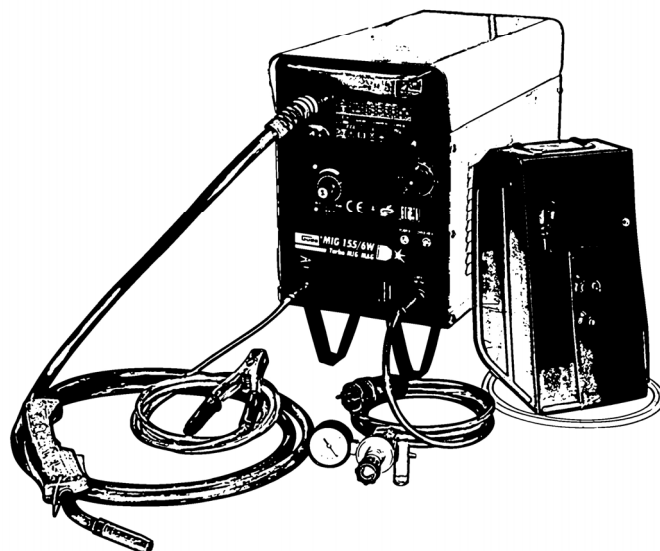




MIG 155/6W



Čeština

CE # 20072

Dříve než uvedete přístroj do provozu, přečtěte si prosím pečlivě tento návod k obsluze.

A.V. 1

Dotisk i ve zkrácené verzi vyžaduje povolení.

Technické změny vyhrazeny.

Přístroj

Svářecí přístroje pro manuální svařování v ochranném plynu s automatickým podáváním drátu umožňují spojování kovových součástí tavením spojovaných hran a přídavného materiálu. Tavení je vyvoláno elektrickým obloukem, který vzniká mezi svařovaným materiálem a kovovým drátem, který nepřetržitě vystupuje z konce hořáku a slouží jako přídavný materiál ke spojování součástí. Vyšší svařovací proud dovoluje svařování silnějšího plechu. Za škody způsobené nedbáním těchto instrukcí neručíme.

Svářecí přístroj v ochranném plynu MIG 155/6W

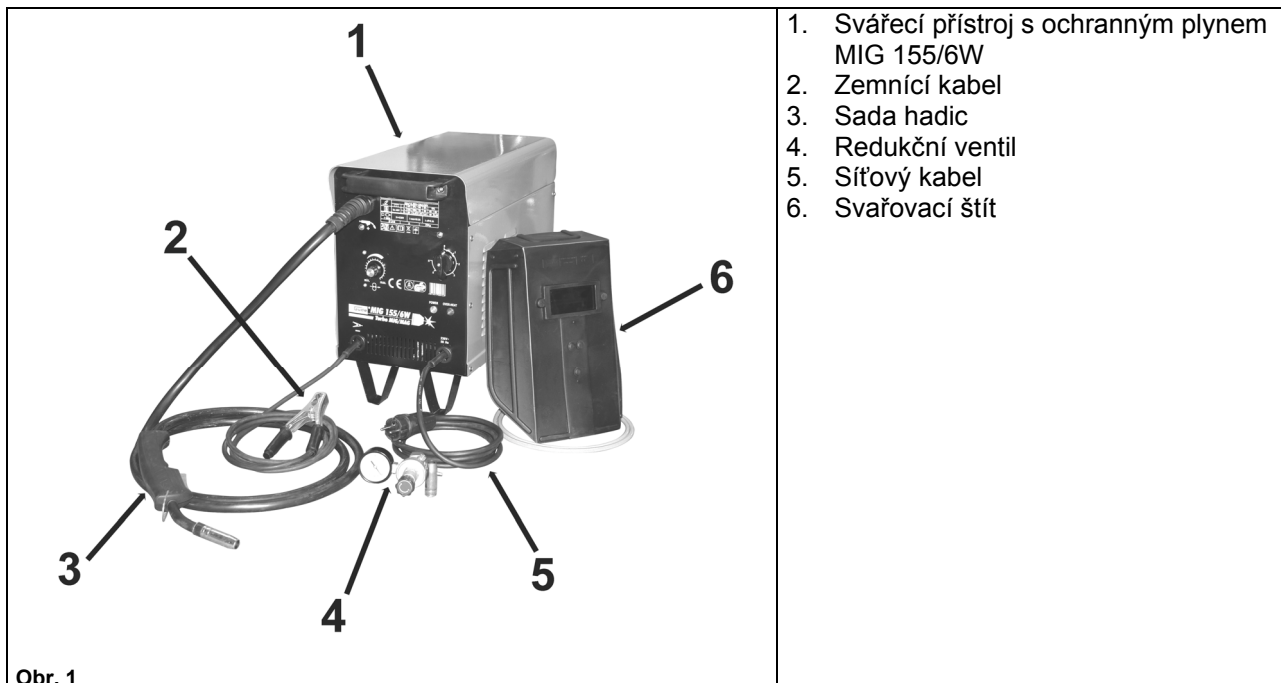
Kompaktní svářecí přístroj vyšší třídy pro domácí kutily. Na základě 6 řadicích stupňů je vhodný i k problematickému svařování. S plynule nastavitelným podáváním drátu a bohatým příslušenstvím.

Vybavení:

Svařovací štít a redukční ventil s jedním ukazatelem tlaku. Včetně 2 valivých koleček vzadu, ochrany proti tepelnému přetížení a sady hadic v délce 2 m.

Rozsah dodávky

MIG 155/6W



Poskytnutí záruky

Nároky na záruční plnění podle přiloženého záručního listu.

Všeobecné bezpečnostní pokyny

Před prvním použitím přístroje je nutné pročíst celý návod k obsluze. V případě pochybností v souvislosti s připojením a obsluhou přístroje se obraťte na výrobce (servisní oddělení).

PRO ZACHOVÁNÍ VYSOKÉHO STUPNĚ BEZPEČNOSTI VĚNUJTE POZORNOST NÁSLEDUJÍCÍM POKYNŮM:

POZOR!

Zapínací doba

Výkony přístroje vyjadřují údaje „Einschaltdauer/Zapínací doba“ (ED%) na typovém štítku přístroje, tzn. poměr mezi dobou svařování a dobou ochlazování. Tento faktor se mění u téhož přístroje podle zátěžových podmínek, tzn. podle vydaného svařovacího proudu. Udává, jak dlouho může přístroj za uvedeného svařovacího proudu při zatížení pracovat a vztahuje se vždy k časovému intervalu 10 minut. Například při svařovacím proudu pro ED 60% funguje přístroj nepřetržitě 6 minut, po této době následuje prázdná fáze, aby mohly být ochlazeny vnitřní části, a potom se znovu zapne ochrana proti tepelnému přetížení.

Užívání svářecích přístrojů a provádění svařovacích prací může představovat nebezpečí jak pro osobu, která s přístrojem zachází, tak i pro jiné. Proto má osoba obsluhující svářecí přístroj bezpodmínečnou povinnost bezpečnostní předpisy, které jsou zde uvedeny, nejen přečíst, ale také je znát a dodržovat. Je třeba mít vždy na paměti, že obezřetná, dobře poučená obsluha, která přísně dodržuje své povinnosti, je tím nejlepším zabezpečením proti úrazům. Před připojením, přípravou, použitím nebo převozem přístroje byste si měli přečíst předpisy uvedené v následujícím textu a řídit se jimi.

INSTALACE PŘÍSTROJE

- Instalace a údržba přístroje musí probíhat v souladu s místními bezpečnostními předpisy.
- Dbejte na stav opotřeбенí kabelů propojovacích prvků a zástrček. Pokud jsou poškozené, je nutné je vyměnit. Provádějte pravidelnou údržbu zařízení. Používejte jen kabely, které mají dostatečný průřez.
- Připojte zemnicí kabel co možná nejbližší pracovišti.
- Zásadně přístroj nepoužívejte ve vlhkém prostředí. Zajistěte, aby bylo pracoviště v okruhu svařování, suché a aby byly suché také předměty, které se zde nacházejí, včetně samotného svářecího přístroje.

OSOBNÍ OCHRANA A OCHRANA TŘETÍCH OSOB

Při svařovacím procesu vzniká záření a horko, a proto je nutné zajistit používání vhodných ochranných prostředků a učinit opatření k vlastní ochraně i k ochraně třetích osob.

Nikdy nevystavujte sebe ani jiné osoby účinkům elektrického oblouku nebo rozžhaveného kovu bez potřebné ochrany.



Dbejte na odsávání svařovacího kouře popř. na dobré vyvětrání svařovacího pracoviště.

PREVENTIVNÍ OPATŘENÍ PROTI POŽÁRU A EXPLOZI

Žhavé části strusky a jiskry mohou způsobit požár. Požár a exploze představují další nebezpečí. Těm lze předejít dodržováním těchto předpisů:

- Nepoužívejte přístroj v bezprostřední blízkosti lehce hořlavých materiálů jako dřevo, piliny, „laky“, rozpouštědla, benzin, petrolej, zemní plyn, acetylen, propan a podobné vznětlivé materiály musí být z pracoviště a jeho okolí odstraněny popř. chráněny před jiskrami.
- Jako opatření k likvidaci požáru je nutné mít poblíž připravený vhodný hasicí prostředek.
- Neprovádějte svařovací nebo řezací práce na uzavřených nádobách nebo trubkách.
- Neprovádějte svařovací nebo řezací práce na nádobách nebo trubkách, ani když jsou otevřené, pokud obsahují nebo obsahovaly materiály, které by mohly vlivem tepla nebo vlhka explodovat nebo vyvolat jiné nebezpečné reakce.

INSTALACE SVÁŘECÍHO PŘÍSTROJE

Při instalaci přístroje je nutné dodržovat tyto předpisy:

- Obsluhující osoba musí mít volný přístup k ovládacím prvkům a přípojkám přístroje.
- Přístroj není vhodné instalovat v těsných místnostech: Velmi důležité je dostatečné odvětrávání svářecího přístroje. Při instalaci se vyhýbejte silně zaprášeným nebo špinavým prostorám, kde by mohlo zařízení nasát prach nebo jiné předměty.
- Přístroj (včetně kabelů) nesmí být překážkou v průchodu, ani nesmí jiným osobám bránit v práci.
- Se svářecím přístrojem je třeba pracovat jen na rovném podkladu a k jeho provozu užívat vhodným způsobem zajištěnou plynovou láhev.

Postup v nouzovém případě

Proveďte opatření první pomoci odpovídající druhu zranění a přivolejte co možná nejrychleji kvalifikovanou lékařskou pomoc.

Chraňte zraněnou osobu před další újmou na zdraví a uklidněte ji.

Značení na přístroji





Vysvětlení symbolů

V tomto návodu a/nebo na přístroji jsou použity následující symboly:





Bezpečnost výrobku:

					
Výrobek je v souladu s příslušnými normami Evropského společenství					







Zákazy:

					
Zákaz, všeobecný (ve spojení s jiným piktogramem)	Oheň, otevřený světelný zdroj a kouření zakázáno	Zákaz tahání za kabel	Přístroj nepoužívat za mokra		




Výstraha:

					
Výstraha/Pozor	Varování před nebezpečným elektrickým napětím	Výstraha-nebezpečí zakopnutí	Varování před zdraví škodlivými plyny	Varování před horkým povrchem	




Příkazy:

					
Používejte ochrannou obuv	Používejte ochranné rukavice	Používejte ochranný oděv	Používejte štít na ochranu obličeje	Před otevřením vytáhněte síťovou zástrčku	Před použitím si přečtěte návod k obsluze





Ochrana životního prostředí:

					
Odpadky neodhazujte volně, po rozřídění je odborně zlikvidujte.	Obalový materiál z lepenky je možné odevzdat k recyklaci na místech k tomu určených.	Elektrické nebo elektronické přístroje, které jsou poškozené nebo určené k likvidaci musí být odevzdaný k recyklaci na místa k tomu určená.			

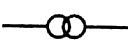
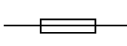

Obaly:

					
Chraňte před vlhkem	Orientace na obalu nahore	Pozor křehké			

Technické údaje:

		 230 V	 400 V		
Připojení k síti	Váha	230 V	400 V		

Specifický pro produkt:

						
Svařovací transformátor	Zabezpečení sítě	Tepelná ochrana				

Použití v souladu s určením

Svářecí přístroj pro svařování v ochranném plynu určený k tepelnému spojování železa – kovů roztavením hran a přívodem přídatného materiálu.

V případě, že nebudou dodržována jak ustanovení vycházející ze všeobecně platných předpisů, tak ustanovení obsažená v tomto návodu, nemůže výrobce převzít odpovědnost za škody.

Zbytková nebezpečí a ochranná opatření

Mechanická zbytková nebezpečí

Ohrožení	Popis	Ochranné opatření	Zbytkové nebezpečí
Propíchnutí, vpich	Ruce mohou být propíchnuty drátem.	Používání ochranných rukavic popř. držet ruce v bezpečné vzdálenosti od výstupu drátu	
Vystříknutí tekutin	Stříkající kapky při svařování mohou způsobit popálení.	Nošení ochranného oděvu a svařovací masky.	

Elektrická zbytková nebezpečí

Ohrožení	Popis	Ochranné opatření	Zbytkové nebezpečí
Přímý elektrický kontakt	Přímý elektrický kontakt vlhkýma rukama může způsobit úraz elektrickým proudem.	Vyvarujte se kontaktu vlhkýma rukama a dbejte na odpovídající uzemnění.	

Tepelná zbytková nebezpečí

Ohrožení	Popis	Popis	Zbytkové nebezpečí
Popáleniny, omrzliny	Kontakt s hadicovou tryskou a se zpracovávaným kusem může vést k popálení.	Hadicovou trysku a zpracovávaný kus nechte po skončení provozu nejdříve vychladnout. Noste ochranné rukavice.	

Ohrožení zářením

Ohrožení	Popis	Ochranné opatření	Zbytkové nebezpečí
Infračervené, viditelné a ultrafialové světlo	Elektrický oblouk způsobuje infračervené a ultrafialové záření.	Používejte vhodný ochranný svařovací štít, ochranný oděv a ochranné rukavice.	

Ohrožení zpracovávaným materiálem a jinými látkami

Ohrožení	Popis	Ochranné opatření	Zbytkové nebezpečí
Kontakt, vdechnutí	Delší vdechování svařovacích plynů může být zdraví škodlivé.	Používejte při práci odsávací zařízení nebo pracujte v prostorách s dobrým větráním. Vyhněte se přímému vdechování plynů.	
Oheň nebo exploze	Žhavá struska a jiskry mohou být příčinou požáru.	Nikdy s přístrojem nepracujte v prostředí, kde může snadno vzniknout požár.	

Jiná nebezpečí

Ohrožení	Popis	Ochranné opatření	Zbytkové nebezpečí
Uklouznutí, zakopnutí nebo pád osob	Kabely a hadice mohou být příčinou zakopnutí a pádů.	Dodržujte pořádek na pracovišti.	

Likvidace

Pokyny k likvidaci odpadu vyplývají z piktogramů, které jsou umístěny na přístroji popř. na obalu. Vysvětlení významu jednotlivých značek najdete v kapitole „Značení na přístroji“.

Požadavky na obsluhu

Obsluhující osoba si musí před použitím přístroje pozorně pročíst návod k obsluze.

Kvalifikace

Kromě podrobné instruktáže poskytnuté odborníkem není pro použití přístroje žádná speciální kvalifikace nutná.

Minimální věk

S přístrojem mohou pracovat jen osoby, které dosáhly 18 let.
Výjimkou při používání přístroje mladistvou osobou je případ, kdy se jedná o užití v rámci odborného výcviku k dosažení zručnosti pod dohledem školitele.

Školení

Používání přístroje vyžaduje pouze příslušné poučení. Speciální školení není nutné.

Technické údaje

MIG 155/6W - #20072	
Napětí	230 V
Frekvence	50 Hz
Max. výkon sítě	5,7 kVA
Pojistka	16 A
Napětí běhu naprázdno	48 V
Regulační rozsah	25-130 A
Zapínací doba	130 A ~ 10 % 75 A ~30 %
Max. síla drátu	0,6-1,0 mm
Izolační třída	H
Typ ochrany	IP 21 S
Řadičí stupně	6
Váha cca	25 kg
Zboží-č.	20072

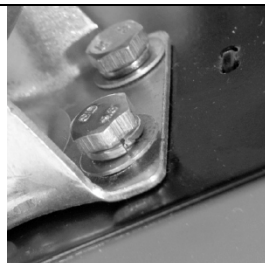
Doprava a skladování



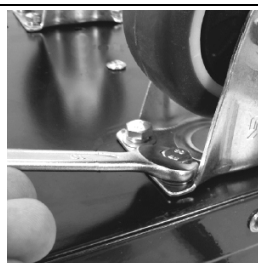
Pozor: Přístroj může být v používán a skladován jen v rovné pracovní poloze (na rovném podkladu). Respektujte prosím symboly na obalu!
Zajistěte, aby byla plynová láhev dobře upevněná a uzavřená.

Montáž a první uvedení do provozu

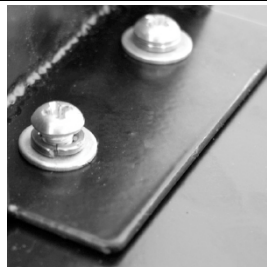
Montážní sestava 1 – montáž koleček a nožek



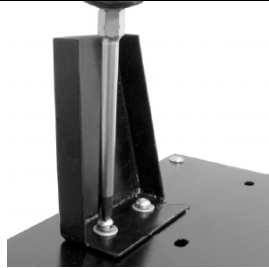
Obr. 2



Obr. 3



Obr. 4



Obr. 5

Montážní sestava 2 – montáž držadla na přístroji



Obr. 6

Montážní sestava 3 – instalace plynové lahve

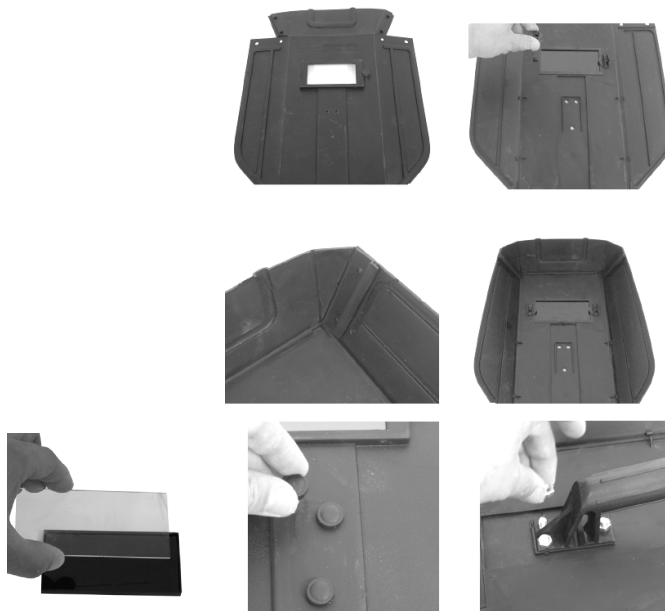


Obr. 7



Obr. 8

Montážní sestava 4 – montáž svařovacího štítu



Obr. 9

Obr. 10

Bezpečnostní pokyny pro první uvedení do provozu

- Dbejte na dostatečné jištění elektrického připojení.
- Používejte předepsané ochranné oblečení (obr.11).
- Postarejte se o to, aby se v pracovním okruhu popř. v nebezpečné oblasti nezdržovaly žádné další osoby.
- Dohlédněte na to, aby se v pracovním okruhu nenacházely hořlavé materiály.
- Zasuňte zástrčku do příslušné zásuvky, zásuvka musí být zajištěna tavnou pojistkou nebo výkonovým ochranným spínačem.
- Síťový kabel a eventuální prodlužovací kabely musí mít přinejmenším stejný průřez.
- **POZOR !** Elektrická bezpečnost je zaručena pouze tehdy, je-li přístroj správně připojen k efektivnímu zemnicímu zařízení v souladu s platnými předpisy pro elektrická zařízení.
- Zkontrolujte, zda použitelné síťové napětí a frekvence odpovídají údajům na typovém štítku přístroje.



Obr. 11

1. Svářečská helma
2. Svářečská zástěra
3. Svářečské rukavice

Postup

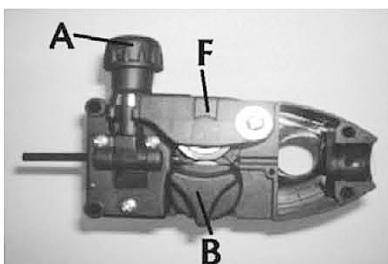
Při montáži jednotlivých součástí postupujte ve znázorněném pořadí. Dodržujte správné uspořádání montážních součástí podle obrázků. Přístroj ještě není funkční. Otevřete tok plynu tlakem 5-7 l/min. Výstup plynu chraňte před nárazy větru. Kromě toho je nutné respektovat ještě tyto informace: První stupně spínače 1-2 slouží ke svařování tenkostěnných plechů, zatímco další stupně slouží pro silnější stěny. Při každé změně stupně spínače je nutné nastavit také rychlost podávání drátu. Pokud se při svařování tvoří na konci drátu kapka, musí být rychlost podávání drátu zvýšena, jestliže naopak cítíte tlak drátu proti hadici, musíte rychlost snížit. Protože jsou právě svařované díly velmi horké, používejte vždy kleště v případě, že s nimi chcete pohnout a odstranit nánosy na konci hořáku. Jakmile se elektrický oblouk zažehl, držte hadici v úhlu cca 30° vzhledem ke kolmici.

Navlečení svařovacího drátu

1. Otevřete horní víko svářečského přístroje a zajistěte víko pojistným kolíkem.
2. Vložte cívku se svařovacím drátem tak, aby mohl být drát rovně navlečen do podávání.

Upozornění: Dávejte pozor, aby se drát z cívky neodvíjel a aby byl jeho konec rovný a bez ořepu. Odpor cívky může být seřízen na upínací matici v centru.

- 3) Otevřete otočný knoflík (obr. 13 - A)
- 4) Nadzdvihněte třmenový prvek (obr. 13 - F).
- 5) Zkontrolujte, zda drážky na kladce pro podávání drátu odpovídají průměru drátu, v případě nutnosti otočte otočnou rukojetí (obr. 13 - B) proti směru hodinových ručiček, vyjměte kladku a vložte ji do správné drážky. Nyní usadte třmenový prvek (obr.13 - F) a otočný knoflík (obr. 13 - A) utahujte, dokud se drát nebude rovnoměrně navíjet. Jestliže drát z klady sklouzne, knoflík ještě dotáhněte. Pozor: Neutahujte příliš silně, jinak by mohl nadměrný tlak na kladku způsobit škody na motoru pro podávání drátu.



Obr.13

- 6) Nyní svařecí přístroj zapněte.
- 7) Potom, co jste zajistili provedení všech bezpečnostních opatření, nastavte přepínač (obr. 21/1) na stupeň 1 a regulaci podávání drátu (obr. 21/2) na stupeň 1.
- 8) Odejměte plynovou a proudovou trysku a tisknutím tlakového spínače na hadici z ní nechte drát vystoupit (při napnuté hadici obr. 18). Potom proudovou a plynovou trysku opět nasadte.
- 9) Nastavte potřebné množství plynu na armatuře plynové lahve.

Tip: (0,6 mm-drát → 6 l/h); (0,8 mm-drát → 8 l/h); (1,0 mm-drát → 10 l/h)

- 10) Nyní je přístroj připraven ke svařování.

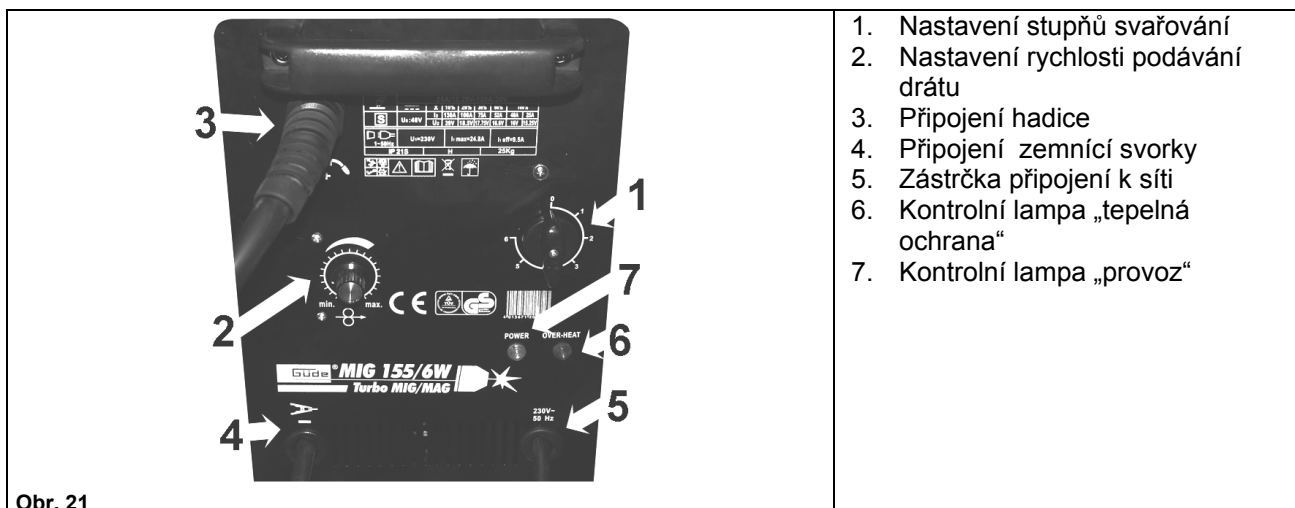
Všeobecné informace o svařování v ochranném plynu

Hlavní oblast použití v dílnách, univerzální použitelnost, vhodný jak pro tenčí plechy, tak pro silnější materiály. Platí pravidlo, že čím více má přístroj svařovacích stupňů, tím lepší je jeho využití při práci s plechy.

Nutné příslušenství: směsný plyn Co 2/Argon, svařovací drát, svařovací štít, redukční ventil. Hodí se také pro hliník a VA ušlechtilou ocel při použití vhodného plynu a drátu. (Čistý argon/VA-drát/hliníkový drát), potenciometr.

Obsluha

MIG 155/6W



Obr. 21

1. Nastavení stupňů svařování
2. Nastavení rychlosti podávání drátu
3. Připojení hadice
4. Připojení zemnicí svorky
5. Zástrčka připojení k síti
6. Kontrolní lampa „tepelná ochrana“
7. Kontrolní lampa „provoz“

Bezpečnostní pokyny pro obsluhu

- Používejte přístroj teprve poté, co jste si pozorně přečetli návod k obsluze.
- Respektujte všechna bezpečnostní upozornění uvedená v návodu.
- Chovejte se zodpovědně vůči jiným osobám.
- **Pozor!!! Nikdy nepoužívejte zkorodovaný svařovací drát.**

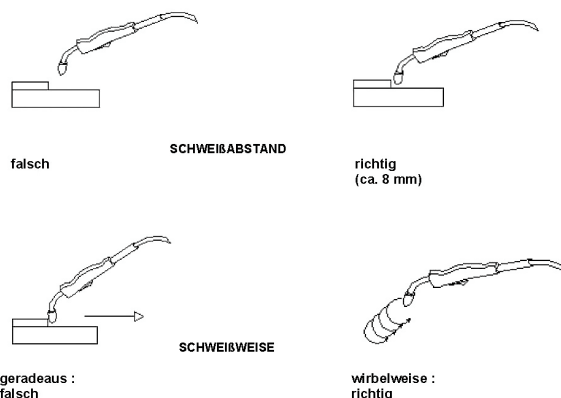
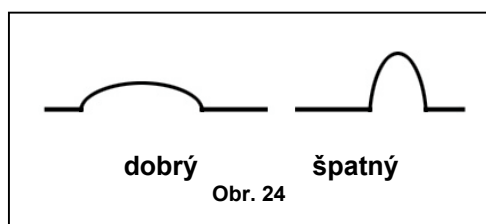
Návod krok za krokem

Svařovaná zóna musí být zbavena rzi a laku. Zásadně používejte ochranný svařovací štít, ochranné svářečské rukavice a vhodný ochranný oděv. Úhel polohy hadice vzhledem k opracovávanému kusu by měl činit cca 30 stupňů.

1. Vybruste doleskla velkou plochu na zpracovávaném kusu v oblasti svarového švu a připojení zemnicí svorky.
2. Upněte nyní zemnicí svorku na připravené místo zpracovávaného kusu.
3. Nastavte parametry svářečského přístroje podle uživatelské tabulky pro svařování (kap. 3).
4. Nastavte potřebné množství plynu na armatuře plynové lahve.
5. **Tip:** (0,6 mm-drát → 6 l/h); (0,8 mm-drát → 8 l/h); (1,0 mm-drát → 10 l/h)
6. Pokud máte na sobě kompletní ochranné oblečení, můžete začít se svařováním.

Tip: Dříve než začnete s vlastní prací, proveďte zkušební svařování, abyste otestovali optimální nastavení svařování a dosáhli tak optimálního výsledku.

Parametry pro svařování jsou optimálně nastaveny v případě, že je slyšet stejnoměrný šum a svarový šev má dobrý závar do materiálu, totiž že je relativně plochý.



Obr.25

Tipy pro svařování

Porucha	Příčina a náprava	Příklad
Zpracovávaný kus je křivý	<ol style="list-style-type: none"> 1. Špatná příprava švu 2. Narovnat okraje a fixovat (upevnit) ke svařování 	
Převýšení svaru	<ol style="list-style-type: none"> 1. Příliš malé napětí běhu naprázdno 2. Příliš nízká rychlost svařování 3. Chybný přilehlý úhel svářečského hořáku 4. Příliš silný drát 	
Malá vrstva kovu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Příliš vysoká rychlost svařování 2. Příliš malé napětí pro rychlost svařování 	
Svary mají zoxidovaný vzhled	<ol style="list-style-type: none"> 1. Svařovat v prohlubni při dlouhém elektrickém oblouku 2. Nastavit napětí 3. Drát je pokřivený nebo příliš vyčnívá z vodítka drátu 4. Chybná rychlost podávání drátu 	
Nedostatečné provaření kořene	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nepravidelná nebo nedostatečná vzdálenost 2. Chybný přilehlý úhel svářečského hořáku 3. Opotřebovaná trubka vodítka drátu 4. Příliš nízká rychlost podávání drátu nebo rychlost svařování 	
Závar	<ol style="list-style-type: none"> 1. Příliš vysoká rychlost podávání drátu 2. Chybný přilehlý úhle svařovacího hořáku 3. Příliš velká vzdálenost 	

Svařovaná zóna by měla být zbavena rzi a laku. Hořák je zvolen podle druhu materiálu. Doporučujeme nejprve vyzkoušet sílu proudu na zmetkovém kusu.

Poruchy - Příčiny - Odstranění

Porucha	Příčina	Odstranění
Svařovací proud vynechává	1. – Ochrana proti nadměrné teplotě vypadla z důvodu přetížení.	1. Ochrana proti nadměrné teplotě provede automaticky reset po vychladnutí transformátoru (asi po 10 minutách, dávejte pozor na ED!)
Svařovací proud není vůbec k dispozici. Ochranný výkonový spínač nebo RCD vypadl	1. Vypadla síťová pojistka	1. Nechat zkontrolovat pojistku 2. Zapnout ochranný výkonový spínač 3. Zapnout RCD
Svařovací proud není k dispozici.	1. Špatný kontakt mezi zemnicí svorkou a svařovaným dílem 2. Porušení v zemnicím kabelu nebo zemnicím vedení 3. Porušení ve vedení hořáku	1. Očistěte a obruste svařovanou oblast a povrch dílu 2. Zemnicí kabel opravte nebo vyměňte. 3. Hořák opravte nebo vyměňte.
Motor podávání drátu nefunguje, kontrolní světlo je zapnuté.	1. Pojistka je přepálená. 2. Ozubený věnec je porušený nebo zablokovaný. 3. Motor je defektní.	1. Vyměňte 2 A-pojistku. 2. Vyměňte ozubený věnec. 3. Vyměňte motor (kontaktujte zákaznický servis).
Motor podávání drátu nepracuje, Kladky se otáčejí.	1. Tlak na kladku není správně nastaven 2. Na proudové trysce hořáku je nečistota, prach apod. 3. Plynová tryska je defektní. 4. Drát je zprohýbaný. 5. Duše vodička drátu je znečištěná nebo poškozená.	1. Nastavte správně tlak na kladky. 2. Vyčistěte kontaktní trubku přístroje. Použijte k tomu vzduchový kompresor, při silném znečištění kontaktní trubku vyměňte 3. Vyměňte plynovou trysku a zkontrolujte hrot. 4. Zkontrolujte tlak kladky a případně ho správně nastavte, 5. vyčistěte stlačeným vzduchem a eventuálně nechte vyměnit hadici.
Podávání drátu je nepravdělné.	1. Nečistota na vodičku drátu. Plynová tryska je opotřebovaná nebo defektní. 2. Plynová tryska je zanesená. 3. Vedení kladek na podávání drátu brání překážka. 4. Vedení kladek na podávání drátu se zdeformovalo. 5. Chybné napětí drátu	1. Vodičko drátu přístroje vyčistěte vzduchovým kompresorem. 2. Vyměňte plynovou trysku nebo kontaktní trubku. 3. Vyčistěte nebo vyměňte plynovou trysku. 4. Vyčistěte kladky na podávání drátu. 5. Vyměňte kladky na podávání drátu. 6. Nastavte správné napětí drátu.
Elektrický oblouk hoří nestále.	1. Chybné nastavení rychlosti drátu 2. Nečistoty na svařovaném místě. 3. Plynová tryska je opotřebovaná nebo defektní.	1. Rychlost drátu nastavte podle doporučených systémů. 2. Svařovaný povrch vyčistěte nebo vyleštěte. 3. Vyměňte plynovou trysku a zkontrolujte hrot
Svařovaný spoj je porézní.	1. Žádný plyn 2. Držák trysky je ucpaný 3. Materiál je rezavý nebo vlhký 4. Hořák je moc daleko nebo ho držíte v nesprávném úhlu ke svařovanému místu.	1. Otevřete plyn a nastavte přítok plynu. 2. Vyčistěte nebo vyměňte plynovou trysku. 3. Místo svařování náležitě upravte nebo zvyšte přítok plynu. 4. Materiál vyčistěte nebo vyleštěte. 5. Vzdálenost mezi plynovou tryskou a zpracovávaným kusem musí činit 8-10 mm a hadici je třeba držet v úhlu 30°. 6. Zkontrolujte gumovou hadici, přípojku a montáž sady hadic. – Plynovou trysku stlačte do správné pozice.
Svařovací drát se zastavuje v blízkosti proudové trysky	1. Proudová tryska je opotřebovaná 2. Svařovací drát je zprohýbaný 3. Rychlost podávání drátu je příliš nízká	1. Vyměňte proudovou trysku. 2. Zkontrolujte tlak napětí kladky. 3. Dbejte návodů na rychlost podávání drátu.

Tlak svařování je nepravidelný	1. Svařovací drát se zablokoval na cívce	1. Zkontrolujte a případně seřídte tlak napětí kladky.
Příliš slabý průnik	1. Příliš slabý svařovací proud 2. Příliš dlouhý elektrický oblouk	1. Zvyšte svařovací proud a podávání drátu. 2. Hadici držte blízko zpracovávaného kusu
Příliš silný průnik	1. Příliš vysoký svařovací proud 2. Příliš pomalá rychlost podávání drátu 3. Nesprávná vzdálenost hořáku od zpracovávaného kusu	1. Redukujte svařovací proud a podávání drátu. 2. Hořákem pohybujte klidně a stejnoměrně. 3. Vzdálenost trysky od zpracovávaného kusu musí činit 8-10 mm.

Inspekce a údržba

Údržba sady hadic

Pro zajištění bezvadné funkce hadic musí být prováděna pravidelná údržba. Plynovou trysku je třeba pravidelně nastříkat ochranným sprejem na trysky a uvnitř zbavit nánosů

Pro tento případ je nutné provést následující úkony (viz obr. 26):

1. Sejmout trysku (1) stažením dopředu.
2. Zbavit trysku nánosů, které se vytvořily ze svářkové strusky.
3. Nastříkat ji ochranným sprejem na trysky
4. Jestliže je tryska zrezivělá, je nutné ji vyměnit.

Údržba proudové trysky

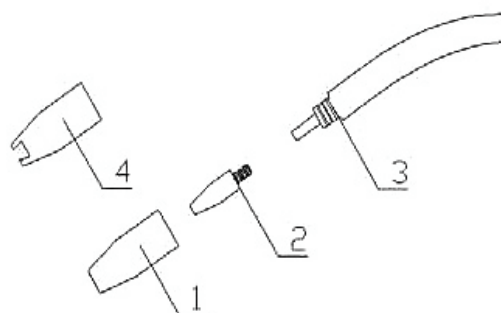
Pro tento případ je nutné provést následující úkony (viz obr. 26):

1. Sejmout trysku (1) stažením dopředu
2. Proudovou trysku odšroubovat (2)
3. Zkontrolovat, zda otvor, kterým drát prochází, není moc široký, případně ji před opětovným smontováním vyměnit.
4. Stisknout tlačítko na hadici, tak aby drát vystoupil, potom proudovou trysku znovu namontovat.

Údržba držáku trysky

Pro tento případ je nutné provést následující úkony (viz obr. 26):

1. Otvory pro vypouštění plynu mohou být někdy lehce ucpané, v tom případě je nutné plynovou trysku demontovat stažením (1),
2. potom odšroubovat proudovou trysku (2),
3. odšroubovat rozdělovač plynu (3) a nahradit novým.



Obr.26

Bezpečnostní pokyny pro inspekci a údržbu

Jen pravidelně udržovaný a ošetřovaný přístroj se může stát spolehlivým pomocníkem. Nedostatečná péče a údržba může být příčinou nepředvídatelných úrazů a zranění.

Plán inspekce a údržby

Časový interval	Popis	Další event. detaily
Pravidelně	<ul style="list-style-type: none">Údržba sady hadic (vyfoukání a vyčištění duše vodička drátu, kladky k podávání drátu, plynové trysky a rozdělovače plynu)	

Náhradní díly

CZ	Máte technické otázky? Reklamací? Potřebujete náhradní díly nebo návod k obsluze?		
	Na naší domovské stránce www.guede.com Vám v oddílu Servis pomůžeme rychle a nebyrokraticky. Prosím pomozte nám pomoci Vám. Aby bylo možné Váš přístroj v případě reklamacie identifikovat, potřebujeme sériové číslo, objednávací číslo a rok výroby. Všechny tyto údaje najdete na typovém štítku. Abyste měli tyto údaje vždy po ruce, zapište si je prosím dole.		
	Sériové číslo:	Objednávací číslo:	Rok výroby:
	Tel.: +49 (0) 79 04 / 700-360	Fax: +49 (0) 79 04 / 700-51999	E-Mail: support@ts.guede.com

EU-Prohlášení o shodě

EC Declaration of Conformity

Tímto prohlašujeme,
We herewith declare,

Güde GmbH & Co. KG
Birkichstraße 6, 74549 Wolpertshausen, Germany

že níže uvedené přístroje v provedeních, která uvádíme do oběhu, svou koncepcí i konstrukcí odpovídají příslušným základním požadavkům směrnic EU na bezpečnost a zdraví.

That the following Appliance complies with the appropriate basic safety and health requirements of the EC Directive based on its design and type, as brought into circulation by us.

V případě, že budou na přístroji provedeny změny bez konzultace s námi, ztrácí toto prohlášení svou platnost.

In a case of alternation of the machine, not agreed upon by us, this declaration will loose its validity.

Označení přístrojů: - MIG 155 6W
Machine description:

Zboží č.: - 20072
Article-No.:

Příslušné směrnice EU: - 98/37 EC
Applicable EC Directives: - 2006/95/EC
- 2004/108/EC

Aplikované harmonizované normy: - EN 60974-1
Applicable harmonized Standard: - EN 609784-10

Certifikační místo: TÜV Rheinland Product Safety GmbH, Am Grauen Stein, D-51105 Köln

Datum/Podpis výrobce:
Date/Authorized Signature:
Údaje o podepsaném:
Title of Signatory:

19.09.2008



Hr. Arnold, Geschäftsführer