

NÁVOD K OBSLUZE

**SYNERGICKÁ
INVERTOROVÁ SVÁŘEČKA
DIGIMIG 215 DUALPULSE 4R**

Sherman [®]
— digitec —





POZOR!

Před instalací a uvedením zařízení do provozu si přečtěte tento návod

1. OBECNÉ POKYNY

Zařízení lze uvést do provozu a používat až po důkladném seznámení s tímto návodem k obsluze.

Vzhledem k neustálému technickému vývoji zařízení se jeho vzhled a některé funkce mohou měnit a jejich činnost se může v detailech lišit od popisu v návodu a na obalu. Nejde o závadu zařízení, ale o výsledek technického pokroku a průběžných konstrukčních úprav. Změnit se může také standardní výbava zařízení.

Poškození zařízení způsobené nesprávnou obsluhou vede ke ztrátě nároku na záruku. Veškeré úpravy usměrňovače jsou zakázány a vedou ke ztrátě záruky.

2. BEZPEČNOST

Obsluha zařízení musí mít potřebnou kvalifikaci opravňující k provádění svářečských prací:

- mít oprávnění k elektrickému svařování v ochranných plynech,
- znát zásady bezpečnosti práce při provozu elektrických zařízení, jako jsou svařovací zařízení a pomocné příslušenství napájené elektrickou energií,
- znát zásady bezpečnosti práce při obsluze lahví a rozvodů stlačeného plynu (argonu),
- znát obsah tohoto návodu a používat zařízení v souladu s jeho určením.



VAROVÁNÍ



Svařování může ohrozit bezpečnost obsluhy i osob v okolí. Při svařování proto dodržujte zvláštní bezpečnostní opatření. Před zahájením svařování se seznámte s předpisy bezpečnosti práce platnými na pracovišti.

Při elektrickém svařování metodou MIG/MAG vznikají tato rizika:

- **ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM**
- **ŠKODLIVÉ PŮSOBENÍ OBLOUKU NA OČI A POKOŽKU**
- **OTRAVA VÝPARY A PLYNY**
- **POPÁLENINY**
- **NEBEZPEČÍ VÝBUCHU A POŽÁRU**
- **HLUK**

Prevence úrazu elektrickým proudem:

- zařízení připojujte k technicky způsobilé elektrické instalaci se správným jištěním a účinným nulováním (doplňkovou ochranou před úrazem elektrickým proudem); zkontrolujte a správně připojte k síti také ostatní zařízení na pracovišti svářeče,
- proudové kabely připojujte při vypnutém zařízení,
- nedotýkejte se současně neizolovaných částí držáku elektrody, elektrody a svařovaného předmětu ani krytu zařízení,
- nepoužívejte držáky elektrod ani proudové kabely s poškozenou izolací,
- při zvýšeném riziku úrazu elektrickým proudem (ve velmi vlhkém prostředí a v uzavřených nádržích) pracujte s pomocníkem, který pomáhá svářeči a dohlíží na bezpečnost; používejte oděv a rukavice s dobrými izolačními vlastnostmi,
- zjistíte-li jakékoli závady, obraťte se na odborně způsobilé osoby, aby je odstranily,

- Provoz zařízení s odstraněnými kryty je zakázán.

Prevence škodlivého působení elektrického oblouku na oči a pokožku:

- Používejte ochranný oděv (rukavice, zástěru, koženou obuv),
- Používejte ochranné štíty nebo kukly s vhodně zvoleným filtrem,
- Používejte ochranné zástěny z nehořlavých materiálů a vhodně volte barvu stěn tak, aby pohlcovaly škodlivé záření,

Prevence otravy výpary a plyny uvolňovanými při svařování z obalu elektrod a odpařováním kovů:

- Na pracovištích s omezenou výměnou vzduchu používejte větrací a odsávací zařízení,
- Při práci v uzavřených prostorách (nádřích) zajistěte přívod čerstvého vzduchu,
- Používejte masky a respirátory.

Prevence popálenin:

- Používejte vhodný ochranný oděv a obuv chránící před popálením způsobeným zářením oblouku a rozstříkáním,
- Zabraňte znečištění oděvu mazivy a oleji, které by mohly způsobit jeho vznícení.

Prevence výbuchu a požáru:

- zařízení nepoužívejte a nesvařujte v prostorách s nebezpečím výbuchu nebo požáru,
- svářečské pracoviště musí být vybaveno hasicími prostředky,
- svářečské pracoviště musí být v bezpečné vzdálenosti od hořlavých materiálů.

Prevence škodlivého působení hluku:

- Používejte ušní zátky nebo jiné prostředky ochrany sluchu,
- Upozorněte osoby v okolí na nebezpečí.



VAROVÁNÍ!

Proudový zdroj se nesmí používat k rozmrazování zamrzlých trubek.

Před uvedením zařízení do provozu:

- Zkontrolujte elektrické a mechanické spoje. Nepoužívejte držáky elektrod ani proudové kabely s poškozenou izolací. Nedostatečná izolace držáků a proudových kabelů může způsobit úraz elektrickým proudem,
- Zajistěte vhodné pracovní podmínky, tedy odpovídající teplotu, vlhkost a větrání na pracovišti. Při práci venku chraňte zařízení před srážkami.
- Usměrňovač umístěte tak, aby jej bylo možné snadno obsluhovat.

Obsluha svářečky musí:

- mít oprávnění k elektrickému svařování metodou MIG/MAG,
- znát a dodržovat předpisy bezpečnosti práce platné při svařování,
- používat vhodné speciální ochranné prostředky: rukavice, zástěru, gumovou obuv, svářečský štít nebo kuklu s vhodně zvoleným filtrem,
- znát tento návod a používat svářečku v souladu s jejím určením.

Veškeré opravy zařízení se smějí provádět pouze po vytažení zástrčky ze síťové zásuvky.

Je-li zařízení připojeno k síti, nedotýkejte se holou rukou ani přes vlhký oděv žádné části svařovacího proudového obvodu.

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

Svévolné úpravy usměrňovače jsou zakázány a mohou zhoršit bezpečnost provozu.

Veškerou údržbu a opravy smějí provádět pouze oprávněné osoby při dodržení zásad bezpečnosti práce platných pro elektrická zařízení.

Svářečku je zakázáno používat v prostorách s nebezpečím výbuchu nebo požáru!

Svářečské pracoviště musí být vybaveno hasicími prostředky.

Po ukončení práce odpojte napájecí kabel zařízení od sítě.

Uvedená rizika a obecné zásady bezpečnosti práce nepokrývají všechny otázky bezpečnosti svářeče, protože nezohledňují zvláštnosti pracoviště. Důležitým doplněním jsou bezpečnostní pokyny konkrétního pracoviště, školení a instruktáže poskytované vedoucími pracovníky.

3. OBECNÝ POPIS

Synergická svářečka DIGIMIG 215 DUALPULSE 4R slouží k ručnímu svařování oceli a neželezných kovů. Umožňuje svařování metodami MMA (obalenou elektrodou), TIG Lift a MIG/MAG. Při svařování MIG/MAG se používají synergická nastavení, která zjednodušují obsluhu a umožňují používání i méně zkušeným uživatelům a domácím kutilům. Velmi široký rozsah korekce svařovacího napětí umožňuje použít vlastní nastavení.

Díky změně polarity umožňuje zařízení svařování MIG/MAG standardními dráty v ochranném plynu i samoochrannými plněnými dráty.

Ke svářečce lze připojit hořák Spool Gun (SG) s vestavěným minipodavačem drátu a cívkou D100 s ocelovým drátem nebo drátem z neželezného kovu.

Zařízení má funkci Fan Stop, která při nízkém zatížení svářečky vypíná ventilátor, čímž snižuje hluk a zvyšuje komfort obsluhy.

Svářečka je určena k použití v uzavřených nebo zastřešených prostorách bez přímého působení povětrnostních vlivů.



4. TECHNICKÉ PARAMETRY

4.1 Svářečka

Napájecí napětí:	AC 230V 50Hz
Maximální příkon:	7,7 kVA
Jmenovitý svařovací proud / zatěžovatel	200A / 60%
Jmenovité napětí naprázdno	64 V
Průměry cívek s drátem:	100mm, 200mm
Maximální odběr proudu:	40.6 A
Hmotnost:	15 kg
Rozměry:	490 x 220 x 375 mm
Stupeň krytí:	IP23S

4.1.1 Rozsahy nastavení parametrů

Svařovací proud:	MIG: 50 – 200 A; MMA: 5 – 200 A; TIG: 5 – 200 A
Svařovací napětí:	MIG: 16,5 – 24,0 V
Indukčnost:	MMA: 0 – 100%; Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG: -50 – +50%
Korekce svařovacího napětí	-50 - +50 %
Předfuk plynu	1 – 10 s
Dofuk plynu	0,1 – 50 s
HOT START (MMA)	20 - 180 %

4.2 Hořák MIG

Typ hořáku:	TW-24
Maximální proudová zatížitelnost:	230 A (CO ₂)
Způsob chlazení:	plynem
Průtok chladicího plynu:	10-18 l/min
Délka:	3 m

Zatěžovatel

Zatěžovatel vychází z 10minutového intervalu. Zatěžovatel 60% znamená, že po 6 minutách provozu musí následovat 4minutová přestávka. Zatěžovatel 100% znamená, že zařízení může pracovat nepřetržitě, bez přestávek.

Pozor! Zkoušky oteplení byly provedeny při teplotě okolního vzduchu. Zatěžovatel při 40°C byl stanoven simulací.

Stupeň krytí

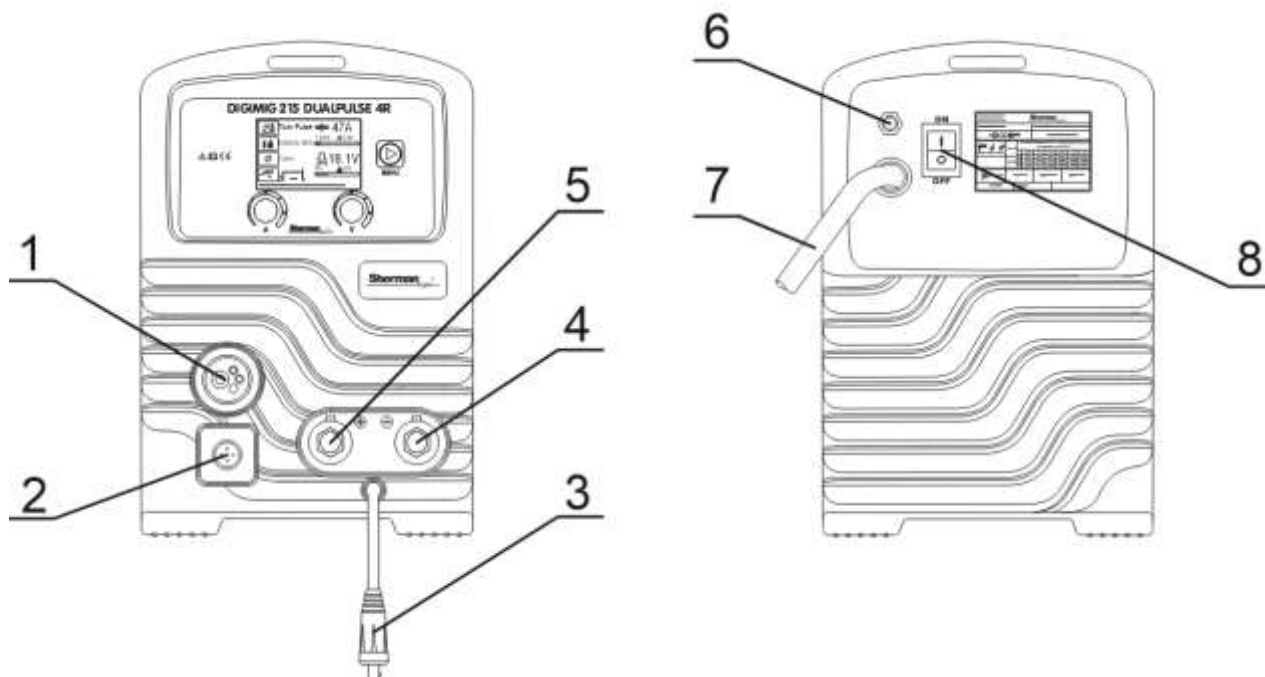
IP určuje stupeň ochrany zařízení před vniknutím pevných nečistot a vody. IP23S znamená, že zařízení je určeno k práci v uzavřených prostorech.

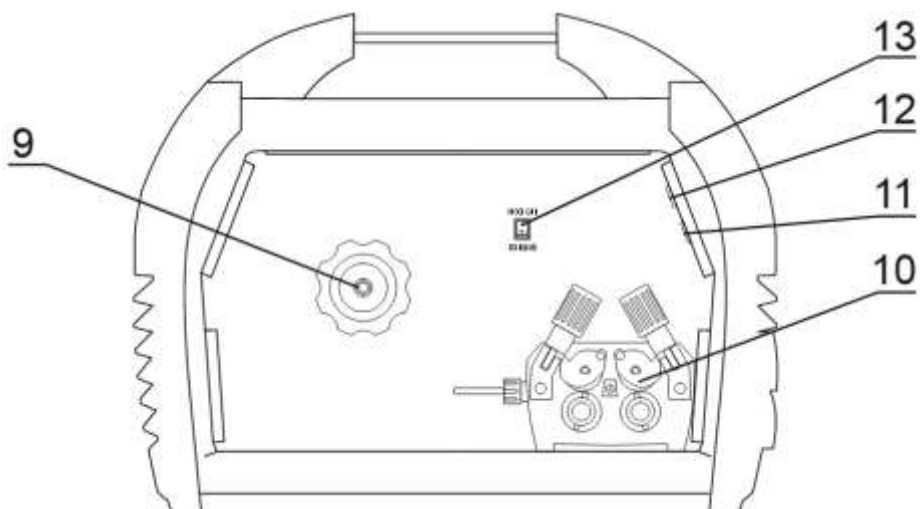
Ochrana proti přehřátí

Modul IGBT chrání před přehřátím ochranný obvod, který vypne svařovací obvod zařízení. Aktivaci ochrany signalizuje nápis OverTemp na displeji. Po několika minutách svářečka vychladne na teplotu umožňující automatické opětovné zapnutí. Během chlazení neodpojujte napájení, protože nepřetržitě běžící ventilátor chladí vnitřní chladiče a urychluje pokles teploty. Po opětovném zapnutí snižte svařovací parametry, aby zařízení mohlo dále pracovat nepřetržitě.

5. PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ K PRÁCI

Pokud bylo zařízení skladováno nebo přepravováno v mrazu, před zahájením práce je nechte ohřát na teplotu nad nulou.





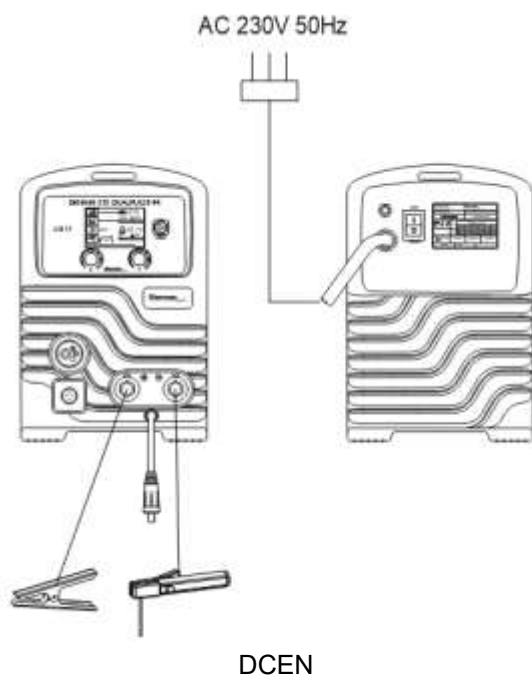
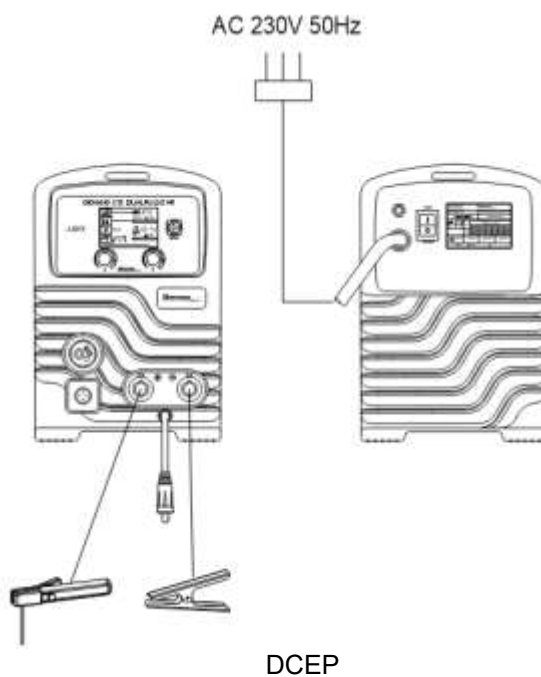
1. Zásuvka hořáku MIG
2. Zásuvka hořáku Spool Gun
3. Konektor změny polarity
4. Zásuvka „-“
5. Zásuvka „+“
6. Přípojka ochranného plynu
7. Napájecí kabel

8. Síťový vypínač
9. Trn cívky s drátem
10. Podavač drátu
11. Vypínač osvětlení prostoru podavače
12. Osvětlení prostoru podavače
13. Přepínač hořáku Spool Gun

5.1 Připojení kabelů

5.1.1 Metoda MMA

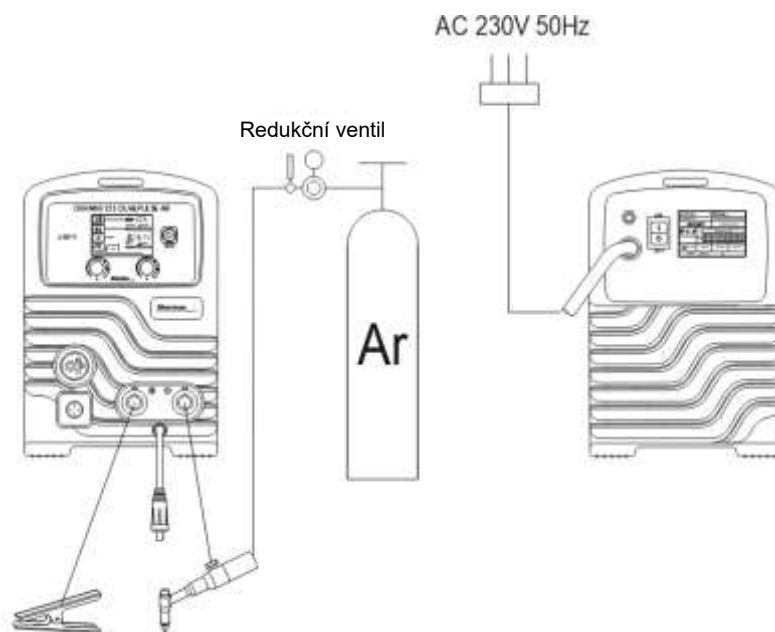
Koncovky svařovacích kabelů připojte do zásuvek (4) a (5) na předním panelu tak, aby byl na držáku elektrody pól odpovídající použité elektrodě. Polarita připojení závisí na typu elektrody a je uvedena na jejím obalu (záporná polarita DCEN nebo kladná DCEP). Svorku zpětného kabelu důkladně upevněte na svařovaný materiál. Zástrčku zařízení zapojte do síťové zásuvky 230V 50Hz.



5.1.2 Metoda TIG

Pro svařování touto metodou je nutný přídavný hořák TIG. Musí být chlazený plynem, mít proudovou zatížitelnost 200A a ventil pro regulaci ochranného plynu.

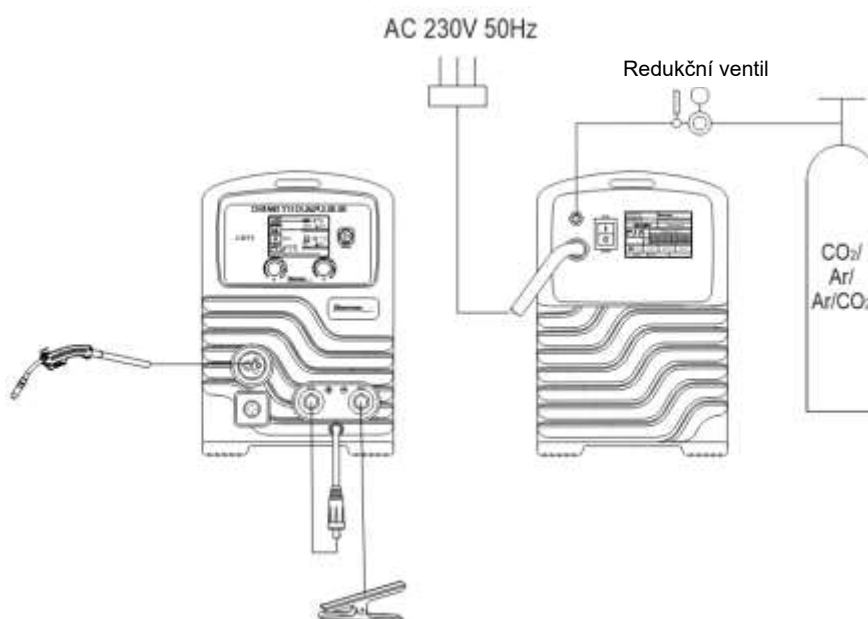
Proudový konektor hořáku připojte do záporné zásuvky (4) a plynovou hadici k redukčnímu ventilu na plynové láhvi. Kladný pól zdroje (5) spojte se svařovaným materiálem kabelem se svorkou. Zástrčku zařízení zapojte do síťové zásuvky 230V 50Hz.



5.1.3 Metoda MIG a MIG pájení

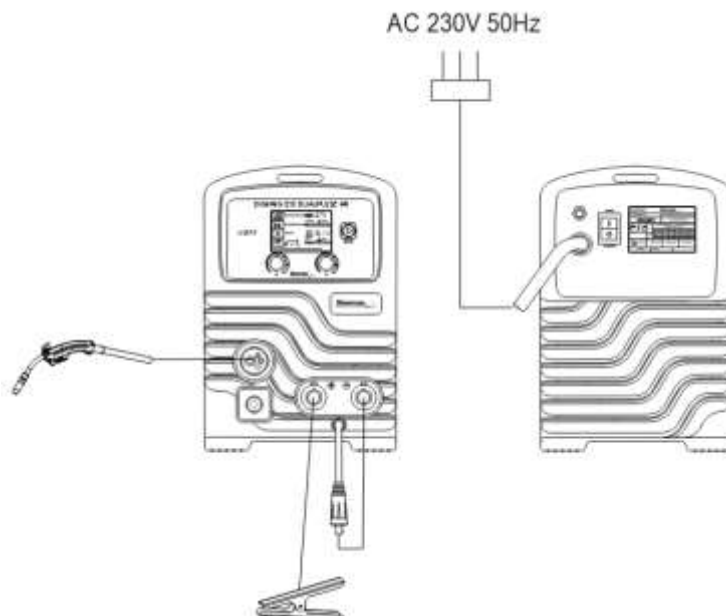
5.1.3.1 Svařování a MIG pájení v ochranném plynu

Proudový konektor hořáku připojte do zásuvky MIG (1). Plynovou hadici z redukčního ventilu přiveďte a upevněte k plynové přípojce (6) na zadní stěně zařízení. Konektor změny polarity (3) zasuněte do zásuvky + (5). Záporný pól zdroje (6) spojte se svařovaným materiálem kabelem se svorkou. Přepínač (13) v prostoru podavače přepněte do polohy STANDARD. Zástrčku zařízení zapojte do síťové zásuvky 230V 50Hz.



5.1.3.2 Svařování samoochranným ocelovým drátem

Proudový konektor hořáku připojte do zásuvky MIG (1). Konektor změny polarity (3) zasuňte do zásuvky - (4). Kladný pól zdroje (5) spojte se svařovaným materiálem kabelem se svorkou. Přepínač (13) v prostoru podavače přepněte do polohy STANDARD. Zástrčku zařízení zapojte do síťové zásuvky 230V 50Hz.



5.1.3.3 Svařování hořákem Spool Gun (volitelné)

Proudový konektor hořáku připojte do zásuvky MIG (1). Konektor změny polarity (3) zasuňte do zásuvky + (5). Záporný pól zdroje (4) spojte se svařovaným materiálem kabelem se svorkou. Přepínač (10) v prostoru podavače přepněte do polohy SPOOL GUN. Zástrčku zařízení zapojte do síťové zásuvky 230V 50Hz.

5.2 Připojení ochranného plynu

1. Zajistěte plynovou láhev proti převrácení.
2. Krátce otevřete ventil lahve, aby se odstranily případné nečistoty.
3. Namontujte redukční ventil na lahev.
4. Hadici spojte redukční ventil s plynovou přípojkou (6) na zadní stěně svářečky.
5. Otevřete ventil lahve a redukčního ventilu.

5.3 Připojení k napájecí síti

1. Zařízení se smí používat pouze v jednofázové třívodičové napájecí soustavě s uzemněným nulovým bodem.
2. Invertorová svářečka DIGIMIG 215 DUALPULSE 4R je určena k připojení k síti 230V50 Hz jištěné pomalými pojistkami 25 A. Napájení musí být stabilní, bez poklesů napětí.
3. Zařízení je vybaveno napájecím kabelem a zástrčkou. Před připojením napájení se ujistěte, že síťový vypínač (8) je v poloze OFF (vypnuto).

5.4 Nasazení cívky se svařovacím drátem

1. Otevřete boční kryt zařízení.
2. Nasadte cívku se svařovacím drátem na trn.
3. Zajistěte cívku proti spadnutí.
4. Uvolněte přítlak podávacích kladek.

5. Zkontrolujte, zda jsou podávací kladky vhodné pro daný typ a průměr drátu. V případě potřeby nasadte správnou kladku. Pro ocelové dráty používejte kladky s drážkou V, pro hliníkové s drážkou U. Pro samoochranné dráty se doporučují kladky určené pro samoochranné dráty.

6. Otupejte konec svařovacího drátu.

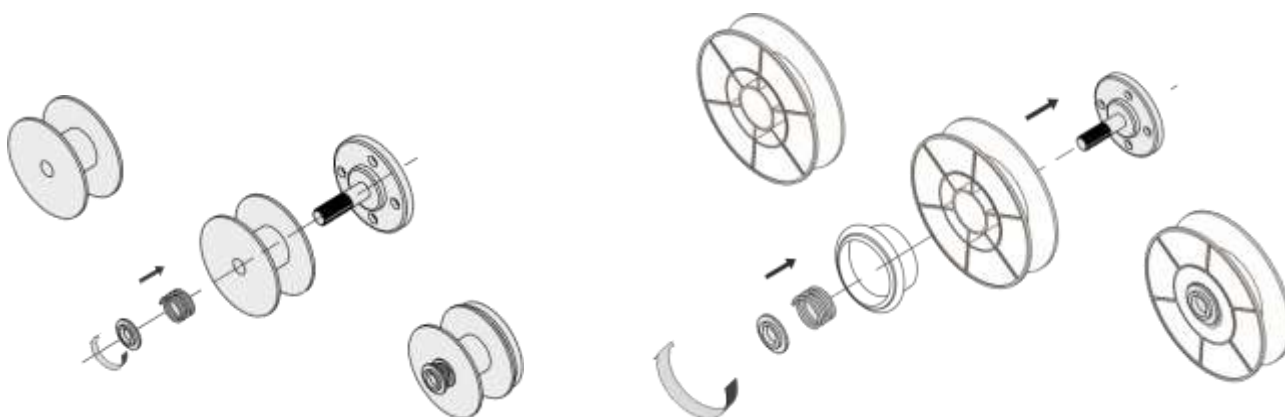
7. Zaveďte drát přes hnací kladku podavače do hořáku.

8. Přitlačte drát do drážky hnací kladky.

9. Vyšroubujte kontaktní špičku z hořáku, zapněte svářečku a zaveďte drát do hořáku stisknutím levého multifunkčního ovladače (C) nebo tlačítka na hořáku.

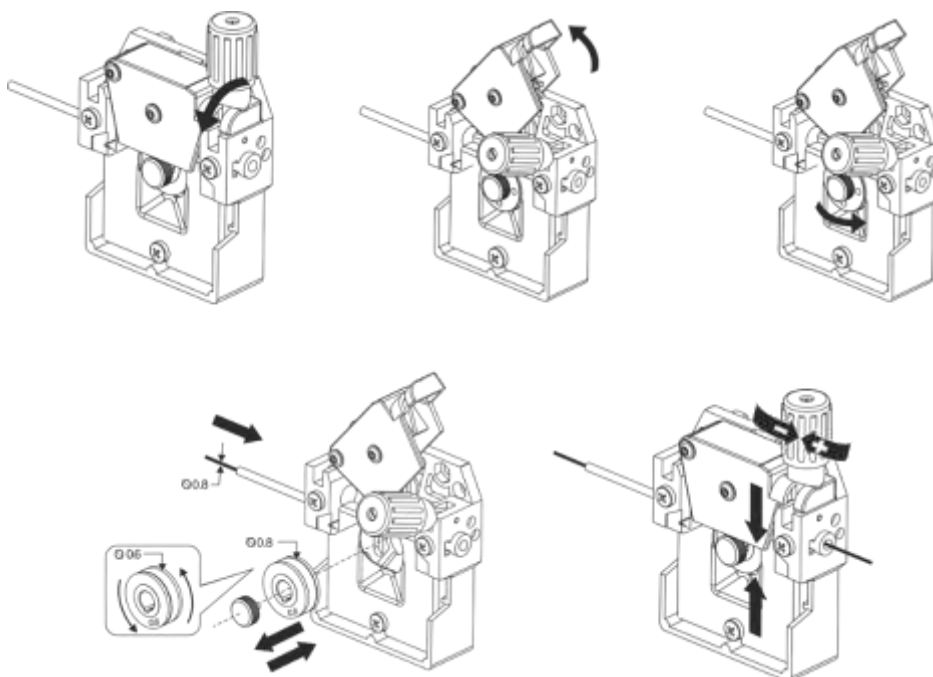
10. Jakmile se drát objeví na výstupu hořáku, uvolněte tlačítko a našroubujte proudový průvlek.

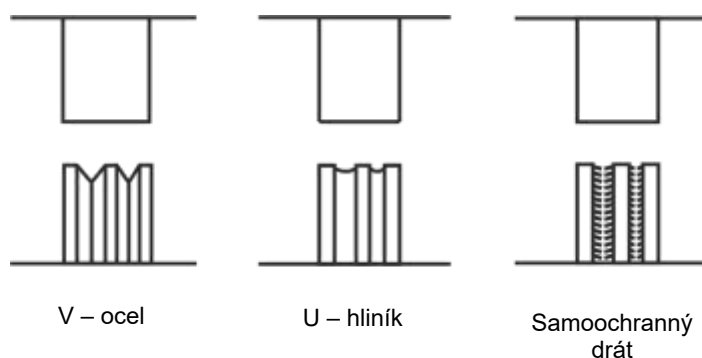
11. Otáčením přítlačného ovladače nastavte přítlak podávací kladky. Příliš malý přítlak způsobí prokluzování hnací kladky; příliš velký přítlak zvyšuje odpor při podávání a může deformovat drát a poškodit podavač.



Cívka D100

Cívka D200





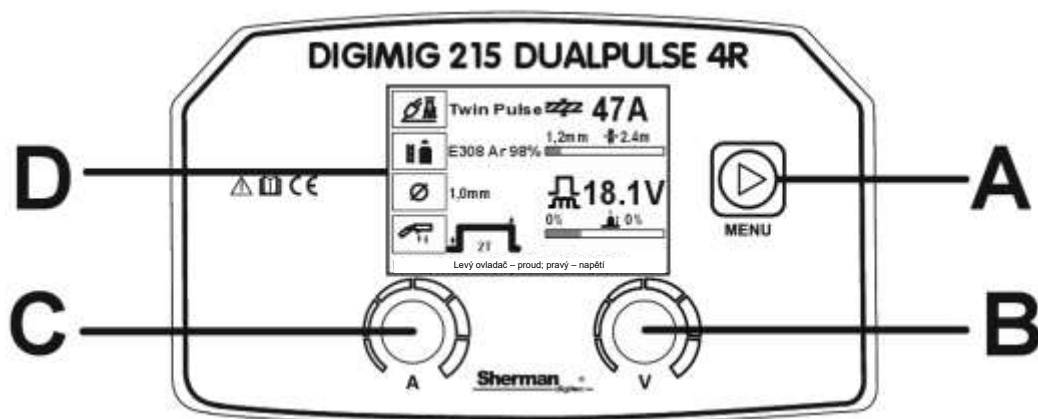
5.5 Příprava hořáku MIG k práci

Podle svařovaného materiálu a průměru drátu namontujte do hořáku MIG vhodný proudový průvlek a vodicí vložku drátu.

Pro svařování oceli používejte proudové průvleky určené pro ocel a ocelovou vodicí vložku. Při svařování hliníku používejte proudové průvleky určené pro hliník a teflonovou vložku.

6. OBSLUHA

6.1 Čelní panel

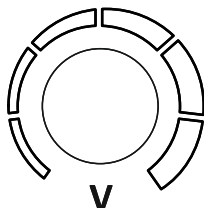


A – Tlačítko MENU



Stisknutím tlačítka vstoupíte do nabídky nastavení parametrů. Opětovným stisknutím se vrátíte k regulaci svařovacího proudu a/nebo napětí.

B – Multifunkční ovladač V

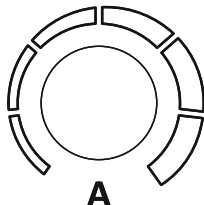


Ovladač slouží k nastavení svařovacího napětí (MIG Pulse, Twin Pulse a MIG/MAG) a indukčnosti (MMA). Po stisknutí tlačítka MENU (A) se otáčením ovladače přepíná mezi

parametry v nabídce nastavení. Výběr parametru signalizuje červené zvýraznění jeho ikony.

Stisknutím ovladače spustíte zkušební průtok plynu.

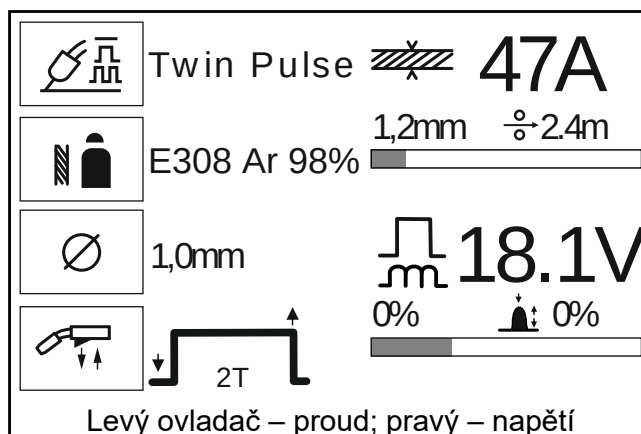
C – Multifunkční ovladač A



Ovladač slouží k nastavení svařovacího proudu. Po stisknutí tlačítka MENU (A) nastavuje hodnotu parametru zvýrazněného červeně v nabídce nastavení. Chcete-li nastavit další parametr, vyberte jej otočením ovladače V.

Stisknutím ovladače spustíte podavač drátu.

D – Displej



Displej zobrazuje svařovací proud a u metod Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG i svařovací napětí. Zobrazuje také ikony, názvy a hodnoty parametrů a další informace:

	<p>Výběr metody svařování</p> <p>MMA – svařování obalenou elektrodou</p> <p>TIG – svařování wolframovou elektrodou v argonu</p> <p>Pulse TIG – svařování wolframovou elektrodou v argonu s pulzováním proudu</p> <p>Pulse MIG – svařování MIG/MAG s pulzováním proudu</p> <p>Twin Pulse – svařování MIG/MAG s dvojitém pulzováním proudu</p> <p>MIG/MAG – svařování MIG/MAG bez pulzu</p>
	<p>Výběr svařovaného materiálu a ochranného plynu. Pouze pro Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG.</p> <p>Fe CO₂ – svařování uhlíkových ocelí v CO₂</p> <p>Fe Ar 82% – svařování uhlíkových ocelí ve směsi Ar/CO₂. Doporučená směs 18/8</p> <p>AlMg5 Ar – svařování slitin hliníku s hořčíkem v argonu</p> <p>AlSi5 Ar – svařování slitin hliníku s křemíkem v argonu</p> <p>E308 Ar 98% – svařování nerezové oceli 308 ve směsi Ar/CO₂. Doporučená směs 98/2</p> <p>E316 Ar 98% – svařování nerezové oceli 316 ve směsi Ar/CO₂. Doporučená směs 98/2</p>
	<p>Výběr průměru drátu. Pouze pro Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG.</p>

	<p>Výběr režimu hořáku. Pouze pro Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG.</p> <p>2T: dvoutakt 4T: čtyřtakt S2T: dvoutakt s nastavením počátečního a koncového proudu, jejich trvání a korekce napětí počátečního a koncového proudu S4T: čtyřtakt s nastavením počátečního a koncového proudu a jejich trvání SPOT: bodové svařování s nastavitelnou dobou svařování</p>
	<p>Koncový proud (vyplnění kráteru). Pouze pro Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG v režimech hořáku S2T a S4T.</p> <p>Rozsah nastavení: 56 – 200 %</p>
	<p>MMA: Funkce HOT START. Nastavuje se hodnota, o kterou se zvýší svařovací proud. Rozsah nastavení: 20 – 180%</p> <p>Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG: Počáteční proud. Pouze v režimech S2T a S4T. Rozsah nastavení: 56 – 200%</p>
	<p>Doba dohoření drátu (BURN BACK) – doba, po kterou je na výstupu zařízení napětí po zastavení podávání drátu. Pouze pro Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG.</p> <p>Rozsah nastavení: -50 – +50%</p>
	<p>Napětí koncového proudu. Pouze pro Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG v režimu hořáku S2T.</p> <p>Rozsah nastavení: -50 – +50%</p>
	<p>Napětí počátečního proudu. Pouze pro Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG v režimu hořáku S2T.</p> <p>Rozsah nastavení: -50 – +50%</p>
	<p>Frekvence pulzu. Pouze pro Pulse TIG a Twin Pulse.</p> <p>Rozsah nastavení: Pulse TIG: 0,1 – 99 Hz Twin Pulse: 0,5 – 5 Hz</p>
	<p>Šířka pulzu – doba trvání impulzu. Umožňuje nastavit hloubku závaru. Větší šířka zvětšuje hloubku závaru, menší snižuje tepelný příkon do materiálu, čímž omezuje riziko propálení tenkých plechů nebo menších dílů.</p> <p>Při vyšších proudech používejte menší šířku pulzu. Větší šířka je vhodná pro nízké proudy, například šířka nad 50% se má používat při proudech pod 100A.</p> <p>Pouze pro Pulse TIG a Twin Pulse.</p> <p>Rozsah nastavení: Pulse TIG: 5 – 95 % Twin Pulse: 20 – 80 %</p>
	<p>Výška (amplituda) pulzu.</p> <p>Pouze pro Pulse TIG a Twin Pulse.</p> <p>Rozsah nastavení: Pulse TIG: 1 – 500 % Twin Pulse: 5 – 50 %</p>
	<p>Korekce napětí základního proudu. Pouze pro Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG v režimech hořáku S2T a S4T.</p> <p>Rozsah nastavení: -50 – 95 %</p>
	<p>Korekce napětí špičkového proudu. Pouze pro Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG v režimech hořáku S2T a S4T.</p> <p>Rozsah nastavení: 5 – 95 %</p>
	<p>Rychlost podávání drátu před zapálením oblouku (náběhová rychlost) (SOFT START).</p> <p>Rozsah nastavení: 1 – 15 m/min</p>

	Předfuk plynu (PRE GAS) – doba proudění ochranného plynu před zapálením oblouku. Pouze pro Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG. Rozsah nastavení: 0 – 10 s
	Dofuk plynu (POST GAS) – doba pokračování průtoku ochranného plynu po zhasnutí oblouku. Pouze pro Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG. Rozsah nastavení: 0,1 – 50 s
	Doba bodového svařování. Pouze pro Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG v režimu hořáku SPOT. Rozsah nastavení: 0,1 – 9,9 s
	MMA: Doba trvání funkce HOT START. Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG: Doba trvání počátečního proudu. Pouze v režimu S2T. Rozsah nastavení: 0 – 50 s.
	Výběr elektrody. Pouze pro MMA. ORDINARY – základní typy elektrod včetně rutilových CELLULOSE – elektrody s obtížnějším zapalováním oblouku včetně celulóзовých
	Doba poklesu koncového proudu. Pouze pro Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG v režimu hořáku S2T. Rozsah nastavení: 0,1 – 50 s
	Uložení nastavení parametrů
	Načtení sady parametrů
	Funkce VRD snižuje napětí naprázdno. Správná hodnota napětí se obnoví až těsně před zapálením oblouku. Minimalizuje se tím riziko úrazu elektrickým proudem, v některých případech se však může ztížit zapalování oblouku. Pouze pro MMA. ON – funkce zapnutá OFF – funkce vypnutá
	Indukčnost – její nastavení optimalizuje charakteristiku oblouku podle tloušťky svařovaného dílu, metody a podmínek svařování. Rozsah nastavení: MMA: 0 – 100%; Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG: -50 – +50%
	Korekce svařovacího napětí Rozsah nastavení: -50 – +50%
	Rychlost podávání drátu
	Tloušťka svařovaného materiálu

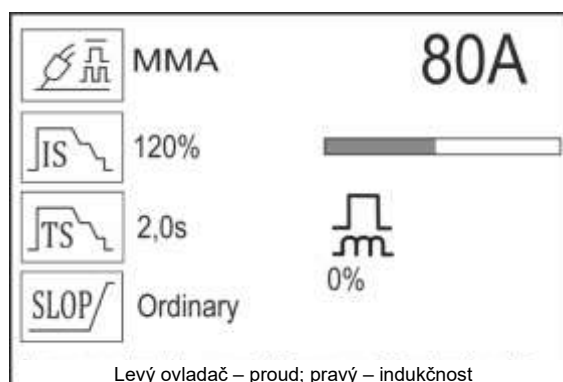
Změna jazyka.

Zařízení umožňuje změnit jazyk nabídky. K dispozici jsou polština, angličtina, dánština, španělština, francouzština, němčina, portugalština, švédština, norština a italština. Chcete-li změnit jazyk, zapněte svářečku při současném stisknutí obou multifunkčních ovladačů. Po zobrazení nabídky vyberte „Language“ a změňte jazyk. Pro uložení změny vyberte „Save setting“ a stiskněte levý ovladač (C).

POZOR! Ostatní parametry neměňte. Jejich změna může způsobit nesprávnou činnost nebo poškození svářečky!

7. NASTAVENÍ PARAMETRŮ

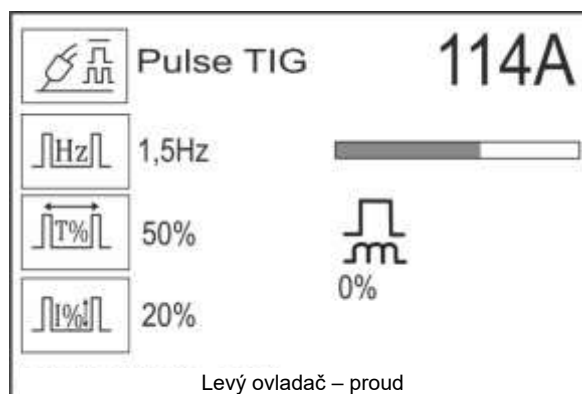
7.1 Metoda MMA



Po výběru metody MMA lze nastavit svařovací proud a následující funkce:

	Indukčnost – její nastavení optimalizuje charakteristiku oblouku podle tloušťky svařovaného dílu, metody a podmínek svařování. Rozsah nastavení: 0 – 100%;
	Funkce HOT START, běžně nazývaná horký start. Při zapálení oblouku krátkodobě zvýší svařovací proud nad hodnotu nastavenou svářečem. HOT START zabraňuje přilepení elektrody k materiálu a výrazně usnadňuje zapalování oblouku. Při svařování malých dílů se doporučují nízké hodnoty této funkce, protože může způsobit propálení svařovaného materiálu. Rozsah nastavení: 20 – 180%
	Doba trvání funkce HOT START. Rozsah nastavení: 0 – 50 s.
	Výběr elektrody. ORDINARY – základní typy elektrod včetně rutilových CELLULOSE – elektrody s obtížnějším zapalováním oblouku včetně celulóзовých
	Funkce VRD snižuje napětí naprázdno. Správná hodnota napětí se obnoví až těsně před zapálením oblouku. Minimalizuje se tím riziko úrazu elektrickým proudem, v některých případech se však může ztížit zapalování oblouku. ON – funkce zapnutá OFF – funkce vypnutá
	Uložení nastavení parametrů
	Načtení sady parametrů

7.2 Metoda TIG a Pulse TIG

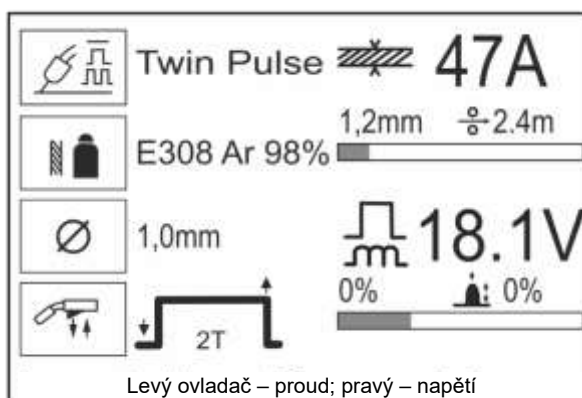


Po výběru metody TIG lze nastavit svařovací proud, načíst a uložit svařovací parametry.

Po výběru metody Pulse TIG lze nastavit svařovací proud a následující funkce:

	Frekvence pulzu. Rozsah nastavení: 0,1 – 99 Hz
	Šířka pulzu – doba trvání impulsu. Umožňuje nastavit hloubku závaru. Větší šířka zvětšuje hloubku závaru, menší snižuje tepelný příkon do materiálu, čímž omezuje riziko propálení tenčích plechů nebo menších dílů. Při vyšších proudech používejte menší šířku pulzu. Větší šířka je vhodná pro nízké proudy, například šířka nad 50% se má používat při proudech pod 100A. Rozsah nastavení: 5 – 95 %
	Výška (amplituda) pulzu Rozsah nastavení: 1 –500 %
SAVE	Uložení nastavení parametrů
LOAD	Načtení sady parametrů

7.3 Metoda MIG

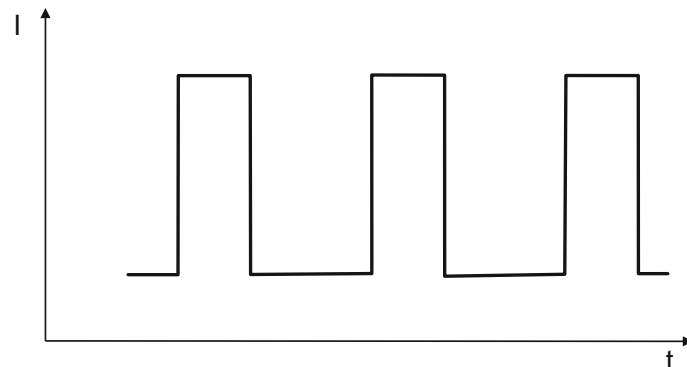


Při svařování MIG pracuje zařízení v synergickém režimu. Ten umožňuje nastavit svařovací parametry i méně zkušeným uživatelům. Zařízení v tomto režimu automaticky volí svařovací napětí a rychlost podávání drátu podle druhu svařovaného materiálu a průměru elektrodového drátu. Svařovací napětí lze korigovat v širokém rozsahu.

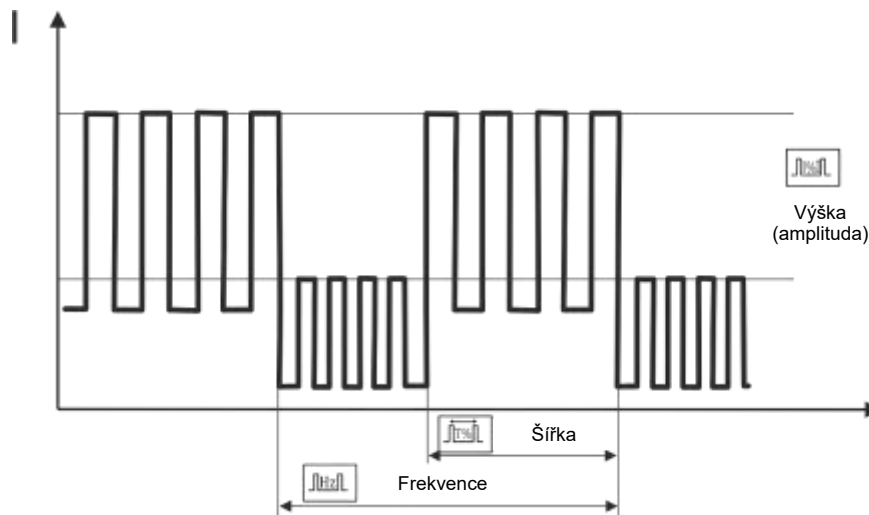
K dispozici jsou tři režimy svařování MIG:

MIG/MAG – standardní svařování bez pulzování proudu

Pulse MIG – svařování MIG/MAG s pulzem. Jde o pokročilou formu svařování využívající nejlepší způsob přenosu roztaveného kovu elektrodového drátu do svařovaného materiálu. Výrazně omezuje rozstřík a umožňuje svařování ve všech polohách. Menší tepelný příkon zabraňuje propálení tenkých materiálů. Metoda využívá synergická nastavení.



Twin Pulse – svařování MIG/MAG s dvojitým pulzem. Jde o nejpokročilejší metodu svařování, při níž proudové impulzy probíhají ve dvou rozsazích. Spojuje výhody svařování s jednoduchým pulzem a navíc umožňuje dosáhnout velmi estetického povrchu svaru – takzvaného šupinového efektu. Tato metoda je velmi výkonná, způsobuje malé deformace a zároveň poskytuje vynikající vzhled svaru. Využívá synergická nastavení.



Po výběru metody **Pulse MIG** nebo **MIG/MAG** lze nastavit svařovací proud a následující funkce a parametry:

	<p>Výběr svařovaného materiálu a ochranného plynu.</p> <p>Fe CO₂ – svařování uhlíkových ocelí v CO₂. Pouze pro MIG/MAG.</p> <p>Fe Ar 82% – svařování uhlíkových ocelí ve směsi Ar/CO₂. Doporučená směs 18/8</p> <p>AlMg5 Ar – svařování slitin hliníku s hořčíkem v argonu</p> <p>AlSi5 Ar – svařování slitin hliníku s křemíkem v argonu</p> <p>E308 Ar 98% – svařování nerezové oceli 308 ve směsi Ar/CO₂. Doporučená směs 98/2</p> <p>E316 Ar 98% – svařování nerezové oceli 316 ve směsi Ar/CO₂. Doporučená směs 98/2</p>
	<p>Výběr průměru drátu.</p> <p>Možnosti výběru závisejí na zvoleném svařovaném materiálu a ochranném plynu.</p>

	Výběr režimu hořáku. 2T: dvoutakt 4T: čtyřtakt S2T: dvoutakt s nastavením počátečního a koncového proudu, jejich trvání a korekce napětí počátečního a koncového proudu S4T: čtyřtakt s nastavením počátečního a koncového proudu a jejich trvání SPOT: bodové svařování s nastavitelnou dobou svařování
	Doba dohoření drátu (BURN BACK) – doba, po kterou je na výstupu zařízení napětí po zastavení podávání drátu. Rozsah nastavení: -50 – +50%
	Rychlost podávání drátu před zapálením oblouku (náběhová rychlost) (SOFT START). Rozsah nastavení: 1 – 15 m/min
	Předfuk plynu (PRE GAS) – doba proudění ochranného plynu před zapálením oblouku. Rozsah nastavení: 0 – 10 s
	Dofuk plynu (POST GAS) – doba pokračování průtoku ochranného plynu po zhasnutí oblouku. Rozsah nastavení: 0,1 – 50 s
SAVE	Uložení nastavení parametrů
LOAD	Načtení sady parametrů
	Indukčnost – její nastavení optimalizuje charakteristiku oblouku podle tloušťky svařovaného dílu, metody a podmínek svařování. Rozsah nastavení: -50 – +50%
	Korekce svařovacího napětí Rozsah nastavení: -50 – +50%

Pouze v režimu SPOT:

	Doba bodového svařování. Pouze v režimu hořáku SPOT. Rozsah nastavení: 0,1 – 9,9 s
---	---

Navíc v režimech ovládání S2T a S4T:

	Koncový proud (vyplnění kráteru). Pouze v režimech hořáku S2T a S4T. Rozsah nastavení: 56 – 200 %
	Počáteční proud. Pouze v režimech S2T a S4T. Rozsah nastavení: 56 – 200%

Navíc v režimu S2T:

	Doba trvání počátečního proudu. Pouze v režimu S2T. Rozsah nastavení: 0 – 50 s.
	Doba trvání koncového proudu. Pouze v režimu hořáku S2T. Rozsah nastavení: 0,1 – 50 s
	Napětí koncového proudu. Pouze pro Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG v režimu hořáku S2T. Rozsah nastavení: -50 – +50%
	Napětí počátečního proudu. Pouze pro Pulse MIG, Twin Pulse a MIG/MAG v režimu hořáku S2T. Rozsah nastavení: -50 – +50%

Po výběru metody **Twin Pulse** lze nastavit stejné parametry jako u metod MIG/MAG a Pulse MIG a navíc:

	Frekvence pulzu. Rozsah nastavení: 0,5 – 5 Hz
---	--

	<p>Šířka pulzu – doba trvání impulzu. Umožňuje nastavit hloubku závaru. Větší šířka zvětšuje hloubku závaru, menší snižuje tepelný příkon do materiálu, čímž omezuje riziko propálení tenkých plechů nebo menších dílů.</p> <p>Při vyšších proudech používejte menší šířku pulzu. Větší šířka je vhodná pro nízké proudy, například šířka nad 50% se má používat při proudech pod 100A.</p> <p>Rozsah nastavení: 20 – 80 %</p>
	<p>Výška (amplituda) pulzu.</p> <p>Rozsah nastavení: 5 – 50 %</p>

Navíc v režimech S2T a S4T:

	<p>Korekce napětí základního proudu.</p> <p>Rozsah nastavení: -50 – 95 %</p>
	<p>Korekce napětí špičkového proudu.</p> <p>Rozsah nastavení: 5 – 95 %</p>

Doba dohoření drátu

Lze nastavit dobu, po kterou zůstává napětí na výstupu zařízení po zastavení podávání drátu. Funkce zabraňuje uvážnutí svařovacího drátu v materiálu a připravuje jeho konec na další zapálení oblouku. Vyšší hodnota způsobuje dohoření drátu blíže k proudovému průvlaku.

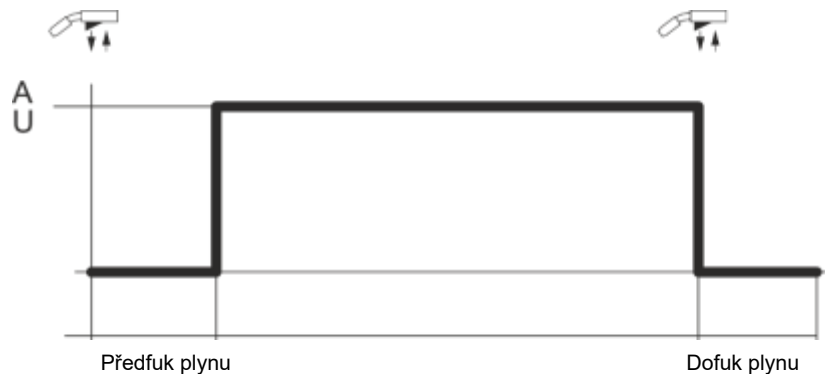
Režim ovládání zařízení

2T



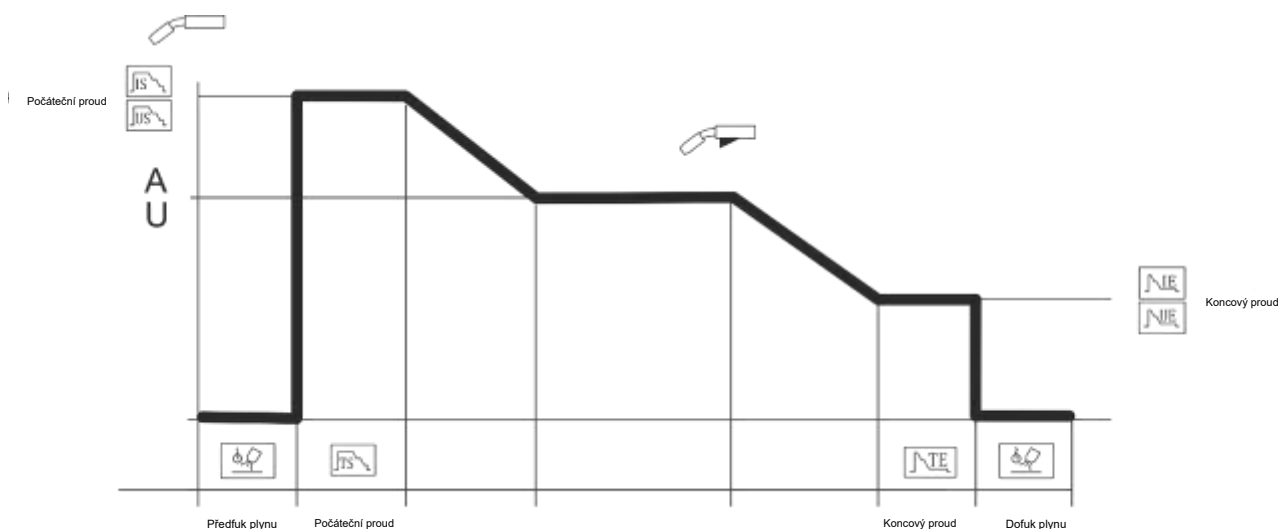
Stisknutím a podržením tlačítka hořáku se spustí předfuk plynu, poté se zapálí oblouk a začne svařování. Po uvolnění tlačítka oblouk zhasne a následuje dofuk plynu.

4T



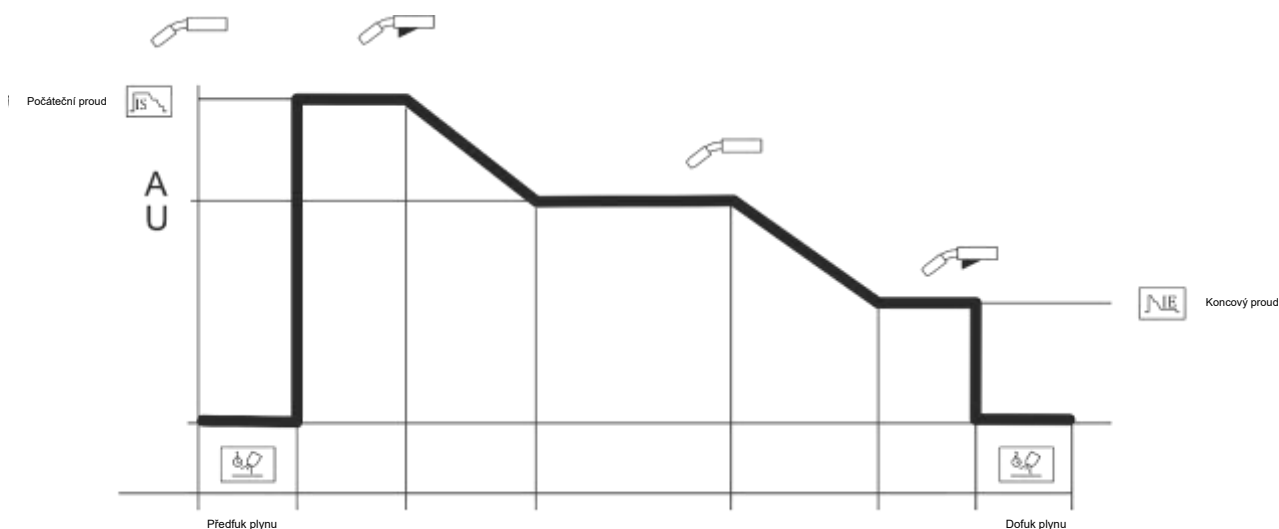
Stisknutím a uvolněním tlačítka hořáku se spustí předfuk plynu, poté se zapálí oblouk a začne svařování. Po opětovném stisknutí a uvolnění tlačítka oblouk zhasne a následuje dofuk plynu.

S2T



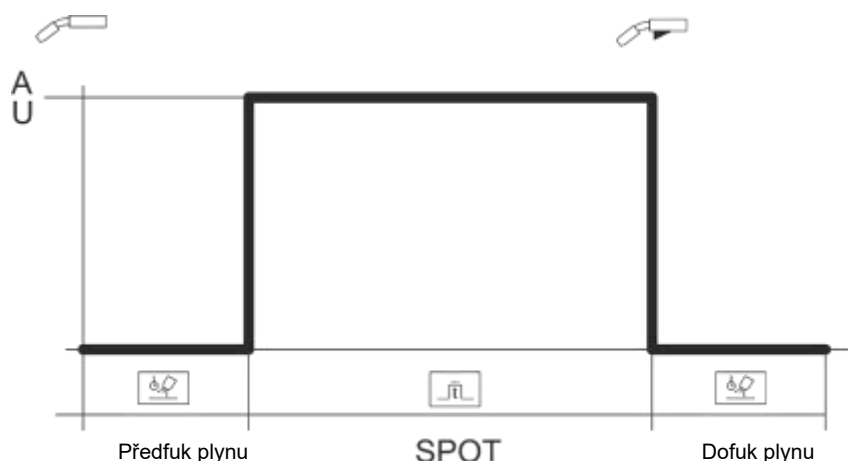
Stisknutím a podržením tlačítka hořáku se spustí předfuk plynu, poté se zapálí oblouk a začne svařování počátečním proudem. Po uplynutí doby $\boxed{TS}$ se proud změní na hodnotu svařovacího proudu. Uvolněním tlačítka hořáku se proud změní na koncový proud a po uplynutí doby $\boxed{NTE}$ oblouk zhasne a následuje dofuk plynu.

S4T



Stisknutím a podržením tlačítka hořáku se spustí předfuk plynu, poté se zapálí oblouk a začne svařování počátečním proudem. Uvolněním tlačítka se proud změní na hodnotu svařovacího proudu. Opětovným stisknutím a podržením tlačítka hořáku se proud změní na koncový proud a po uvolnění tlačítka oblouk zhasne a následuje dofuk plynu.

SPOT



Bodové svařování. Stisknutím a podržením tlačítka hořáku se spustí předfuk plynu a zapálí oblouk. Po uvolnění tlačítka oblouk zhasne a následuje dofuk plynu.

Korekce svařovacího napětí

Po nastavení svařovacího proudu v synergickém režimu lze korigovat svařovací napětí. Po nastavení proudu proveďte korekci svařovacího napětí ovladačem V.

Nastavení indukčnosti

Nastavení indukčnosti optimalizuje charakteristiku oblouku podle tloušťky svařovaného dílu, metody a podmínek svařování. Funkce je užitečná při svařování tenkých dílů metodou MIG/MAG, protože brání jejich propálení, a při MIG pájení pozinkovaných dílů. Změna indukčnosti ovlivňuje i snížení rozstříku při svařování v CO₂. Vyšší indukčnost (+) snižuje rozstřík, při záporné hodnotě (-) se rozstřík zvětšuje. Optimální indukčnost závisí na více faktorech a může se lišit od standardních doporučení, proto ji nastavte experimentálně při zkušebním svařování.

Nastavení tohoto parametru umožňuje i MIG pájení tenkých (do 3 mm) pozinkovaných dílů drátu ze slitiny mědi CuSi3 v čistém argonu nebo v některých případech ve směsi Ar/CO₂.

Výběr svařovaného materiálu, ochranného plynu a průměru drátu

Svářečka má vestavěné synergické programy pro vybrané materiály, průměry drátů a ochranné plyny podle následující tabulky:

MIG/MAG			
Materiál	Označení	Průměr drátu	Doporučený ochranný plyn
Uhlíková ocel	Fe CO2	0.8/1.0	CO ₂
	Fe Ar 82%	0.8/1.0	Ar+CO ₂
Hliník	AlMg5 Ar	1.0/1.2	Argon
	AlSi5 Ar	1.0/1.2	Argon
Korozivzdorná ocel	E308 Ar 98%	0,8/1,0	Ar+CO ₂
	E316 Ar 98%	0,8/1,0	Ar+CO ₂

Pulse MIG, Twin Pulse			
Materiál	Označení	Průměr drátu	Doporučený ochranný plyn
Uhlíková ocel	Fe Ar 82%	0.8/1.0	Ar+CO ₂
Hliník	AlMg5 Ar	1.0/1.2	Argon
	AlSi5 Ar	1.0/1.2	Argon
Korozivzdorná ocel	E308 Ar 98%	0,8/1,0	Ar+CO ₂
	E316 Ar 98%	0,8/1,0	Ar+CO ₂

- Používejte argon vysoké čistoty: doporučuje se třída 4.8 nebo vyšší.

Podle pracovních podmínek lze navíc nastavit indukčnost, která ovlivňuje tvar svaru, hloubku závaru a množství rozstřiku při svařování. **Mějte na paměti, že doporučené svařovací parametry synergického režimu se vztahují na typické svařovací materiály vybrané skupiny a doporučené ochranné plyny. Při svařování různých slitin nemusejí být pracovní parametry optimální a mohou vyžadovat korekci nastavení. Synergický režim proto nepovažujte za univerzální nastavení parametrů, ale za výchozí bod pro jejich přesné doladění.**

MIG pájení

Při nastavování parametrů volte nízké napětí a vysokou rychlost podávání drátu. Jako ochranný plyn se doporučuje argon, dobré výsledky však poskytuje i směs argonu s CO₂ (82/18). S ohledem na požadovaný tvar svaru nastavte indukčnost experimentálně podle tloušťky a druhu svařovaného materiálu.

Jako přídatný materiál se nejčastěji používají pájky na bázi mědi. Jde o dráty označené CuSi3 nebo SG –CuAl.

Doporučuje se hořák o délce nejvýše 3 m, vybavený teflonovou vložkou.

8. SVAŘOVÁNÍ SLITIN HLINÍKU

V synergickém režimu lze zvolit program pro svařování hliníku. Svařování hliníku není jednoduché: vyžaduje zkušenosti, znalosti a dodržování postupů, které usnadňují vytváření svarů na hliníkových dílech. Synergický program volí výchozí parametry pro příslušný druh materiálu a drátu. Pro dosažení požadovaného výsledku podle potřeby upravte napětí a indukčnost.

Pamatujte především na několik důležitých zásad, které výrazně ovlivňují vzhled svaru a správný průběh svařování.

Před svařováním hliníkových dílů proveďte tyto kroky:

Zařízení:

- Ověřte, zda jsou podávací kladky určeny pro hliník: musí mít drážku ve tvaru „U“ a odpovídat průměru drátu. Nevhodné kladky deformují drát a způsobují problémy při svařování.
- Ověřte, zda kladky nejsou příliš silně přitlačené. Nadměrné napnutí drátu může způsobovat problémy s podáváním.
- Ověřte, zda má hořák teflonovou vodicí vložku určenou pro hliník. Ocelové díly používané k podávání ocelového drátu způsobují problémy s podáváním.
- Ověřte správný rozměr proudového průvlaku a jeho určení pro hliníkový drát.
- Doporučuje se vyměnit část vodicí vložky v podavači za teflonovou, která zlepší podávání drátu podobně jako v hořáku.

Pracoviště:

- Pracoviště správně připravte: hala musí být čistá, dobře větraná a s nízkou vlhkostí vzduchu. Prach oxidů železa ani prach po drážkování oceli uhlíkovou elektrodou a stlačeným vzduchem není přípustný.

- Pracoviště pro svařování hliníku denně po skončení práce vyčistěte průmyslovým vysavačem.
- Oděv svářečů musí být čistý, rukavice nesmí být mastné.

Příprava materiálu:

- Místo svaru vyčistěte a odmastěte těsně před svařováním,
- Hliníkové díly odmastěte čistým hadrem navlhčeným odmašťovacím přípravkem, např. acetonem. Alkohol není vhodné odmašťovadlo; jeho použití k čištění hliníku se nedoporučuje.
- Před svařováním odstraňte silné zbytky oxidů, obvykle ručně nebo mechanicky ocelovým drátěným kartáčem. Při silném znečištění může být nutná bruska.
- Po správné přípravě povrchu svařujte co nejdříve.
- Má-li díl zůstat delší dobu nesvařený, chraňte jej hnědým balicím papírem a přelepte lepicí páskou.

Správné skladování svařovacího drátu

- Hliníkový svařovací drát skladujte v čistém, suchém prostředí, nejlépe v původním obalu.
- Drát nemusí být v klimatizované místnosti; nejvhodnější je prostředí s nízkou vlhkostí. Drát nesmí přijít do styku s vodou.
- Pokud poměrně studený drát přenesete za horkého a vlhkého dne do místnosti a ihned rozbalíte, vlhký vzduch jej může znečistit. Drát skladovaný v klimatizované místnosti proto nerozbalujte, dokud se neohřeje na teplotu okolí.
- Po skončení práce vyjměte drát z podavače a do dalšího použití jej chraňte v plastovém sáčku.

Při svařování slitin hliníku používejte čistý argon vysoké kvality, doporučená třída je nejméně 4.8. Průtok plynu přizpůsobte tloušťce materiálu a rychlosti svařování. Dobrých výsledků se dosahuje svařováním směrem doleva.

9. PAMĚŤ NASTAVENÍ

Zařízení si pamatuje poslední nastavení, takže po vypnutí a opětovném zapnutí obnoví naposledy nastavené parametry. Navíc lze uložit 35 nejčastěji používaných sad parametrů.

Pro uložení aktuální sady parametrů vyberte v nabídce nastavení funkci **SAVE** – uložit údaje, poté vyberte číslo, pod kterým se uloží, a stiskněte tlačítko MENU (A). Pro načtení dříve uložené sady parametrů vyberte funkci **LOAD** – načíst údaje a zadejte číslo sady, kterou chcete načíst. Lze uložit 35 sad parametrů.

10. ZAPÁLENÍ OBLOUKU

10.1 Metoda MMA

1. Dotkněte se elektrodou materiálu, krátce škrtněte a elektrodu oddalte.
2. Pokud obal elektrody po ztuhnutí vytváří nevodivou strusku, před zapálením oblouku očistěte hrot elektrody opakovaným poklepáním o tvrdý povrch, dokud se neobnoví kovový kontakt se svařovaným materiálem.

10.2 Metoda TIG

1. Otevřete ventil hořáku TIG, aby začal proudit ochranný plyn.
2. Lehce se dotkněte elektrodou materiálu. Nakloněním hořáku elektrodu oddalte tak, aby se plynová hubice dotýkala materiálu.

3. Po zapálení oblouku narovnejte hořák a začněte svařovat.

10.3 Metoda MIG/MAG

1. Přiblížte hořák ke svařovaným dílům tak, aby vzdálenost mezi hubicí a díly byla přibližně 10 mm.

2. Stiskněte tlačítko na svařovacím hořáku a začněte svařovat.

11. NEŽ KONTAKTUJETE SERVIS

Při nesprávné činnosti zařízení před odesláním svářečky do servisu zkontrolujte seznam běžných závad a pokuste se je odstranit svépomocí.

Veškeré opravy zařízení se smějí provádět pouze po vytažení zástrčky ze síťové zásuvky.

Pozor! Zařízení není zaplombované a uživatel může sejmut kryt svářečky k odstranění drobných poruch.

POZOR! Funkce Fan Stop vypíná ventilátor několik minut po ukončení svařování a vychladnutí zařízení. Při zatížení se ventilátor znovu spustí.

Příznaky	Příčina	Postup
Chybí napájení, signalizace poruchy nebo nesprávná funkce zařízení	Rozpojený nebo uvolněný konektor uvnitř zařízení	Zkontrolujte a opravte spoje všech elektrických konektorů v zařízení
Svařovací drát se nepodává (motor podavače běží)	Příliš slabý přítlak kladky	Nastavte správný přítlak
	Nesprávný průměr drážky vodicí kladky	Nasadte správnou vodicí kladku
	Znečištěná vodicí vložka drátu v hořáku	Vyčistěte vodicí vložku drátu
	Drát zablokovaný v proudovém průvlaku	Vyměňte proudový průvlak
Drát se nepodává (motor podavače nepracuje)	Zařízení je přepnuto do režimu Spool Gun	Tlačítkem výběru hořáku zvolte „WIRE FEED“
Nerovnoměrné podávání svařovacího drátu	Poškozený proudový průvlak	Vyměňte proudový průvlak
	Znečištěná nebo poškozená drážka podávací kladky	Vyčistěte drážku kladky nebo kladku vyměňte
	Cívka s drátem se tře o stěny krytu svářečky	Správně upevněte cívku s drátem
Oblouk se nezapálí	Nedostatečný kontakt svorky zpětného kabelu	Zlepšete kontakt svorky zpětného kabelu
	Poškozený spínač v hořáku MIG	Vyměňte spínač
	Nesprávné připojení hořáku MIG k zařízení	Zkontrolujte elektrická připojení hořáku a ověřte, zda kolíky v zásuvce nejsou ulomené nebo zaseknuté
Oblouk je příliš dlouhý a nepravidelný	Příliš vysoké svařovací napětí	Snižte svařovací napětí
	Příliš nízká rychlost podávání drátu	Zvyšte rychlost podávání drátu
Oblouk je příliš krátký	Příliš nízké svařovací napětí	Zvyšte svařovací napětí
	Příliš vysoká rychlost podávání drátu	Snižte rychlost podávání drátu
Po zapnutí nesvítí displej ani diody	Chybí napájecí napětí	Zkontrolujte pojistky síťové připojky
Ventilátor nepracuje	Ventilátor je zablokován ohnutým krytem	Narovnejte kryt ventilátoru
Plyn neproudí	Odpojená hadička u elektromagnetického ventilu	Připojte hadičku k elektromagnetickému ventilu
Nedostatečná kvalita svaru MIG	Nevhodné nebo nekvalitní materiály či spotřební díly	Vyměňte spotřební díly. Použijte vhodný nebo kvalitnější svařovací drát či plynovou láhev.
	Nesprávný průtok ochranného plynu	Zkontrolujte plynovou hadici, opravte její spoje a ověřte stav rychlospojek. Zkontrolujte redukční ventil na lahvi.
Nedostatečná kvalita svaru MMA, elektroda se lepí k materiálu	Nesprávná polarita svařovacích kabelů	Správně připojte svařovací kabely
	Vlhká elektroda.	Vyměňte elektrodu
	Napájení z elektrocentrály nebo přes dlouhý prodlužovací kabel s malým průřezem	Připojte zařízení přímo k napájecí síti

Nedostatečná kvalita svaru TIG	Zkontrolujte kvalitu materiálů a spotřebních dílů, zejména wolframové elektrody a ochranného plynu	Vyměňte spotřební díly a použijte kvalitnější ochranný plyn
	Ochranný plyn neproudí nebo je průtok nedostatečný	Zkontrolujte redukční ventil, plynovou hadici, její spoje a stav rychlospojek; spoje opravte

Přehled chybových kódů

OverTemp	Aktivovala se tepelná ochrana. Počkejte několik minut, než svářečka vychladne na teplotu umožňující automatické opětovné zapnutí. Během chlazení neodpojujte napájení: nepřetržitě běžící ventilátor ochlazuje vnitřní chladiče a urychluje pokles teploty. Po opětovném spuštění snižte svařovací parametry, aby zařízení mohlo dále pracovat nepřetržitě.
----------	---

12. POKYNY K PROVOZU

Svářečku DIGIMIG 215 DUALPULSE 4R provozujte v prostředí bez žravých látek a nadměrné prašnosti. Zařízení neumísťujte na prašná místa, do blízkosti běžících brusek a podobně. Prach a kovové piliny na řídicích deskách, vodičích a spojích uvnitř zařízení mohou způsobit elektrický zkrat a následně poškození svářečky.

Vyhnete se provozu ve velmi vlhkém prostředí, zejména pokud se na kovových částech sráží vlhkost.

Pokud se na kovových částech sráží vlhkost, například po přenesení studeného zařízení do teplé místnosti, vyčkejte na úplné vyschnutí a ohřátí na teplotu okolí. Spuštění studené svářečky za těchto podmínek ji může poškodit. Při práci venku se doporučuje umístit svářečku pod střechu na ochranu před nepříznivým počasím.

Zařízení DIGIMIG 215 DUALPULSE 4R provozujte za následujících podmínek:

- změny efektivní hodnoty napájecího napětí nejvýše 10%
- teplota okolí od -10°C do +40°C
- atmosférický tlak 860 až 1060 hPa
- relativní vlhkost vzduchu nejvýše 80%
- nadmořská výška do 1000 m

Seznam spotřebních dílů:

Č.	Pro ocelové dráty	Pro hliníkové dráty
1	Podávací kladka 30x22x10mm	Podávací kladka Al 30x22x10mm
2	Kontaktní špička TW-24 M6x28	Kontaktní špička Al TW-24 M6x28
3	Držák kontaktní špičky TW-24	
4	Plynová hubice TW-24	
5	Izolační pouzdro TW-24	
6	Ocelová vodící vložka 3m	Teflonová vodící vložka 3m

Úplný seznam spotřebních a náhradních dílů je dostupný na www.tecweld.pl a u společnosti TECWELD. Tyto díly lze zakoupit přímo.

13. POKYNY PRO ÚDRŽBU

Při každodenní údržbě udržujte svářečku čistou a kontrolujte vnější spoje, vodiče a elektrické kabely.

Pravidelně měňte spotřební díly.

Pravidelně podle pracovních podmínek sejměte kryt a vyfoukejte vnitřek zařízení stlačeným vzduchem. Odstraňte prach a kovové piliny z řídicích desek, vodičů a elektrických spojů.

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

- stavu ochrany před úrazem elektrickým proudem
- stavu izolace

- stavu ochranných obvodů
- správné funkce chladicího systému

Na poškození způsobená používáním svářečky v nevhodných podmínkách nebo nedodržením pokynů k údržbě se nevztahují záruční opravy.

14. POKYNY PRO SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVU

Zařízení skladujte při teplotě -10°C až +40°C a relativní vlhkosti do 80%, v prostředí bez žíravých výparů a prachu. Zabalená zařízení přepravujte krytými dopravními prostředky. Při přepravě zajistěte zabalené zařízení proti posunutí a udržujte je ve správné poloze.

15. OBSAH DODÁVKY

1. Svařovací zdroj	1 ks
2. Svařovací hořák TW-24	1 ks
3. Zpětný kabel s klešťovou svorkou	1 ks
4. Elektrodový kabel	1 ks
5. Plynová hadice	1 ks
6. Návod k obsluze	1 ks
7. Obal	1 ks

16. ZÁRUKA

Záruka se poskytuje na 12 měsíců podnikatelským subjektům, s vyloučením nároků ze zákonné odpovědnosti za vady, nebo na 24 měsíců spotřebitelům, a to od data prodeje.

Záruka bude uznána po předložení dokladu o koupi (faktury nebo účtenky) a záručního listu s uvedeným názvem výrobku, výrobním číslem, datem prodeje a razítkem prodejce.

Pro objednání záruční opravy vyplňte formulář na www.tecweld.pl v sekci SERWIS. Na základě hlášení bude zajištěna přeprava zařízení do servisu kurýrní službou. Zařízení zaslaná jiným způsobem na náklady společnosti TECWELD nebudou přijata!

Svářečku dodejte spolu se svařovacím držákem. Reklamáce zařízení bez svařovacího držáku nebudou posuzovány.

Reklamované zařízení musí být zabalené do původního kartonu a zajištěno původními polystyrenovými výplněmi. Společnost TECWELD neodpovídá za poškození svářečky vzniklé při přepravě.



Pokud chcete tento výrobek zlikvidovat, nevyhazujte jej do běžného domovního odpadu. Podle směrnice WEEE (směrnice 2012/19/UE) platné v Evropské unii se použitá elektrická a elektronická zařízení musí likvidovat odděleně.

V Polsku je podle zákona ze dne 11. září 2015 o odpadních elektrických a elektronických zařízeních zakázáno odkládat použité zařízení označené symbolem přeškrtnuté popelnice společně s jiným odpadem.

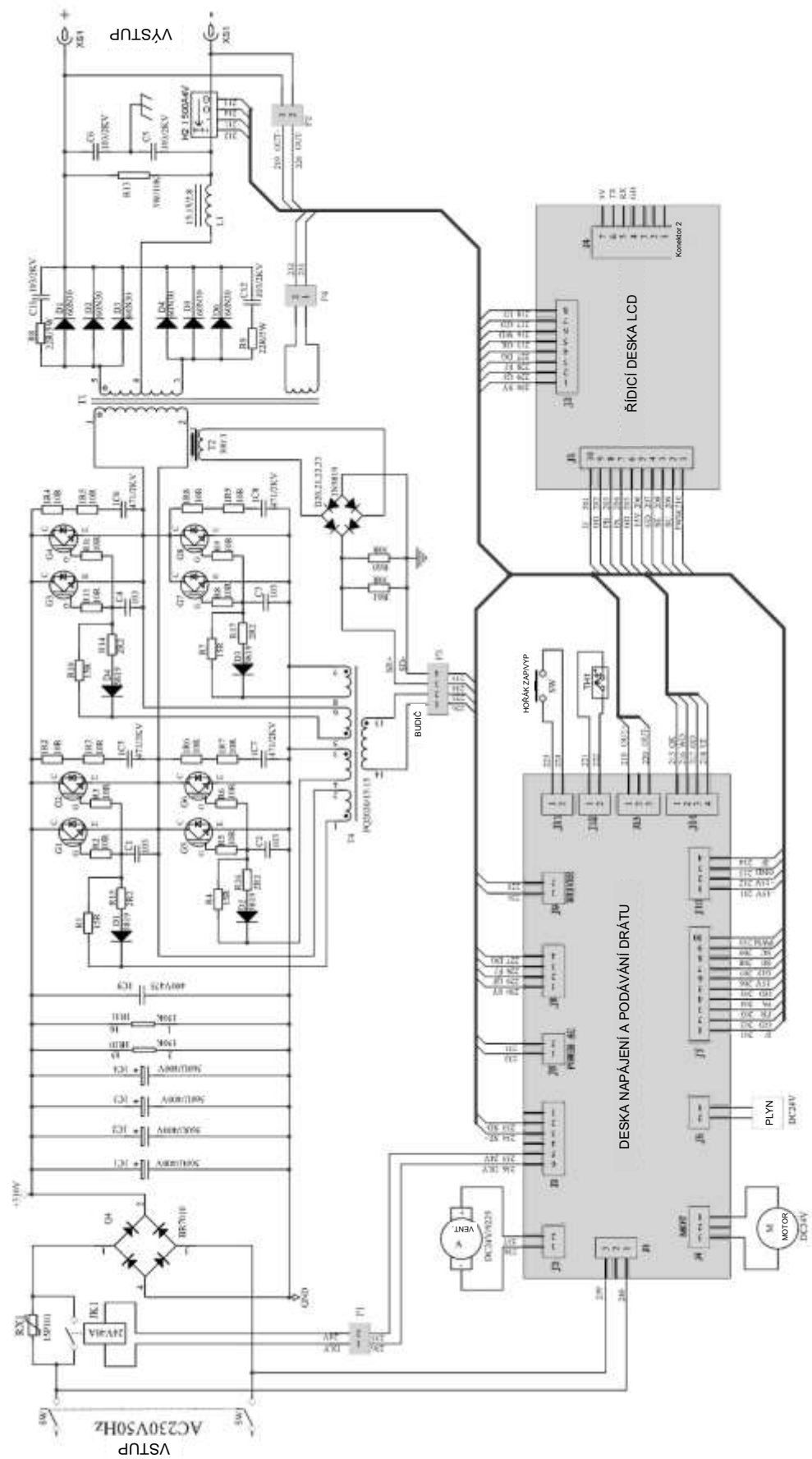
Uživatel, který se chce tohoto výrobku zbavit, musí použité elektrické a elektronické zařízení odevzdat na sběrném místě. Sběrná místa provozují mimo jiné velkoobchodní a maloobchodní prodejci těchto zařízení a obecní organizace zajišťující sběr odpadu.

Výše uvedené zákonné povinnosti byly zavedeny s cílem omezit množství odpadu z použitých elektrických a elektronických zařízení a zajistit odpovídající úroveň jejich sběru, využití a recyklace. Řádné plnění těchto povinností je zvláště důležité, pokud použité zařízení obsahují nebezpečné složky se značně nepříznivým vlivem 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

17. ELEKTRICKÉ SCHÉMA



PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

01/DIGIMIG215 DUALPULSE/2024

Zplnomocněný zástupce výrobce:

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

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

Prohlašujeme, že níže uvedený výrobek:

Invertorová svářečka

Obchodní název:

DIGIMIG 215 DUALPULSE 4R

Typ:

MIG-200

Ochranná známka výrobce:



na který se vztahuje toto prohlášení, splňuje požadavky těchto směrnic Evropské unie a vnitrostátních předpisů, kterými se tyto směrnice provádějí:

Směrnice pro nízké napětí LVD 2014/35/EU

Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě EMC 2014/30/EU

Směrnice RoHS II 2011/65/UE

a je v souladu s následujícími normami:

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

Svařovací zdroje proudu,

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 označení CE na zařízení: 2019

Bytom, dne 02.09.2024

Piotr Polak
(podpis oprávněné osoby)