

POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA

**INWERTOROWA SPAWARKA PÓŁAUTOMATYCZNA
MIG 180FL**

Sherman[®]

CE



POZOR!

Pred inštaláciou a spustením zariadenia si prečítajte tento návod.

1. VŠEOBECNÉ

Zariadenie smiete spustiť a prevádzkovať až po dôkladnom prečítaní tohto návodu na obsluhu.

V dôsledku neustáleho technického vývoja zariadenia môžu byť niektoré jeho funkcie upravené a ich prevádzka sa môže v detailoch líšiť od popisov v návode. Nejedná sa o chybu zariadenia, ale o výsledok pokroku a neustáleho zdokonaľovania zariadenia.

Poškodenie zariadenia spôsobené nesprávnou prevádzkou má za následok zánik záruky. Akékoľvek úpravy usmerňovača sú zakázané a majú za následok zánik záruky.

2. BEZPEČNOSŤ

Zamestnanci obsluhujúci zariadenie by mali mať potrebnú kvalifikáciu na vykonávanie zváracie práce:

- mali by byť certifikovanými zváračmi v oblasti zvárania v ochrannom plyne,
- byť oboznámení s pravidlami bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci s elektrickými zariadeniami, ako sú zváracie zariadenia a pomocné zariadenia napájané elektrickou energiou,
- byť oboznámení s pravidlami bezpečnosti a ochrany zdravia pri manipulácii s fľašami a zariadeniami na stlačený plyn (argón),
- oboznámte sa s obsahom tejto príručky a zariadenie používajte v súlade s jeho určeným použitím.



VAROVANIE



Zváranie môže predstavovať ohrozenie bezpečnosti obsluhy a iných osôb v okolí. Preto je potrebné pri zváraní dodržiavať osobitné bezpečnostné opatrenia. Pred zváraním sa oboznámte s predpismi o bezpečnosti a ochrane zdravia platnými na vašom pracovisku.

Pri elektrickom zváraní MIG/MAG existujú nasledujúce nebezpečenstvá:

- **ÚRAZ ELEKTRICKÝM PRÚDOM**
- **NEPRIAZNIVÉ ÚČINKY OBLÚKU NA OČI A KOŽU**
- **OTRAVA PARAMI A PLYNMI**
- **POPÁLENINY**
- **NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU A POŽIARU**
- **HLUK**

Prevenia úrazu elektrickým prúdom:

- pripojte zariadenie k technicky bezchybnej elektrickej inštalácii s riadnou ochranou a účinným uzemnením (dodatočná ochrana proti úrazu elektrickým prúdom); ostatné zariadenia na pracovisku zvárača by mali byť tiež skontrolované a správne pripojené k elektrickej sieti,
- napájacie káble inštalujte pri vypnutom zariadení,
- nedotýkajte sa súčasne neizolovaných častí držiaka elektródy, elektródy a zváraného predmetu, vrátane krytu zariadenia,
- Nepoužívajte rukoväte a napájacie káble s poškodenou izoláciou.
- v podmienkach zvýšeného rizika úrazu elektrickým prúdom (práca v prostredí s vysokou vlhkosťou a uzavretými nádržami) pracujte s asistentom, ktorý zvárača podporuje a dohliada na bezpečnosť, noste odev a rukavice s dobrými izolačnými vlastnosťami,
- ak zistíte akékoľvek nezrovnalosti, kontaktujte kompetentné osoby, aby ich odstránili,
- Je zakázané prevádzkovať zariadenie s odstránenými krytmi.

Prevenia negatívnych účinkov elektrického oblúka na ľudské oči a pokožku:

- Noste ochranné oblečenie (rukavice, zásteru, kožené topánky).
- Používajte ochranné štíty alebo zorníky s vhodne zvoleným filtrom.
- Používajte ochranné závesy z nehorľavých materiálov a vyberte správne farby stien, ktoré absorbujú škodlivé žiarenie.

Prevenia otravy výparmi a plynmi, ktoré sa uvoľňujú pri zváraní z povlakov elektród a odparovania kovov:

- Používajte ventilačné a odsávacie zariadenia inštalované na pracoviskách s obmedzenou výmenou vzduchu.
- Pri práci v uzavretých priestoroch (nádržiac) vetrajte čerstvým vzduchom.
- Používajte masky a respirátory.

Prevenia popálení:

- Noste vhodné ochranné odevy a obuv na ochranu pred popáleninami spôsobenými žiarením oblúka a iskrami.
- Zabráňte znečisteniu odevov masnotou a olejmi, ktoré by mohli spôsobiť ich vznietenie.

Prevenia výbuchov a požiarov:

- Je zakázané prevádzkovať zariadenie a zvärať v priestoroch, kde hrozí nebezpečenstvo výbuchu alebo požiaru.
- Zváracia stanica by mala byť vybavená protipožiarnym zariadením.
- Zváracia stanica by mala byť umiestnená v bezpečnej vzdialenosti od horľavých materiálov.

Prevenia negatívneho vplyvu hluku:

- Používajte ušné zátky alebo iné prostriedky na ochranu pred hlukom.
- Upozornite osoby v okolí na nebezpečenstvo.



VAROVANIE!

Na rozmrazovanie zamrznutých potrubí nepoužívajte elektrický zdroj energie.

Pred spustením zariadenia musíte:

- Skontrolujte stav elektrických a mechanických pripojení. Nepoužívajte rukoväte a napájacie káble s poškodenou izoláciou. Nesprávna izolácia rukovätí a napájacích káblov môže spôsobiť úraz elektrickým prúdom.
- Zabezpečte vhodné pracovné podmienky, t. j. zabezpečte správnu teplotu, vlhkosť a vetranie na pracovisku. Mimo uzavretých priestorov chráňte pred zrážkami.
- Umiestnite usmerňovač na miesto, ktoré umožňuje jednoduchú obsluhu. Osoby obsluhujúce zvárací stroj by mali:
 - mať certifikát na vykonávanie elektrického zvárania MIG/MAG,
 - byť oboznámené s predpismi v oblasti zdravia a bezpečnosti platnými pre zváracie práce a dodržiavať ich,
 - používať vhodné špecializované ochranné vybavenie: rukavice, zásteru, gumové topánky, zváračský štít alebo prilbu s vhodne zvoleným filtrom,
 - byť oboznámené s obsahom tejto návody na obsluhu a používať zvárací stroj v súlade s jeho určeným účelom.

Akékoľvek opravy zariadenia sa smú vykonávať iba po odpojení zástrčky zo zásuvky.

Keď je zariadenie pripojené k elektrickej sieti, nie je dovolené dotýkať sa žiadnych častí zváracieho obvodu holými rukami alebo cez vlhké oblečenie.

Je zakázané odstraňovať vonkajšie kryty, keď je zariadenie pripojené k elektrickej sieti.

Akékoľvek úpravy usmerňovača na vlastnú päť sú zakázané a môžu ohroziť bezpečnostné podmienky.

Všetky údržbárske a opravárske práce smú vykonávať iba oprávnené osoby v súlade s bezpečnostnými podmienkami platnými pre elektrické zariadenia.

Je zakázané používať zvárací stroj v priestoroch, kde hrozí nebezpečenstvo výbuchu alebo požiaru!

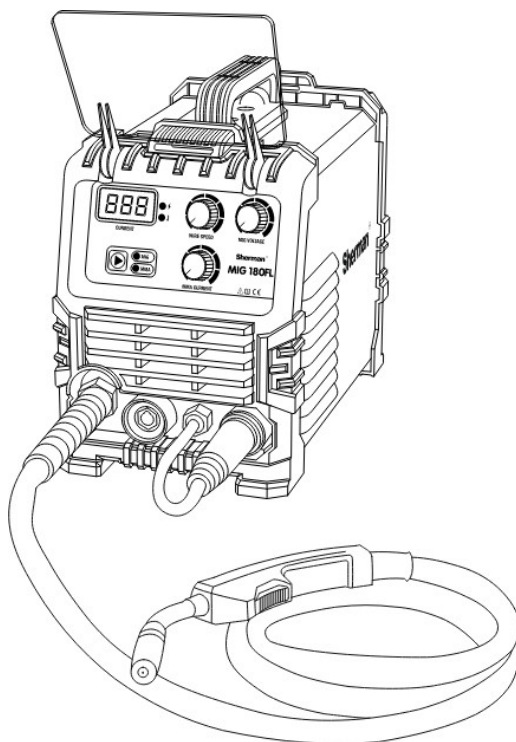
Zváracia stanica by mala byť vybavená hasiacim zariadením.

Po ukončení práce odpojte napájací kábel od elektrickej siete.

Vyššie uvedené nebezpečenstvá a všeobecné pravidlá bezpečnosti a ochrany zdravia nevyčerpávajú tému bezpečnosti zváračov, pretože nezohľadňujú špecifickú povahu pracoviska. Dopĺňajú ich pokyny týkajúce sa bezpečnosti a ochrany zdravia na pracovisku a školenia a inštruktáže poskytované dozorným personálom.

3. VŠEOBECNÝ POPIS

Poloautomatický zvärací stroj MIG 180FL je invertorové zväracie zariadenie určené na ručné zväranie oceľových a neželezných kovových prvkov. Umožňuje zväranie metódami MIG/MAG (zväranie v ochrannom plyne s použitím zväracieho drôtu) a MMA (zväranie s použitím obalených elektród). Zväračka umožňuje rýchle prepnutie polarít (+/-). To umožňuje zväranie ako štandardnými plnými drôtmi (vyžadujúcimi externé plynové krytie, napr. Ar/CO₂), tak aj samokrycími drôtmi s tavivom (FLUX), ktoré nevyžadujú externý zdroj plynu. Zariadenie je navrhnuté na prácu s cievkami drôtu D100 (hmotnosť do 1 kg). Zväračka je určená na použitie v uzavretých alebo krytých priestoroch, ktoré nie sú vystavené priamemu pôsobeniu poveternostných podmienok. Je určená na amatérske a hobby práce, ako aj na príležitostné úlohy v dielni.



4. TECHNICKÉ PARAMETRE

4.1 Zvärací stroj

	MIG 180FL
Napájacie napätie:	AC 230 V 50 Hz
Menovitý zvärací prúd / pracovný cyklus	MIG: 180 A / 60 %; MMA: 160 A / 60
Priemer cievky drôtu:	100 mm
Maximálna spotreba prúdu	32,3 A
Ochrana siete	20 A
Hmotnosť:	6,1 kg
Rozmery	336 x 165 x 227 mm
Stupeň ochrany	IP21S

4.1.1 Rozsahy nastavenia parametrov

Zvärací prúd:	MIG: 30–180 A; MMA: 20–160 A
Zväracie napätie:	MIG: 15,5 – 22 V
Rýchlosť podávania drôtu:	2–12 m/min

4.2 MIG horák

Typ horáka	TW-14
Maximálne prúdové zaťaženie	180
Typ chladenia	Ochranný plyn
Prúdenie chladiaceho plynu	10-18 l/min
Dĺžka	2 m

Prevádzkový cyklus

Pracovný cyklus je založený na 10-minútovom období. 60 % pracovný cyklus znamená, že po 6 minútach prevádzky je potrebná 4-minútová prestávka. 100 % pracovný cyklus znamená, že zariadenie môže pracovať nepretržite bez prestávok.

Poznámka! Testy vykurovania boli vykonané pri teplote okolitého vzduchu. Pracovný cyklus pri 40 °C bol stanovený simuláciou.

Stupeň ochrany

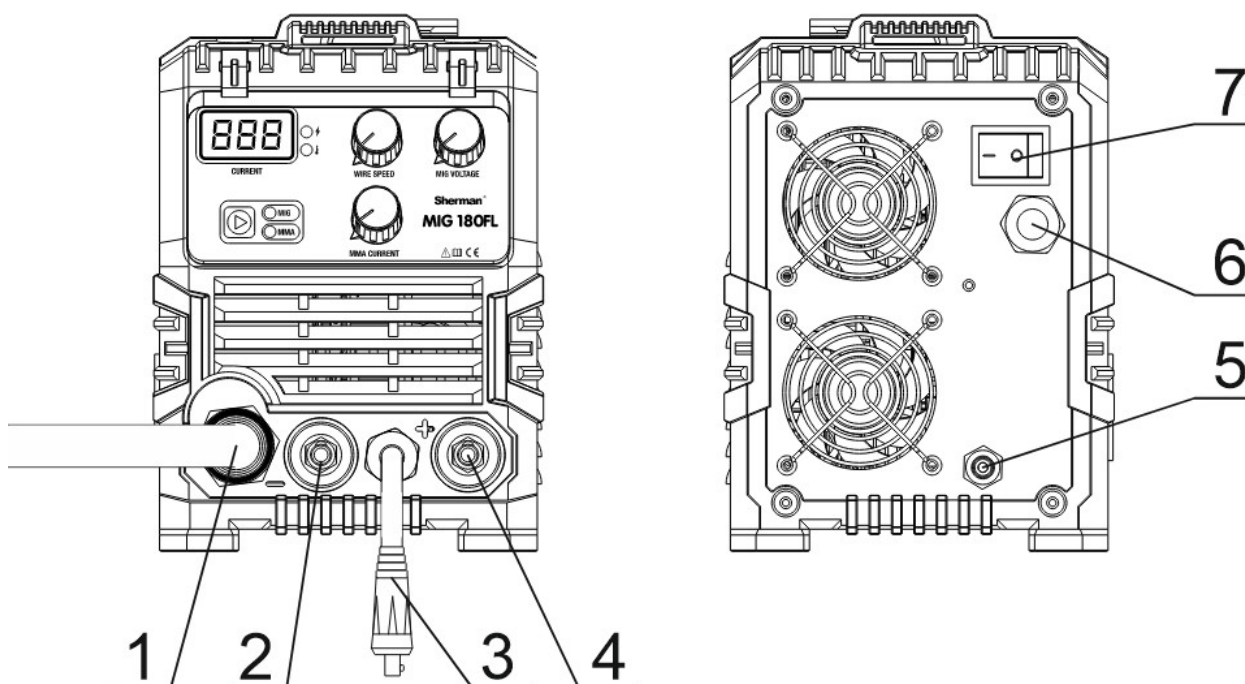
IP špecifikuje mieru odolnosti zariadenia proti vniknutiu pevných a tekutých nečistôt. IP21S znamená, že zariadenie je vhodné na použitie v interiéri a nie je vhodné na použitie v daždi alebo snehu.

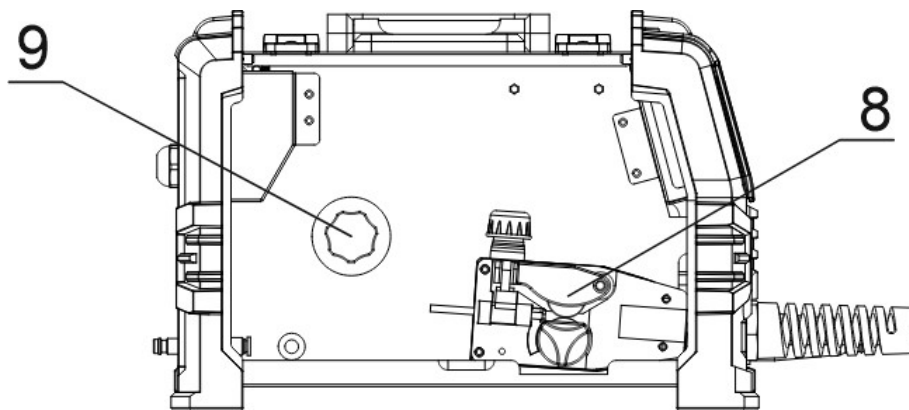
Ochrana proti prehriatiu

Modul IGBT je chránený proti prehriatiu ochranným zariadením, ktoré vypne napájanie zväračky. Na displeji sa zobrazí správa Err-02. Po niekoľkých minútach sa zariadenie ochladí na teplotu, ktorá umožňuje jeho automatické opätovné spustenie. Počas tejto doby neodpájajte napájanie, pretože nepretržite pracujúci ventilátor chladí vnútorné radiátory zariadenia, aby sa teplota rýchlejšie znížila. Po opätovnom spustení nezabudnite obmedziť parametre zvarovania, aby ste zabezpečili nepretržitú prevádzku zariadenia.

5. PRÍPRAVA ZARIADENIA NA PREVÁDZKU

Ak je zariadenie skladované alebo prepravované v mrazivých podmienkach, pred začatím práce ho nechajte dosiahnuť teplotu nad nulou.



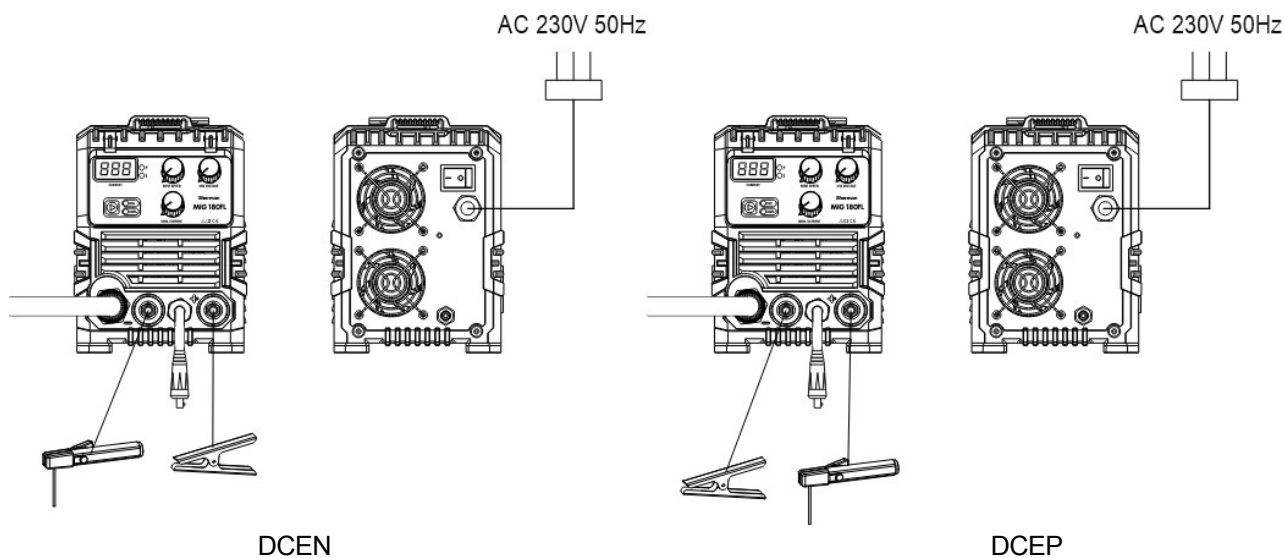


- | | |
|--|----------------------|
| 1. Kábel MIG horáka | 6. Napájací kábel |
| 2. Zásuvka „-“ | 7. Vypínač |
| 3. Zástrčka na zmenu polarity | 8. Podávač drôtu |
| 4. Zásuvka „+“ | 9. Tříň cievky drôtu |
| 5. Pripojovací nippel na ochranný plyn | |

5.1 Pripojenie kábla

5.1.1 Metóda MMA

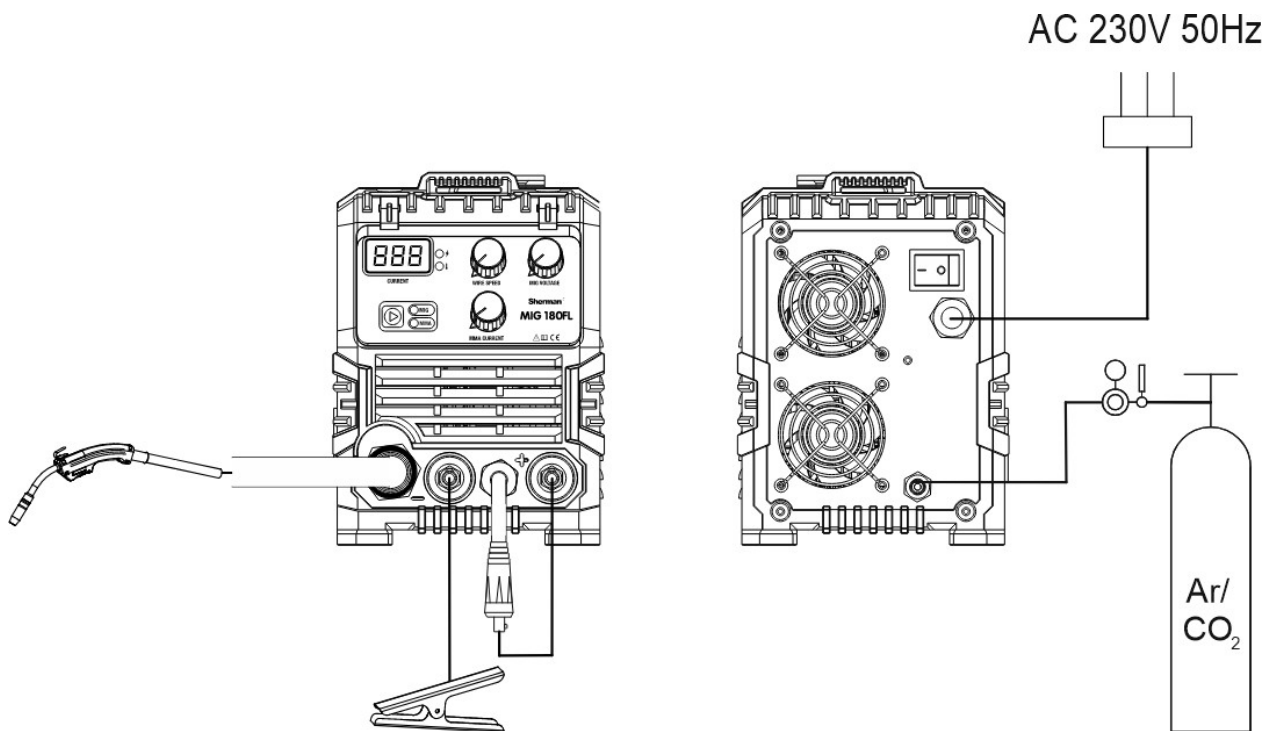
Pripojte konce zväracích káblov k zásuvkám (2) a (4) na prednom paneli tak, aby správny pól elektródy bol na držiaku elektródy. Polarita pripojenia zväracieho kábla závisí od typu použitej elektródy a je uvedená na obale elektródy (negatívna polarita DCEN alebo pozitívna polarita DCEP). Svorka spätného kábla by mala byť starostlivo pripevnená k zväranému materiálu. Zapojte zástrčku zariadenia do zásuvky 230 V 50 Hz.



5.1.2 Metóda MIG

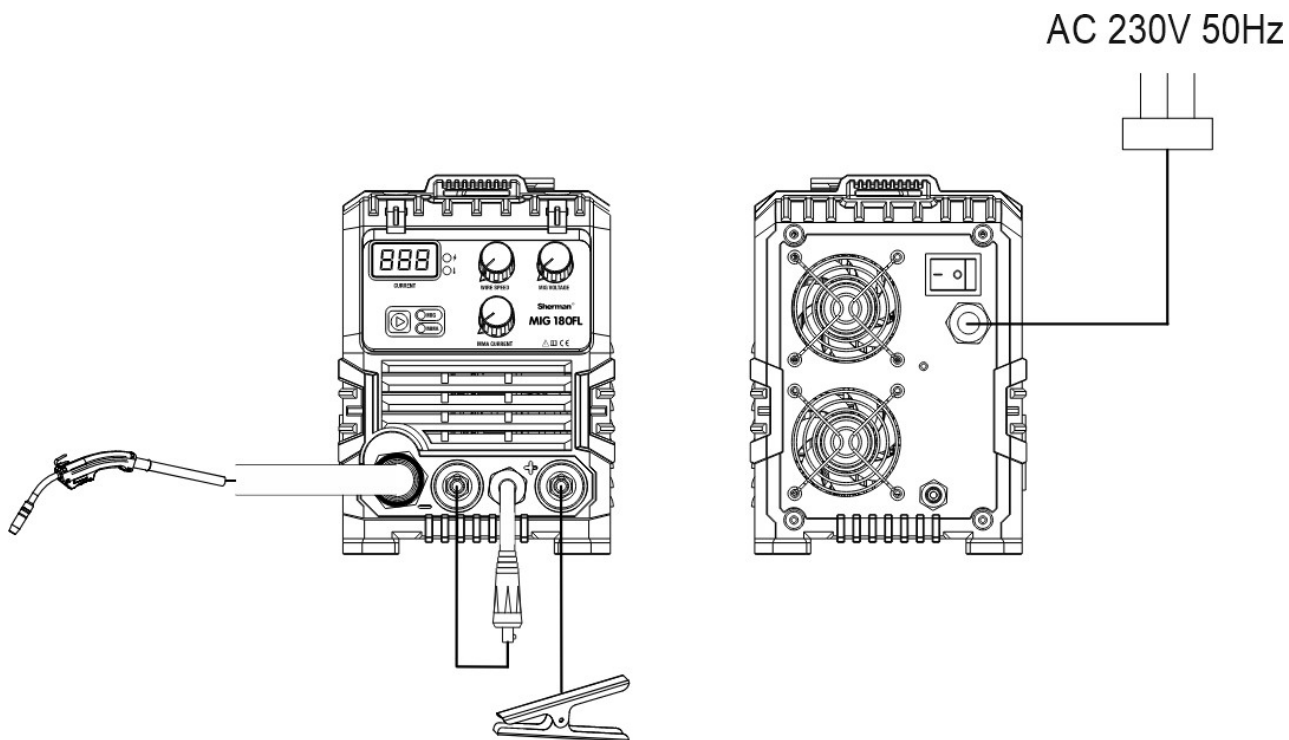
5.1.2.1 Zváranie v ochrannom plyne

Pripojte plynovú hadicu z regulátora k plynovému pripojeniu (5) umiestnenému na zadnom paneli zariadenia. Vložte zástrčku na zmenu polarity (3) do zásuvky „+“. (3). Pripojte záporný pól zdroja napájania (2) k zväranému materiálu pomocou kábla s klešťovou svorkou. Pripojte zástrčku zariadenia do zásuvky 230 V 50 Hz.



5.1.2.2 Zváranie samozabezpečovacím oceľovým drôtom

Zasuňte zástrčku na zmenu polarity (3) do zásuvky „-“ (2). Pripojte kladný pól zdroja napájania (4) k zváranému materiálu pomocou kábla s klešťovou svorkou. Pripojte zástrčku zariadenia do zásuvky 230 V 50 Hz.



5.2 Pripojenie ochranného plynu

1. Zabezpečte fľašu a zabráňte jej prevráteniu.
2. Na chvíľu otvorte ventil fľaše, aby ste odstránili všetky nečistoty.

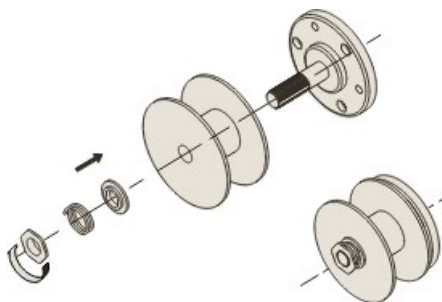
3. Namontujte regulátor na fľašu.
4. Pripojte regulátor hadicou k pripojeniu plynu (5) na zadnom paneli zváračky.
5. Otvorte ventily fľaše a regulátora.

5.3 Pripojenie k elektrickej sieti

1. Zariadenie by byť používať výlučne v napájomjednofázovýchjednofázové, trojvodičové, s uzemneným neutrálnym bodom.
2. Zvárací stroj MIG 180FL je navrhnutý na prevádzku s napájaním 230 V, 50 Hz, chránený 20 A pomalými poistkami. Napájanie by malo byť stabilné, bez poklesov napätia.
3. Pred pripojením napájania sa uistite, že vypínač (7) je v polohe OFF.

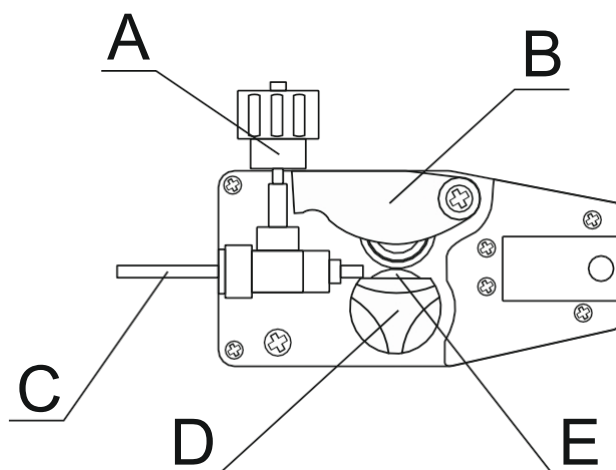
5.4 INŠTALÁCIA CIEVKY ELEKTRODY

1. Otvorte bočný kryt skrine.
2. Skontrolujte, či je hnací valček vhodný pre typ a priemer drôtu.
3. Umiestnite cievku elektródového drôtu na trň.
4. Zabezpečte cievku, aby nespadla.
5. Uvoľnite tlak na podávacom valci otočením napínacieho skrutku (A) a zdvihnutím ramena tlakového valca (B).
6. Zatupte špičku elektródového drôtu.
7. Vložte drôt cez vodiacu rúrku (C) a vodiaci valček (E) podávača do držiaka.
8. Vtlačte drôt do drážok hnacieho valčeka.
9. Vyberte prúdovú špičku z držiaka, zapnite zváračku a stlačte ovládacie tlačidlo na zváracom držiaku.
10. Keď sa elektródový drôt objaví na výstupe horáka, uvoľnite tlačidlo a našraubujte kontaktnú špičku.



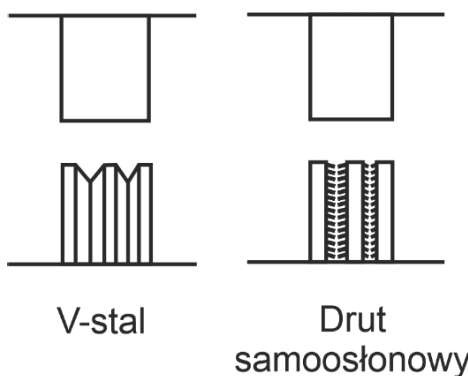
5.5 VÝMENA VODIACEHO VALČEKA

1. Otvorte bočný kryt skrine.
2. Nakloňte napínací skrutku (A).
3. Zdvihnite rameno tlakového valčeka (B)
4. Otočte skrutku vodiaceho valčeka (D) proti smeru hodinových ručičiek a vyberte ju
5. Vyberte vodiaci valček (E).
6. Namontujte vodiaci valček (E) tak, aby drážka so správnym priemerom bola zarovnaná s osou podávača drôtu.
7. Namontujte upevňovací skrutku vodiaceho valčeka a zaistite ju otočením v smere hodinových ručičiek.
8. Spustite rameno tlakového valčeka (B) a zaistite ho napínacím skrutkom (A).
9. Nastavte tlak valčeka otočením napínacieho skrutku.



A Napínací skrutka
 B Rameno tlakového valčeka
 C Vodiaca trubica elektródy

D Upevňovací skrutka vodiaceho valčeka
 E Vodiaci valček



5.6 Príprava MIG horáka na prevádzku

V závislosti od typu zváraného materiálu a priemeru elektródového drôtu namontujte na MIG horák vhodnú kontaktnú špičku a vodičko drôtu.

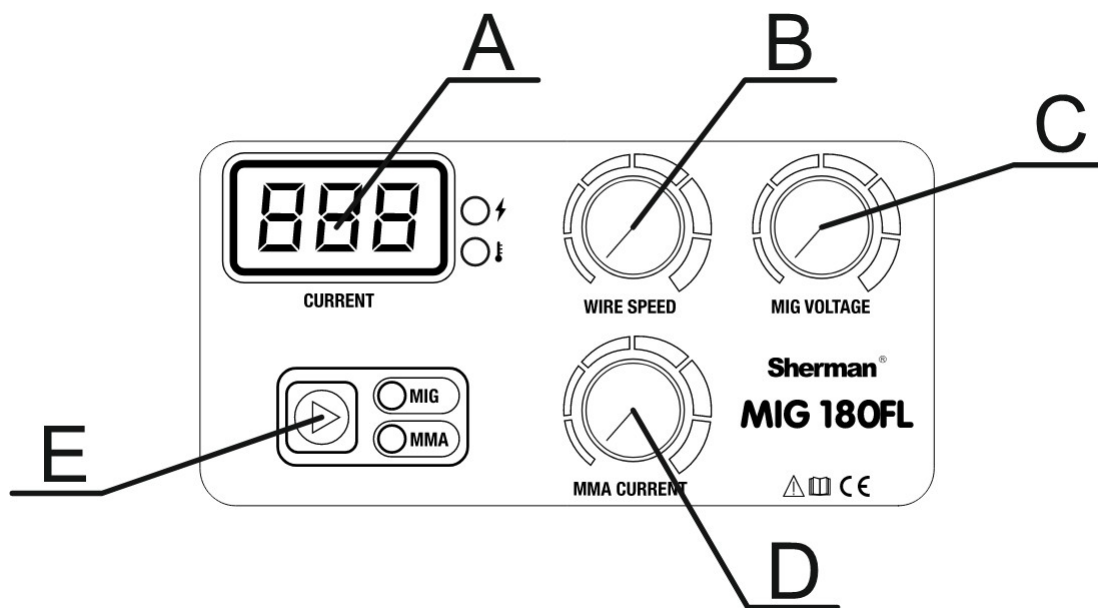
Na zváranie ocele použite oceľové zváracie špičky a oceľovú vložku.

5.7 Rýchle podávanie drôtu

Zariadenie má funkciu rýchleho podávania drôtu. Stlačením tlačidla na rukoväti na 3 sekundy bez zapálenia oblúka dôjde k rýchlemu podávaniu drôtu, čo umožňuje jeho ľahké vloženie do horáka.

6. PREVÁDZKA

6.1 Predný panel





A – Displej zväracieho prúdu a indikačné LED diódy

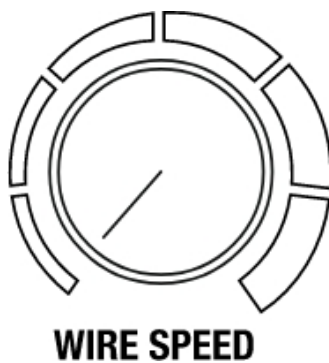


Displej zobrazuje zvärací prúd.

Indikátorové LED diódy:

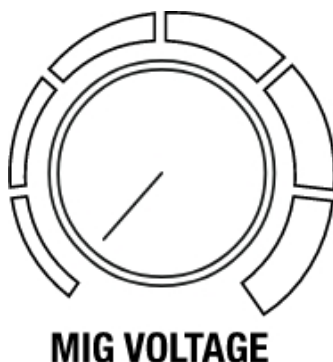
	Indikátor zapnutia
	Aktivovaná tepelná ochrana

B – Ovládací gombík rýchlosti podávania drôtu



Gombík slúži na nastavenie rýchlosti podávania drôtu počas zvärania MIG.
Rozsah nastavenia: 2 – 22 m/min

C – Ovládací gombík na nastavenie zväracieho napätia.



Gombík slúži na nastavenie zväracieho napätia počas zvärania MIG. Rozsah nastavenia: 15,5 – 22 V

D – Gombík na nastavenie zväracieho prúdu



Gombík slúži na nastavenie zväracieho prúdu počas zvärania MMA. Rozsah nastavenia: 20 – 160 A

E – Tlačidlo výberu metódy zvärania



Tlačidlo slúži na výber zväracej metódy:

MMA	Metóda MMA (ručné zväranie obalenou elektródou): Zväranie konštrukčných ocelí jednosmerným prúdom (DC).
MIG	Metóda MIG/MAG – zväranie elektródovým drôtom v ochrannom plynovom štíte (Metal Inert Gas – zväranie v ochrannom štíte z inertného plynu; Metal Active Gas – zväranie v ochrannom štíte z aktívneho plynu)

7. INICIÁCIA OBLÚČKA

7.1 Metóda MMA

1. Elektródu priložte k zväranému materiálu, krátko potrite a odťahnuť.
2. Pri iniciácii oblúka s elektródami, ktorých povlak po stuhnutí vytvára nevodivú strusku, najskôr očistite špičku elektródy niekoľkými údermi o tvrdý povrch, až kým nedosiahnete kovový kontakt so zväraným materiálom.

7.2 Metóda MIG

1. Priblížte horák k zváraným prvkom tak, aby vzdialenosť medzi tryskou a zváranými prvkami bola približne 10 mm.
2. Stlačte tlačidlo na zváraciej rukoväti a začnite zvärať.

8. PREDTÝM, NEŽ ZAVOLÁTE SERVIS

Ak zariadenie nefunguje správne, skontrolujte zoznam základných porúch a pokúste sa ich odstrániť sami, než zvärač pošlete do servisu.

Akékoľvek opravy zariadenia smiete vykonávať len po odpojení zástrčky zo zásuvky. **Upozornenie!** Zariadenie nie je utesnené a používateľ môže odstrániť kryt zväračky, aby odstránil menšie poruchy.

Príznaky	Príčina	Opatrenie
Žiadne napájanie, signál poruchy alebo nesprávna prevádzka zariadenia	Žiadne pripojenie alebo voľná zástrčka vo vnútri zariadenia	Skontrolujte a opravte pripojenia všetkých elektrických zástrčiek vo vnútri zariadenia
Po zapnutí napájania sa displej a LED kontrolky nerozsvietia	Žiadne napájanie	Skontrolujte poistky na pripojení k elektrickej sieti
Na displeji sa zobrazuje chyba Err-02	Zariadenie sa prehrialo	Počkajte niekoľko minút, kým sa zariadenie ochladí a chybová správa zmizne.
Nedochádza k podávaniu elektródového drôtu (motor podávača beží)	Nedostatočný tlak valčeka	Nastavte správny tlak
	Nesprávny priemer drážky vodiaceho valčeka	Nainštalujte správny vodiaci valček
	Znečistené vedenie drôtu v držiaku	Vyčistite vodičko elektródy
	Elektródový drôt sa zasekol v prúdovej špičke	Vymeňte prúdovú špičku
Nepravidelné podávanie elektródového drôtu	Poškodená prúdová špička	Vymeňte kontaktnú špičku
	Drážka podávacieho valčeka je znečistená alebo poškodená	Vyčistite drážku valčeka alebo vymeňte valček
	Cievka s drôtom sa otiera o steny krytu zväračky	Správne upevnite cievku s drôtom
Obličok sa nezapáli	Nesprávny kontakt zemniacej svorky	Zlepšite kontakt zemniacej svorky
	Poškodený spínač v držiaku MIG	Vymeňte spínač
	Nesprávne pripojenie horáka MIG k zariadeniu	Skontrolujte stav elektrických pripojení horáka, skontrolujte, či nie sú kolíky v zásuvke poškodené alebo zaseknuté
Príliš dlhý a nepravidelný oblúk	Príliš vysoké zväracie napätie	Znížte zväracie napätie
	Príliš nízka rýchlosť podávania drôtu	Zvýšte rýchlosť podávania drôtu
Oblúk je príliš krátky	Príliš nízke zväracie napätie	Zvýšte zväracie napätie
	Príliš vysoká rýchlosť podávania drôtu	Znížte rýchlosť podávania drôtu
Ventilátor nefunguje	Ventilátor je blokovaný ohnutým krytom	Vyrovajte kryt ventilátora
Neuspokojivá kvalita zvaru pri zváraní metódou MIG	Použitie nevhodné alebo nekvalitné materiály alebo spotrebný materiál	Vymeňte spotrebné diely. Vymeňte zvärací drôt alebo plynovú fľašu za vhodné alebo kvalitnejšie materiály
	Ochranný plyn prúdi s nedostatočnou intenzitou.	Skontrolujte hadicu na prívod plynu, zlepšite pripojenie hadice k armatúram a stav rýchlospojok Skontrolujte regulátor fľaše.
Neuspokojivá kvalita zvaru pri zváraní metódou MMA, elektróda sa lepí na zváraný materiál	Nesprávna polarita pripojenia zväracieho kábla	Správne pripojte zväracie káble.
	Vlhká elektróda.	Vymeňte elektródu
	Zväračka je napájaná generátorom alebo prostredníctvom dlhého predlžovacieho kábla s nedostatočným prierezom.	Pripojte zariadenie priamo k napájaniu

Zoznam chýb zobrazených na displeji

Chybový kód	Popis
Err-02	Ochrana proti prehriatiu. Počkajte niekoľko minút, kým sa zariadenie ochladí na teplotu, ktorá umožňuje jeho automatické opätovné spustenie. Počas tejto doby neodpájajte napájanie, pretože nepretržite pracujúci ventilátor chladí vnútorné chladiče zariadenia, aby sa teplota rýchlejšie znížila. Po reštartovaní nezabudnite obmedziť parametre zvárania pre ďalšiu nepretržitú prevádzku zariadenia.
Err-03	Poškodenie podávača drôtu

9. NÁVOD NA OBSLUHU

Zvárací stroj MIG 180FL by sa mal používať v prostredí bez korozívnych zložiek a vysokej koncentrácie prachu. Neumiestňujte zariadenie do prašných priestorov, do blízkosti pracujúcich brúsok atď. Prach a kovové piliny na ovládacích doskách, kábloch a pripojeniach vo vnútri zariadenia môžu spôsobiť skrat a v dôsledku toho poškodiť zväračku.

Vyhňte sa prevádzke v prostredí s vysokou vlhkosťou, najmä v situáciách, keď sa na kovových častiach tvorí rosa.

Ak sa na kovových častiach vytvára rosa, napr. po prinesení studeného zariadenia do teplej miestnosti, počkajte, kým úplne vyschne a zariadenie sa zahreje na teplotu okolia. Spustenie studenej zväračky za týchto podmienok môže spôsobiť jej poškodenie. Pri prevádzke zväračky vonku sa odporúča umiestniť ju pod strechu, aby bola chránená pred nepriaznivými poveternostnými podmienkami.

Zariadenie MIG 180FL by malo byť prevádzkované za nasledujúcich podmienok:

- zmeny efektívnej hodnoty napájacieho napätia nepresahujúce 10 %
- okolitá teplota od -10 °C do +40 °C
- atmosférický tlak 860 až 1060 hPa
- relatívna atmosférická vlhkosť nepresahujúca 80 %
- nadmorská výška do 1000 m Zoznam

spotrebných dielov:

Č.	Názov
1	Podávací valček 25x8 mm (7x7 mm)
2	TW-14 M6x25 prúdová svorka
3	TW-14 prúdový konektor
4	TW-14 plynová tryska
5	Oceľová vložka

Kompletný zoznam spotrebného materiálu a náhradných dielov je k dispozícii na webovej stránke www.tecweld.pl a u spoločnosti TECWELD. Tieto diely je možné zakúpiť priamo.

10. POKYNY NA ÚDRŽBU

V rámci dennej údržby udržiavajte zvárací stroj v čistote, kontrolujte stav vonkajších pripojení a stav elektrických vodičov a káblov.

Spotrebný materiál pravidelne vymieňajte.

Pravidelne (v závislosti od prevádzkových podmienok) odstráňte kryt a vyčistite vnútro zariadenia fúkaním stlačeného vzduchu, aby ste odstránili prach a kovové piliny z ovládacích dosiek, vodičov a elektrických pripojení.

Aspoň raz za šesť mesiacov vykonajte všeobecnú kontrolu a skontrolujte stav elektrických pripojení, najmä:

- stav ochrany proti úrazu elektrickým prúdom
- stav izolácie
- stav bezpečnostného systému
- správna prevádzka chladiaceho systému

Poškodenia spôsobené prevádzkou zväračky v nevhodných podmienkach a nedodržaním odporúčaní týkajúcich sa údržby nie sú kryté záručnými opravami.

11. POKYNY NA SKLADOVANIE A PREPRUVU

Zariadenie by malo byť skladované pri teplote od -10 °C do +40 °C a relatívnej vlhkosti do 80 %, bez korozívnych výparov a prachu. Zabalené zariadenia by mali byť prepravované v krytých dopravných prostriedkoch. Počas prepravy by malo byť zabalené zariadenie zaistené proti pohybu a udržiavané v správnej polohe.

12. ŠPECIFIKÁCIA SÚPRAVY

1. Zvárací zdroj s horákom MIG TW-14

1 ks

2. Zemniaci kábel so svorkou	1
3. Elektródový kábel	1
4. Plynová hadica	1
5. Návod na obsluhu	1
6. Obal	1 položka

13. ZÁRUKA

Záruka sa poskytuje na obdobie 12 mesiacov pre podnikateľské subjekty, s výnimkou nárokov súvisiacich so zárukou, alebo 24 mesiacov pre spotrebiteľov od dátumu predaja.

Záruka bude uznaná po predložení dokladu o kúpe (faktúra alebo pokladničný blok) a záručného listu s názvom výrobku, sériovým číslom, dátumom predaja a pečiatkou predajného miesta.

Ak chcete požiadať o opravu v rámci záruky, vyplňte formulár, ktorý je k dispozícii na stránke www.tecweld.pl v záložke SERVIS. Na základe žiadosti bude zariadenie kuriérom prepravené do servisného strediska. Zariadenia zaslané iným spôsobom na náklady spoločnosti TECWELD nebudú prijaté!

Zváračka musí byť dodaná spolu so zväracou horákom. Reklamácie zariadení bez zväracieho horáka nebudú akceptované.

Zariadenie zaslané na reklamáciu musí byť zabalené v pôvodnej kartónovej krabici a zaistené pôvodnými polystyrénovými výplňami. Spoločnosť TECWELD nezodpovedá za poškodenie zväracieho stroja počas prepravy.



Ak máte v úmysle tento výrobok vyradiť, nevyhadzujte ho spolu s bežným domovým odpadom. Podľa smernice WEEE (smernica 2012/19/EÚ) platnej v Európskej únii sa na použitý elektrický a elektronický zariadenia musia používať osobitné metódy likvidácie.

V Poľsku je v súlade s ustanoveniami zákona z 11. septembra 2015 o odpade z elektrických a elektronických zariadení zakázané likvidovať odpadové zariadenia označené symbolom preškrtnutého kontajnera spolu s iným odpadom.

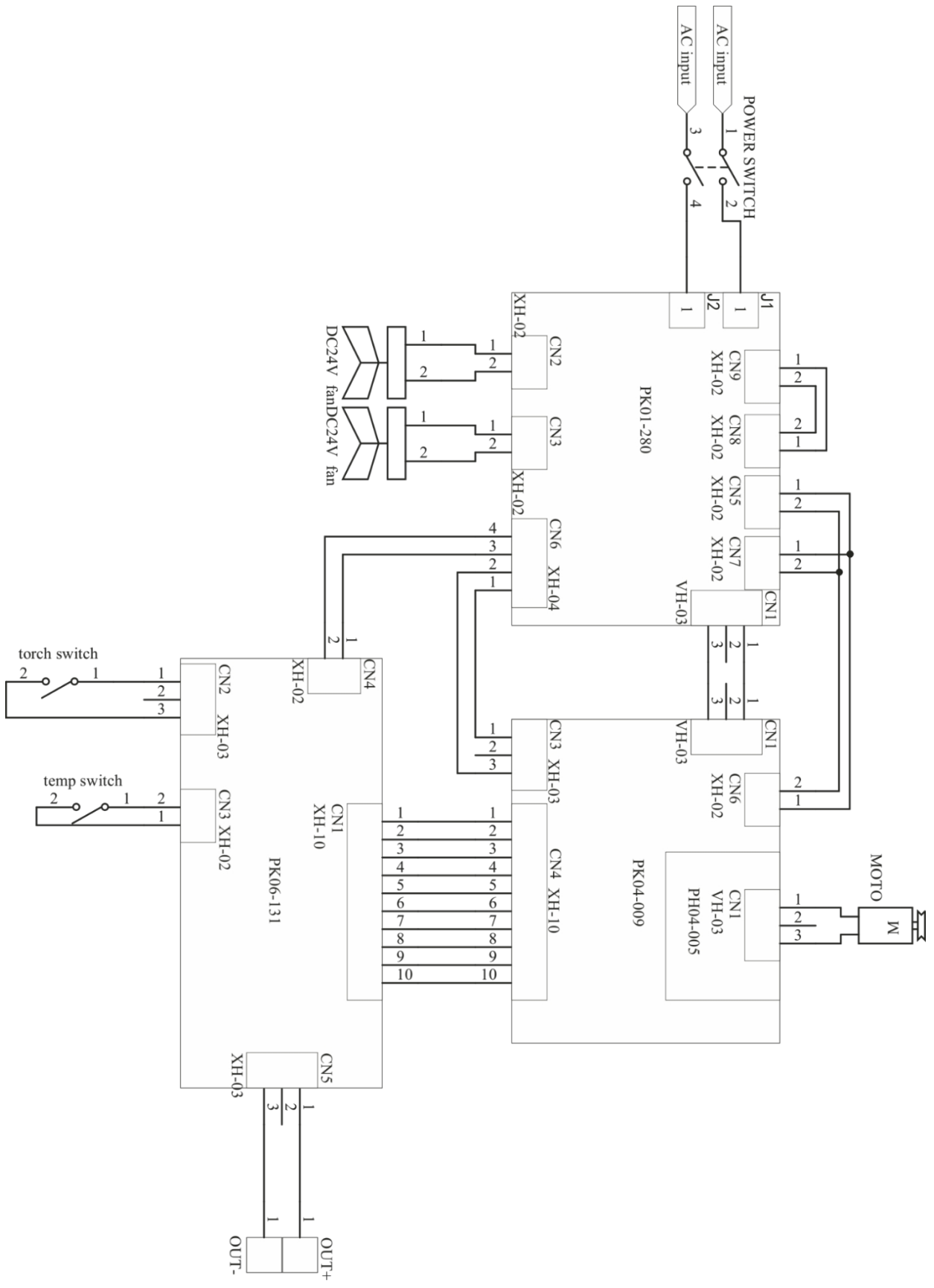
Používatelia, ktorí majú v úmysle tento výrobok likvidovať, sú povinní vrátiť odpadové elektrické a elektronické zariadenia do zberného miesta pre odpadové zariadenia. Zberné miesta prevádzkujú okrem iného veľkoobchodníci a maloobchodníci s takýmito zariadeniami a obecné organizačné jednotky zaoberajúce sa zberom odpadu.

Vyššie uvedené zákonné povinnosti boli zavedené s cieľom znížiť množstvo odpadu pochádzajúceho z odpadového elektrického a elektronického zariadenia a zabezpečiť primeranú úroveň zberu, zhodnocovania a recyklácie odpadového zariadenia. Správne plnenie týchto povinností je obzvlášť dôležité v prípade, ak odpadové zariadenia obsahujú nebezpečné komponenty, ktoré majú mimoriadne negatívny vplyv na životné prostredie a ľudské zdravie.

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

14. ELEKTRICKÝ SCHÉMA



VYHLÁSENIE O ZHODE

01/MIG180FL/2025

Zmocnený zástupca výrobcu:

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

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

Vyhlasujeme, že nižšie uvedený výrobok:

Invertorový zvärací stroj

Typ: MIG 180FL

Značka výrobcu: Sherman®

na ktorý sa toto vyhlásenie vzťahuje, spĺňa požiadavky nasledujúcich smerníc Európskej únie a vnútroštátnych predpisov, ktorými sa tieto smernice implementujú:

Smernica o nízkom napätí LVD 2014/35/EÚ

Smernica o elektromagnetickej kompatibilite EMC 2014/30/EÚ

Smernica RoHS II 2011/65/EÚ

a spĺňa nasledujúce normy:

PN-EN IEC 60974-1:2018-11+A1:2019-06 Zariadenia na oblúkové zväranie – Časť 1: Zväracie zdroje,

PN-EN IEC 60974-10:2022-07 Zariadenia na oblúkové zväranie – Časť 10: Požiadavky na elektromagnetickú kompatibilitu (EMC),

PN-EN IEC 63000:2019-01 Technická dokumentácia na posudzovanie elektrických a elektronických výrobkov

elektronických výrobkov s ohľadom na obmedzenie nebezpečných látok.

Rok umiestnenia označenia CE na zariadení: 2025