly používat válečky s V drážkami a pro svařování samospotřebitelným drátem se doporučují válečky s vroubkou. Pro svařování hliníku jsou vhodné válečky s drážkami typu U.

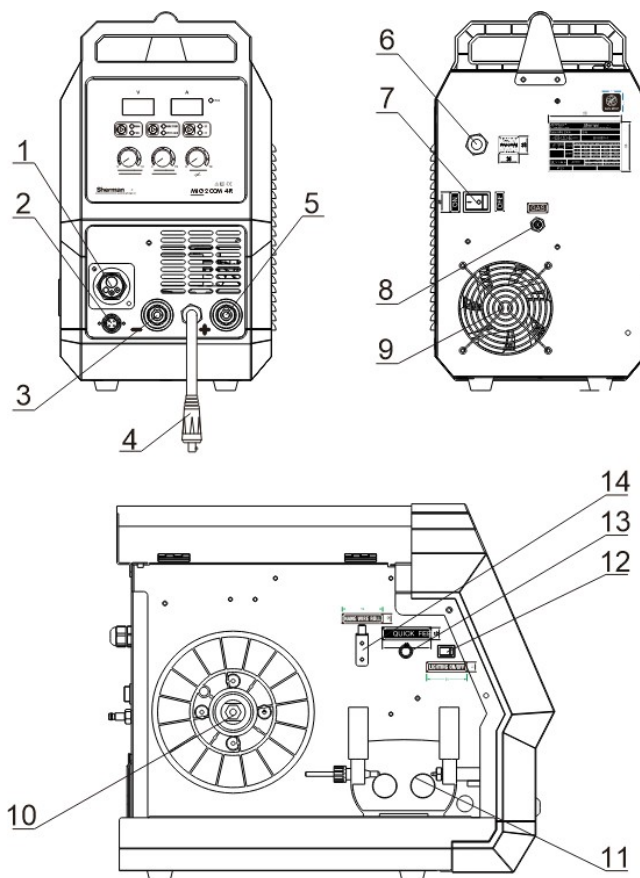


V-stal

U-aluminium

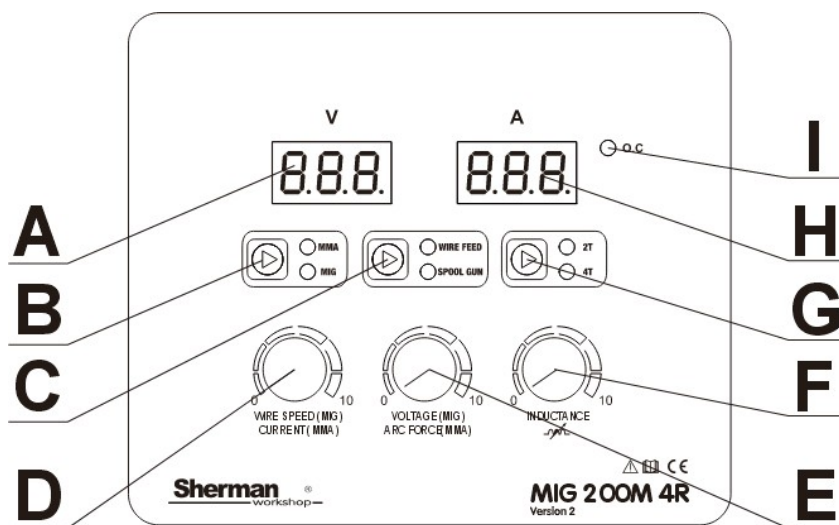
Drut  
samoostonowy

## 6. OVLÁDACÍ PRVKY A ZÁSUVKY



- |   |                                      |
|---|--------------------------------------|
| 1. Zásuvka pro rukojeť MIG                        | 8. Kryt trysky pro připojení plynu   |
| 2. Zásuvka pro ovládání cívky pistole (volitelně) | 9. Ventilátor                        |
| 3. Hnízdo -                                       | 10. Třmen pro drátěnou cívku         |
| 4. Zástrčka pro změnu polarity                    | 11. Podavač elektrodového drátu      |
| 5. +  | 12. Vypínač světla v podávací komoře |
| 6. Napájecí kabel                                 | 13. Tlačítko rychlého podávání       |
| 7. Vypínač napájení                               | 14. Závěs pro vodicí válečky         |

## 7. OVLÁDACÍ PANEL



## **A - Zobrazení svařovacího napětí**

Displej zobrazuje svařovací napětí při svařování metodou MIG.

## **B - Tlačítko pro výběr metody svařování**

**MMA** - svařování pod tavidlem

**MIG** - svařování drátem s ochrannou elektrodou

## **C - Tlačítko pro výběr typu rukojeti**

**WIRE FEED** - svařování pomocí standardního držáku MIG

**SPOOL GUN** - svařování pomocí držáku s namontovaným miniaturním podavačem drátu a cívkou ocelového nebo barevného drátu D100.

## **D - Ovládací knoflík pro rychlost posuvu drátu (MIG) / svařovací proud (MMA)**

Při svařování metodou MMA se knoflík používá k nastavení svařovacího proudu. Při svařování metodou MIG se knoflík používá k nastavení rychlosti posuvu drátu.

## **E - Knoflík pro nastavení napětí (MIG) / funkce Arc Force (síla oblouku)**

Při svařování metodou MMA se knoflík používá k nastavení funkce Arc Force. Při svařování metodou MIG se knoflík používá k nastavení svařovacího napětí.

## **Funkce ARC FORCE**

Funkce ARC FORCE umožňuje regulovat dynamiku svařovacího oblouku. Zkrácení délky oblouku je doprovázeno zvýšením svařovacího proudu, čímž se oblouk stabilizuje. Snížení hodnoty funkce vede k měkkému oblouku a menší hloubce natavení, zatímco zvýšení hodnoty funkce vede k hlubšímu natavení a možnosti svařování krátkým obloukem. Při nastavení vysoké hodnoty funkce ARC FORCE je možné svařovat při zachování minimální délky oblouku a vysoké rychlosti tavení elektrody.

## **F - knoflík pro nastavení indukčnosti**

Číselník je aktivní pouze při svařování metodou MIG.

Nastavení indukčnosti umožňuje optimalizovat vlastnosti oblouku podle tloušťky svařované součásti a způsobu a podmínek svařování. Tato funkce je užitečná při svařování tenkých obrobků metodou MIG/MAG, kdy zabraňuje jejich přepálení, a při pájení pozinkovaných obrobků.

Změna hodnoty indukčnosti má také vliv na snížení množství rozstříku při svařování v ochranném obalu  $CO_2$ . Se zvyšující se indukčností se množství rozstříku snižuje, při nižší hodnotě se množství rozstříku zvyšuje. Optimální nastavení hodnoty indukčnosti závisí na několika faktorech a může se lišit od standardních doporučení, proto by mělo být zvoleno experimentálně při zkouškách svařování.

Regulace indukčnosti umožňuje také pájení tenkých (až 3 mm) pozinkovaných součástek. Jako sekundární materiál se nejčastěji používají pojiva na bázi mědi. Tyto dráty se označují CuSi3 nebo SG -CuAl. Jako stínící plyn se doporučuje čistý argon, ale dobrých výsledků dosahuje i směs argonu a  $CO_2$  (82/18). Vzhledem k požadovanému tvaru svaru je třeba indukčnost zvolit experimentálně v závislosti na tloušťce a typu pájeného materiálu. Pro pájení se doporučuje použít držák ne delší než 3 m vybavený teflonovou patronou.

## **G pro volbu režimu ovládní 2T - dvoupásmový režim**

**4T** - čtyřdotykový režim

V režimu dvouhlavňového proudu se stisknutím spínače v rukojeti aktivuje ionizátor a vyrazí oblouk. Svařování se provádí se stisknutým spínačem. Uvolněním spínače se svařování ukončí. Ve čtyřtaktním režimu se stisknutím spínače v rukojeti aktivuje ionizátor a oblouk, poté se spínač uvolní a pokračuje se ve svařování s uvolněným spínačem. Opětovným stisknutím spínače svařování ukončíte.

## H - Zobrazení svařovacího proudu / rychlosti posuvu drátu

Během svařování metodou MMA se na displeji zobrazuje svařovací proud. Při svařování metodou MIG se na displeji zobrazuje rychlost posuvu drátu.

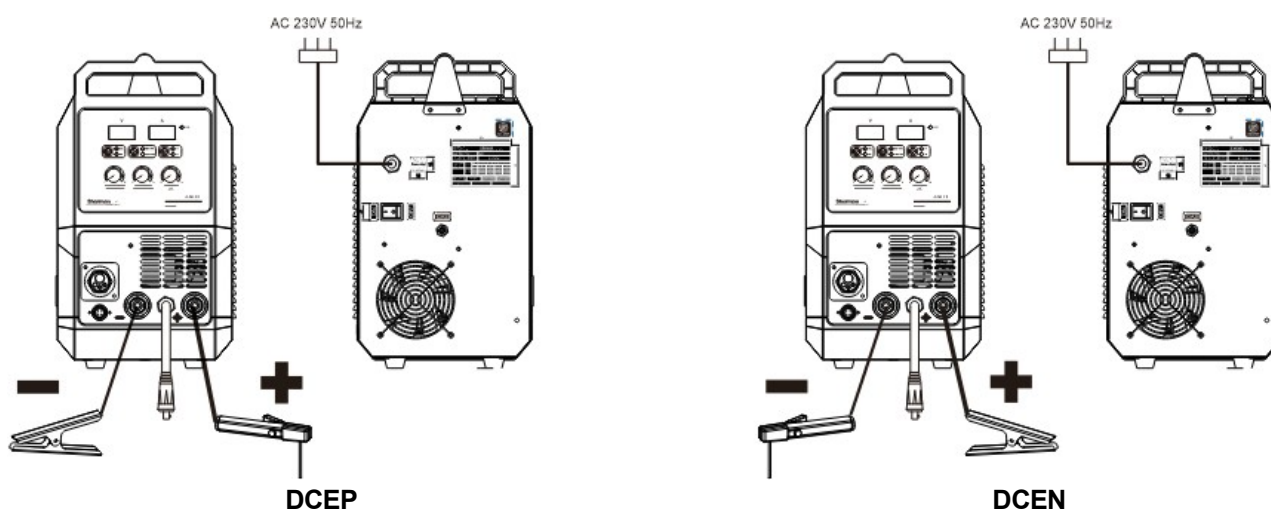
## I - Ochranná dioda proti přehřátí

Svářečka je vybavena tepelným automatickým spínačem přetížení. Když teplota svářečky dosáhne příliš vysoké hodnoty, ochrana přeruší svařovací proud a na panelu se rozsvítí kontrolka O.C. Jakmile teplota klesne, jistič se automaticky resetuje. Během této doby by nemělo dojít k odpojení napájení, aby mohl pracovat chladicí ventilátor jednotky.

## 8. PŘÍPRAVA NA SVAŘOVÁNÍ

### 8.1 METODA MMA

#### 8.1.1 Příprava zařízení k provozu



1. Ujistěte se, že je vypínač (7) v poloze OFF.
2. Bezpečně připevněte svorku zemnicího kabelu ke svařovanému materiálu.
3. Umístěte zemnicí a elektrodové kabely do zásuvek (+) a (-) svářečky tak, aby na držáku elektrody byla správná polarita pro elektrodu. Polarita svařovacích kabelů závisí na typu použité elektrody a je uvedena na obalu elektrody (záporná polarita DCEN nebo kladná polarita DCEP).
4. Svorku zemnicího drátu pečlivě připevněte ke svařovanému materiálu.
5. Připojte zástrčku spotřebiče do síťové zásuvky 230 V 50 Hz.

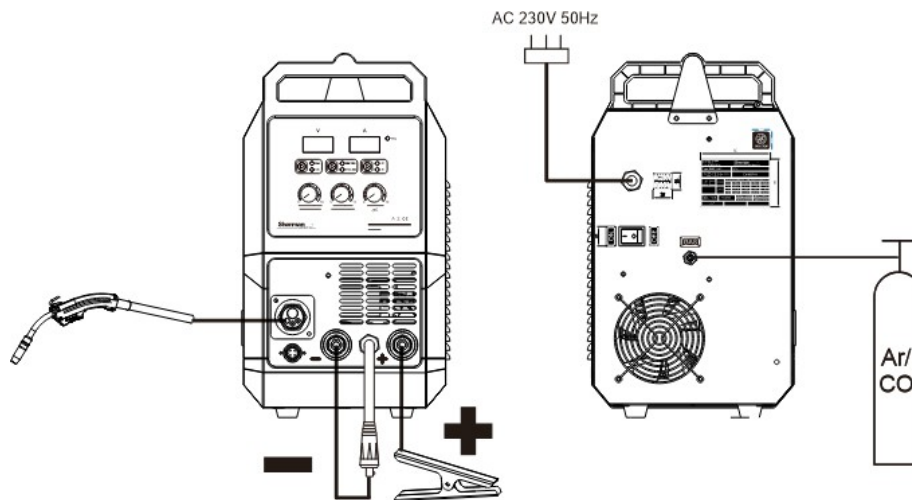
#### 8.1.2 Iniciacie oblouku

1. Dotkněte se elektrody svařovaného materiálu, krátce ji otřete a odpojte.
2. V případě iniciace oblouku elektrodami, jejichž povlak po ztuhnutí tvoří nevodivou strusku, předčistěte hrot elektrody několikerým úderem o tvrdý povrch, dokud nedojde ke kovovému kontaktu se svarovým materiálem.

## 8.3 METODA MIG

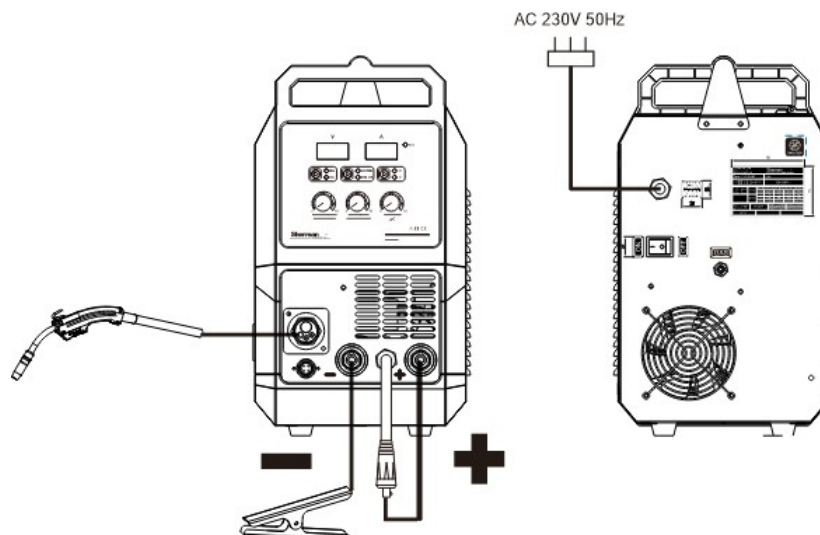
### 8.3.1 Příprava zařízení k provozu

#### 8.3.1.1 Svařování v ochranném plynu



1. Ujistěte se, že je vypínač (7) v poloze OFF.
2. Nasadte cívku s příslušným elektrodovým drátem.
3. Připojte láhev se správným stínicím plynem k hrdlu (8) na zadní straně přístroje.
4. Bezpečně připevněte svorku zemnicího kabelu ke svařovanému materiálu.
5. Do zásuvky "-" (3) svářečky zasuňte konektor uzemňovacího vodiče.
6. Zasuňte zástrčku přepínače polarity (4) do zásuvky "+" (5) svářečky.
7. Pomocí tlačítka (C) na ovládacím panelu nastavte režim WIRE FEED.

#### 8.3.1.2 Svařování s ocelovým drátem s vlastní spotřebou



1. Ujistěte se, že je vypínač (7) v poloze OFF.
2. Cívku opatřete samonavíjecím drátem.
3. Bezpečně připevněte svorku zemnicího kabelu ke svařovanému materiálu.
4. Zasuňte konektor uzemňovacího vodiče do zásuvky "+" 5) svářečky.
5. Zasuňte zástrčku přepínače polarity (4) do zásuvky "-" 3) svářečky.
6. Pomocí tlačítka (C) na ovládacím panelu nastavte režim WIRE FEED.

### 8.3.2 Iniciační oblouk

1. Přiblížte přípravek ke svařovaným obrobkům tak, aby vzdálenost mezi tryskou a obrobky byla přibližně 10 mm.
2. Stiskněte tlačítko na svařovací rukojeti a začněte svařovat. Uvolněním tlačítka se svařování ukončí.

## 9. NEŽ ZAVOLÁTE SERVIS

V případě poruchy zkontrolujte seznam základních poruch a pokuste se je odstranit sami, než svářečku pošlete do servisu.

Jakékoli opravy spotřebiče se smí provádět pouze po odpojení zástrčky ze zásuvky.

Poznámka: Přístroj není zapečetěn a uživatel může kryt svářečky sejmout, aby odstranil drobné závady.

**POZNÁMKA: Svářečka je vybavena funkcí Fan Stop, která vypne ventilátor několik minut po ukončení svařování a vychladnutí stroje. Ventilátor se znovu spustí při zatížení.**

Příznaky	Příčina	Sborník
Výpadek napájení, chybový signál nebo porucha jednotky	Žádné připojení nebo uvolněná zástrčka uvnitř zařízení	Vyjměte kryt, zkontrolujte a opravte zapojení všech elektrických zástrček uvnitř jednotky.
Žádné podávání elektrodového drátu (motor podavače běží)	Nedostatečný přítlak válce	Nastavení správného tlaku
	Nesprávný průměr drážky vodicího válečku	Nasadte správný vodicí válec
	Ucpané vedení drátu v držáku	Vyčistěte vodicí drát elektrody
	Zablokovaný elektrodový vodič v proudovém vývodu	Nahradit aktuální připojení
Žádné podávání elektrodového drátu (motor podavače není k dispozici). práce)	Zařízení přepnuto do režimu Spool Gun	Stisknutím tlačítka (C) na ovládacím panelu nastavte režim WIRE FEED.
Nepravidelný přívod elektrodového drátu	Vadné připojení proudu	Nahradit aktuální připojení
	Drážka podávacího válce je znečištěná nebo poškozená.	Vyčistěte drážku válečku nebo váleček vyměňte.
	Cívka drátu se tře o stěny krytu svářečky.	Správně připevněte cívku drátu
Oblouk se nezapálí	Chybí správný kontakt svorek zemnicího vodiče	Opravte kontakt zemnicí svorky
	Vadný spínač v držáku MIG	Výměna spínače
	Nesprávné připojení sklíčidla MIG ke stroji	Zkontrolujte stav elektrických přípojek zkontrolujte, zda nejsou kolíky v zásuvce zlomené nebo zaseknuté.
Příliš dlouhý a nepravidelný oblouk	Příliš vysoké svařovací napětí	Snížení svařovacího napětí
	Příliš nízká rychlost posuvu drátu	Zvýšení rychlosti posuvu drátu
Příliš krátký oblouk	Příliš nízké svařovací napětí	Zvýšení svařovacího napětí
	Příliš vysoká rychlost posuvu drátu	Snížení rychlosti posuvu drátu
Po zapnutí napájení nesvítí kontrolka zapnutí. rozsvítí se	Žádné napájecí napětí	Zkontrolujte pojistky na síťové přípojce
Svítí kontrolka přehřátí	Zařízení se přehřátlo.	Počkejte několik minut, dokud kontrolka nezhasne, a pokračujte ve svařování. Neodpojujte napájení.
Ventilátor neběží	Ventilátor byl zablokován ohnutým chráničem	Vyrovnejte kryt ventilátoru
Neuspokojivá kvalita svaru při svařování metodou MIG	Nevhodné nebo nekvalitní materiály nebo spotřební materiál,	Vyměňte spotřební díly. Vyměňte svařovací drát nebo plynovou láhev za vhodnou nebo lepší materiály
	Stínící plyn proudí s nevhodnou intenzitou.	Zkontrolujte přívodní hadici plynu, zlepšete připojení hadice k šroubení a stav rychlospojek.
	Špatné nastavení indukčnosti.	Zkontrolujte regulátor válce, upravte indukčnost.
Neuspokojivá kvalita svaru při svařování MMA,	Nesprávná polarita připojení svařovacího kabelu	Správné připojení svařovacích kabelů
	Vlhká elektroda.	Vyměňte elektrodu
elektroda přilne ke svařovanému materiálu.	Svářečka je napájena z generátoru nebo pomocí dlouhého kabelu. prodlužovací kabel s příliš malým průřezem kabelu	Připojte zařízení přímo k elektrické síti

## 10. NÁVOD K OBSLUZE

Provoz poloautomatické svářečky MIG 200M 4R by měl probíhat v prostředí bez korozivních složek a vysoké prašnosti. Stroj neumísťujte do prašných prostor, do blízkosti brusek v provozu apod. Prach a kovové piliny znečišťující řídicí desky, vodiče a spoje uvnitř stroje mohou vést k elektrickému zkratu a následnému poškození svářečky.

Je třeba se vyvarovat provozu v prostředí s vysokou vlhkostí, zejména tam, kde dochází k orosení kovových součástí.

V případě orosení kovových částí, např. po přenesení studeného stroje do teplé místnosti, počkejte, dokud zcela neoschne a stroj se nezahřeje na teplotu okolí. Spuštění studené svářečky za těchto podmínek ji může poškodit. Při provozu svářečky venku se doporučuje umístit ji pod střechem, aby byla chráněna před nepříznivými povětrnostními podmínkami.

MIG 200M 4R by měl být provozován za následujících podmínek:

- kolísání efektivní hodnoty napájecího napětí nejvýše o 10 %.
- okolní teplota od -10 °C do +40 °C
- atmosférický tlak 860 až 1060 hPa
- relativní vlhkost atmosférického vzduchu nejvýše 80 %.
- Nadmořská výška do 1 000 m n. m.

Seznam provozních částí:

Lp.	Pro ocelové dráty	Pro hliníkové dráty
1	Podávací role 30x22x10mm	Podávací role 30x22x10mm Al
2	Proudový adaptér TW-15 M6x25	Proudový adaptér Al TW-15 M6x25
3	Proudový spínač TW-15	
4	Plynová tryska TW-15	
5	Ocelová vložka 3m	Teflonová vložka 3m

Úplný seznam spotřebního materiálu a náhradních dílů je k dispozici na adrese [www.tecweld.pl](http://www.tecweld.pl) a u společnosti TECWELD. Tyto díly je možné zakoupit přímo.

## 11. PŘÍRUČKA PRO ÚDRŽBU

V rámci každodenní údržby udržujte svářečku v čistotě a kontrolujte stav rukojeti, přívodů a vnějších spojů.

Pravidelně vyměňujte spotřební díly.

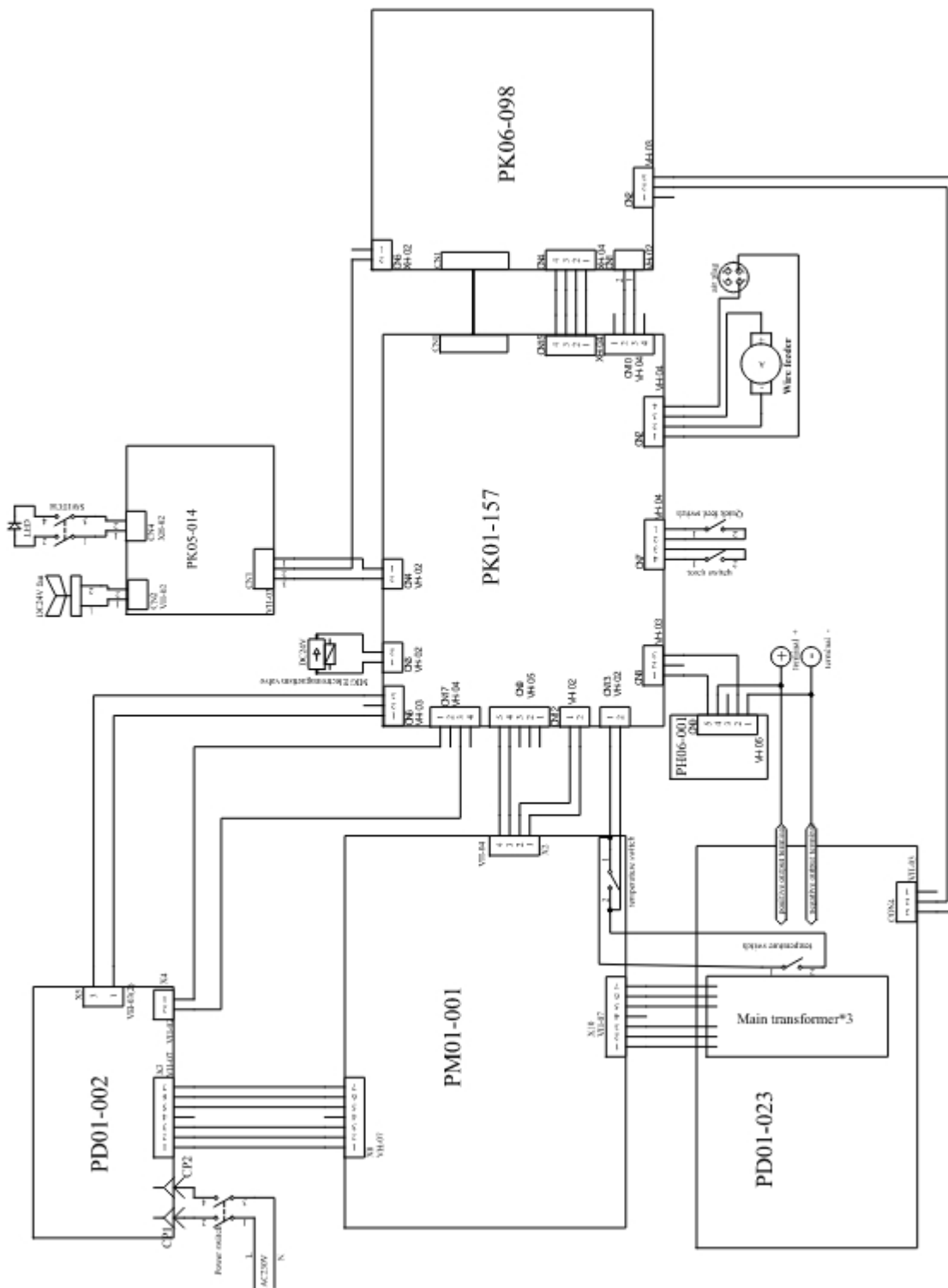
Pravidelně (v závislosti na provozních podmínkách) sejměte kryt a vyčistěte jednotku zevnitř vyfoukáním stlačeným vzduchem, abyste odstranili prach a kovové piliny z ovládacích desek a elektrických vodičů a spojů.

Nejméně jednou za šest měsíců by měla být provedena celková kontrola a zejména kontrola stavu elektrických přípojek:

- stav ochrany před úrazem elektrickým proudem
- stav izolace
- stav systému ochrany
- správné fungování chladicího systému

**Na škody vzniklé v důsledku provozu svářečky v nevhodných podmínkách a nedodržení pokynů pro údržbu se nevztahují záruční opravy.**

## 12 ELEKTRICKÉ SCHÉMA



## 13. POKYNY PRO SKLADOVÁNÍ A PŘEPRUVU

Zařízení by mělo být skladováno při teplotě  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$  až  $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$  a relativní vlhkosti do 80 % bez korozivních výparů a prachu. Zabalené jednotky by měly být přepravovány krytými dopravními prostředky. Během přepravy musí být zabalené zařízení zajištěno proti pohybu a musí být umístěno ve správné poloze.

## 14. SPECIFIKACE SADY

1. Zdroj:	1 ks.
2. Svařovací pistole	1 ks.
3. Hmotnostní kabel se svorkou	1 ks.
4. Kabel s elektrodami	1 ks.
5. Vodicí váleček 0,8/1,0Al	1 ks.
6. Plynová hadice	1 ks.
7. Návod k obsluze	1 ks.
8. Balení	1 ks.

## 13. ZÁRUKA

Záruka je poskytována po dobu 12 měsíců pro komerční subjekty, avšak s výjimkou záručních reklamací, nebo 24 měsíců pro spotřebitele od data prodeje.

Záruka bude uznána, pokud stěžovatel předloží doklad o koupi (fakturu nebo účtenku) a záruční list s názvem výrobku, sériovým číslem, datem prodeje a razítkem prodejního místa.

Chcete-li požádat o záruční opravu, vyplňte formulář na [adrese www.tecweld.pl](http://adrese.tecweld.pl) v záložce SERVIS. Na základě žádosti bude zařízení zasláno do servisu kurýrní společností. Zařízení zasláná jiným způsobem na náklady společnosti TECWELD nebudou přijata!

**Svářečka musí být dodána se svářecí pistolí. Reklamace stroje bez svářecí pistole nebude vyřízena.**

**Přístroj zasláný k reklamaci musí být zabalen v originální kartonové krabici chráněné originálním polystyrenovým kováním. Společnost TECWELD neodpovídá za poškození svářečky způsobené během přepravy.**



Pokud máte v úmyslu tento výrobek zlikvidovat, nevyhazujte jej do běžného domovního odpadu. Podle směrnice o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (směrnice 2012/19/EU) platné v Evropské unii je nutné pro použitá elektrická a elektronická zařízení používat oddělené metody likvidace.

V Polsku je podle ustanovení zákona ze dne 11. září 2015 o odpadních elektrických a elektronických zařízeních zakázáno ukládat společně s ostatním odpadem použitá zařízení označená symbolem přeškrtnuté popelnice.

Uživatel, který hodlá tento výrobek zlikvidovat, je povinen odevzdat odpadní elektrické a elektronické zařízení na sběrném místě odpadních zařízení. Sběrná místa provozují mimo jiné velkoobchodníci a maloobchodníci s těmito zařízeními a organizační složky obcí, které působí jako provozovatelé sběru odpadů.

Tyto zákonné povinnosti byly zavedeny s cílem omezit množství odpadních elektrických a elektronických zařízení a zajistit odpovídající úroveň sběru, využití a recyklace odpadů.

vybavení. Správné plnění těchto povinností je obzvláště důležité, pokud jsou v odpadním zařízení přítomny nebezpečné složky, které mají obzvláště negativní dopad 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/MIG200M4R/2024

Autorizovaný zástupce výrobce:

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

pobočka:  
41-909 Bytom  
ul. Krzyżowa 1G

Prohlašujeme, že následující výrobek:

## **Poloautomatická svářečka**

**Typ:** MIG 200M

**Obchodní název:** MIG 200M 4R

**Ochranná známka výrobce:**  Sherman® workshop

ke kterému se toto prohlášení vztahuje, je v souladu s následujícími směrnicemi Evropské unie a vnitrostátními předpisy, které 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 splňuje následující normy:

PN-EN IEC 60974-1:2023-05+A11:2023-09 Oblouková svařovací zařízení -- Část 1:

Zdroje svařovací energie,

PN-EN IEC 60974-10:2022-07 Oblouková svařovací zařízení -- Část 10: Požadavky na elektromagnetickou kompatibilitu (EMC),

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

Rok, ve kterém bylo označení CE na prostředek umístěno: 2011

Bytom, dn. 17.10.2024

Piotr Polak  
(Podpis oprávněné osoby)