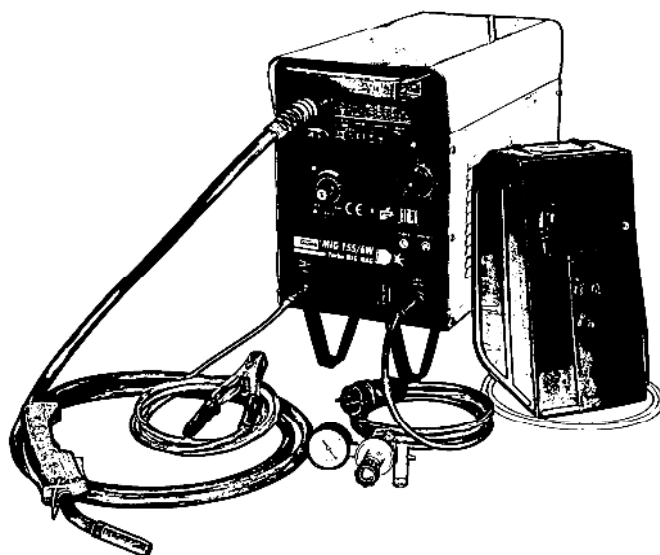




Deutsch 2



CE # 20076

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

A.V. 1

Dotisky i ve zkrácené verzi vyžadují povolení.

Technické změny vyhrazeny.

1 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.

1.1 Svářecí přístroj v ochranném plynu MIG 192/6K

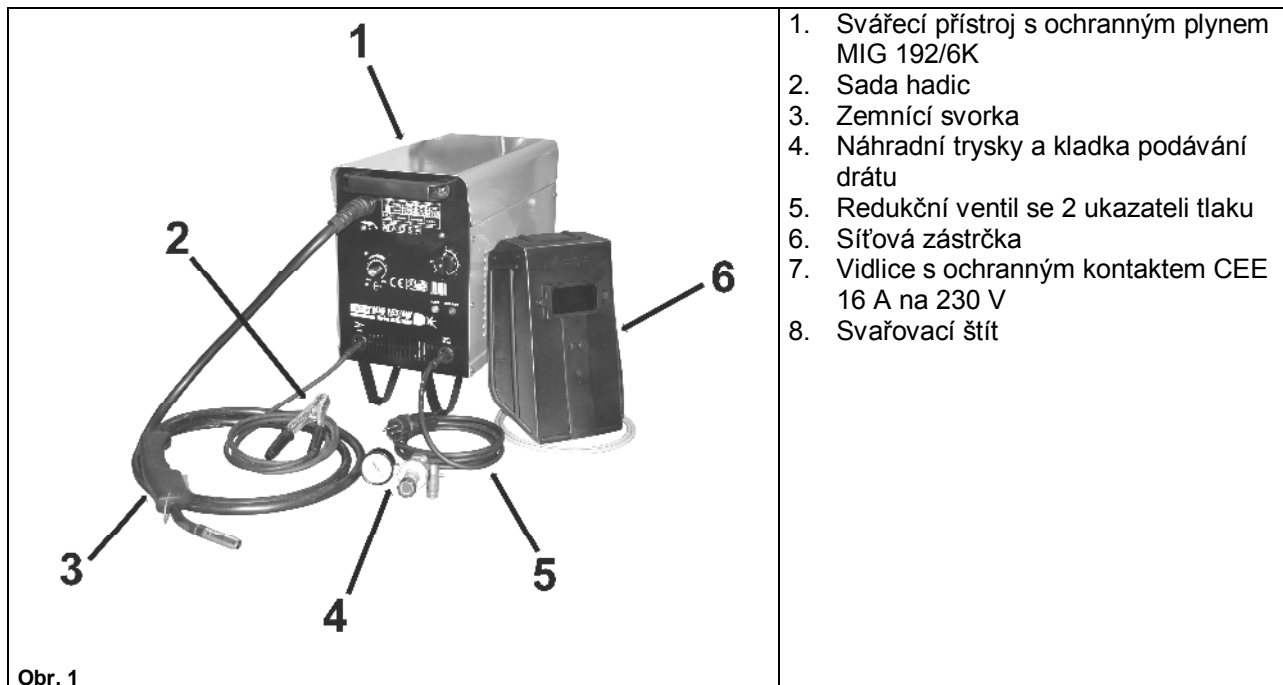
Kompaktní svářecí přístroj vyšší třídy pro domácí kutily. Na základě 6 řadicích stupňů je vhodný i k problematickému svařování. S plynule nastavitelným podáváním drátu a bohatým příslušenstvím.

Vybavení:

Svařovací štít a redukční ventil se dvěma ukazateli tlaku. Se 2 valivými kolečky vzadu – 2 řídicími kolečky vpředu, včetně adaptéru Schuko-CEE 16 A, ochrany proti tepelnému přetížení a sady hadic v délce 2 m.

1.2 Rozsah dodávky

1.2.1 MIG 192/6K



1.3 Poskytnutí záruky

Nároky na záruční plnění podle přiloženého záručního listu.

2 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. Při svařovacím proudu pro ED 60% funguje přístroj například 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 za každých okolností 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 prostředků a učinit opatření k ochraně vlastní osoby i 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 větrání 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 dřeva, piliny, „laky“, rozpouštědla, benzin, petrolej, zemní plyn, acetylen, propan a podobné vznětlivé materiály z pracoviště odstraňte nebo je chraňte 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 musí být dodržovány 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 prostorům, 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.

2.1 Postup v nouzovém případě

Proveďte nutná 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.

2.2 Značení na přístroji

Vysvětlení symbolů

V tomto návodu a/nebo na přístroji jsou použity tyto 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 před nebezpečím 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 roztřídění 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 odevzdány k recyklaci na místa k tomu určená.	Zelený bod –Duales System Deutschland AG / Duální systém Německo a.s.		

Obaly:

					
Chraňte před vlhkem	Orientace na obalu nahore	Pozor křehké			

Technické údaje:

					
Připojení k síti	Váha				

Specifický pro produkt:

						
Svařovací transformátor	Zabezpečení sítě	Tepelná ochrana				

2.3 Použití v souladu s určením

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

2.4 Zbytková nebezpečí a ochranná opatření

2.4.1 Mechanická zbytková nebezpečí

Ohrožení	Popis	Ochranné opatření	Zbytkové nebezpečí
Propíchnutí, vpich	Ruce mohou být propíchnuty drátem.	Používat ochranné rukavice popř. držet ruce v bezpečné vzdálenosti od výstupu drátu	
Vystříknutí tekutin	Stříkající kapky při svařování mohou způsobit popálení.	Nosit ochranný oděv a svařovací masku.	

2.4.2 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.	

2.4.3 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.	

2.4.4 Ohrožení zářením

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

2.4.5 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.	

2.4.6 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.	

2.4.7 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“.

2.5 Požadavky na obsluhu

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

2.5.1 Kvalifikace

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

2.5.2 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.

2.5.3 Školení

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

3 Technické údaje

MIG 192/6K - #20076		
Napětí	230 V	400 V
Frekvence	50 Hz	
Max. výkon sítě	4,5 kVA	13,3 kVA
Jištění	16 A	
Napětí běhu naprázdno	40 V	
Regulační rozsah	25-160 A	
Zapínací doba	115 A ~ 15 % / 70 A ~35 %	160 A ~ 10% / 85 A ~ 35 %
Max. síla drátu	0,6-1,0 mm	
Izolační třída	H	
Typ ochrany	IP 21 S	
Řadící stupně	6	
Váha cca	36 kg	
Zboží-č.	20076	

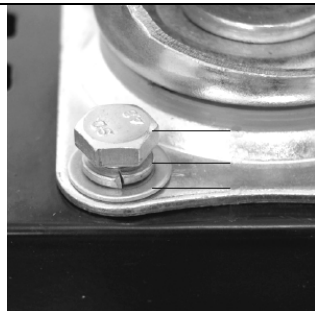
4 Doprava a skladování



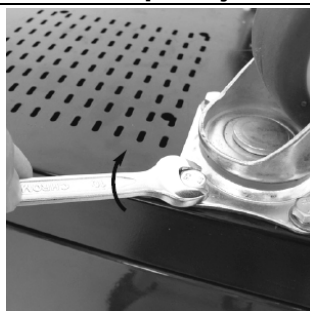
Pozor: Přístroj může být v používán a skladován jen v rovné pracovní poloze (na rovném podkladu). Respektujte prosím symboly na obalu!
Zajistěte, aby byla plynová láhev dobře připevněná a uzavřená.

5 Montáž a první uvedení do provozu

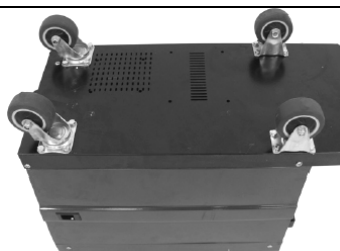
Montážní sestava 1 – Montáž koleček na přístroji



Obr. 2



Obr. 3



Obr. 4

Montážní sestava 2 – Montáž držadla přístroje



Obr. 5

Montážní sestava 3 – Instalace plynové láhve na přístroji

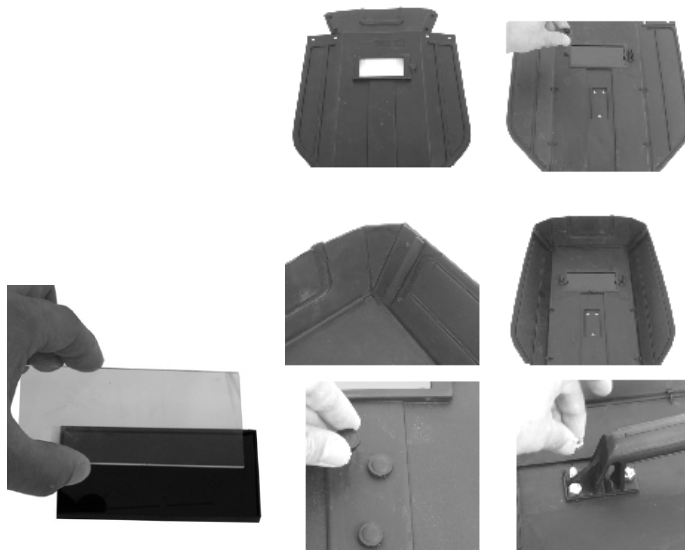


Obr. 6



Obr. 7

Montážní sestava 4 – Montáž svařovacího štítu



Obr. 8

Obr. 9

5.1 Bezpečnostní pokyny pro první uvedení do provozu

- Dbejte, aby bylo elektrické připojení dostatečně jištěno.
- 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 jištěna 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 v souladu s platnými předpisy pro elektrická zařízení správně připojen k efektivnímu zemnímu zařízení.
- Zkontrolujte, zda síťové napětí a frekvence, které máte k dispozici, odpovídají údajům na typovém štítku přístroje.



Obr. 11

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

5.2 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 je naopak citelný 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.

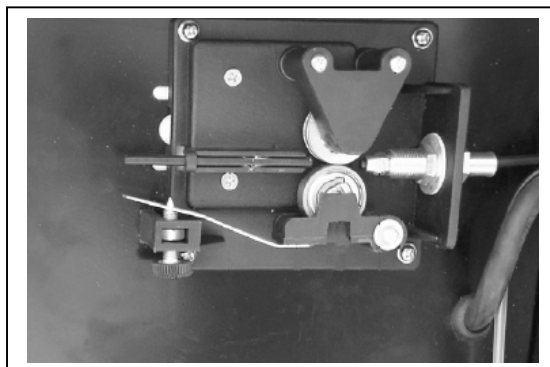
5.2.1 Navlečení svařovacího drátu

1. Otevřete levé boční dveře svářečského přístroje zatažením za páčku.
2. Vložte cívku se svařovacím drátem (váha se řídí podle modelu přístroje) tak, aby bylo možné drát nahoře z cívky vytáhnout.

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

- 3) Otevřete otočný knoflík
- 4) Nadzdvihněte třmenový prvek.
- 5) Zkontrolujte, zda drážky na kladce pro podávání drátu odpovídají průměru drátu, v případě potřeby odstraňte upevnění kladky drátu uvolněním šroubů.
- 6) Nyní třmenový prvek usadte a otočný knoflík utáhněte tak, aby drát na kladkách běžel stejnoměrně. Jestliže drát na kladkách sklouzává, knoflík ještě dotáhněte. Pozor: Neutahujte příliš silně, jinak by mohl nadměrný tlak na kladky způsobit škody na motoru pro podávání drátu.
- 7) Zvolte napětí 230V nebo 400V. Pro 230V použijte dodávanou adaptérovou zástrčku, pro 400V připojte přírodní kabel přímo pomocí červené zástrčky CEE 16A.

- 8) Nyní svařecí přístroj zapněte tím, že volicí napěťový spínač nastavíte na napětí zvolené v bodu 7.
 - 9) Poté, co zkontrolujete, že jste provedli všechna bezpečnostní opatření, nastavte přepínač (obr. 21 - 6) na stupeň 1 a regulaci podávání drátu (obr. 21/3) na stupeň 1.
 - 10) Sejměte plynovou trysku a proudovou trysku a tisknutím tlakového spínače na hadici z ní nechte vystoupit drát. Potom obě trysky znovu nasadte.
 - 11) Na armatuře plynové láhve nastavte potřebné množství plynu.
- Tip:** (0,6 mm-drát → 6 l/h); (0,8 mm-drát → 8 l/h); (1,0 mm-drát → 10 l/h)
- 12) Nyní je přístroj připraven ke svařování



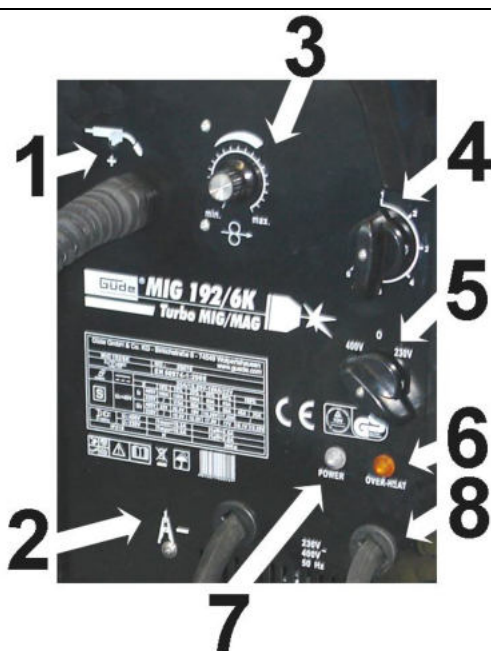
5.2.2 Všeobecné informace o svařování v ochranném plynu

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.

6 Obsluha

6.1 MIG 192/6K



1. Připojení hadicové sady
2. Připojení zemnicí svorky
3. Nastavení rychlosti podávání drátu
4. Nastavení svařovacích stupňů
5. Volicí spínač 230V/400V
6. Kontrolní světlo „tepelná ochrana“
7. Kontrolní světlo „provoz“
8. Připojení síťové zástrčky

Obr. 21

6.2 Bezpečnostní pokyny pro obsluhu

- Používejte přístroj teprve po pozorném prostudování návodu k obsluze.
- Respektujte všechna bezpečnostní nařízení uvedená v návodu.
- Chovejte se zodpovědně vůči jiným osobám.
- **Pozor!!! Nikdy nepoužívejte zkorodovaný svařovací drát.**

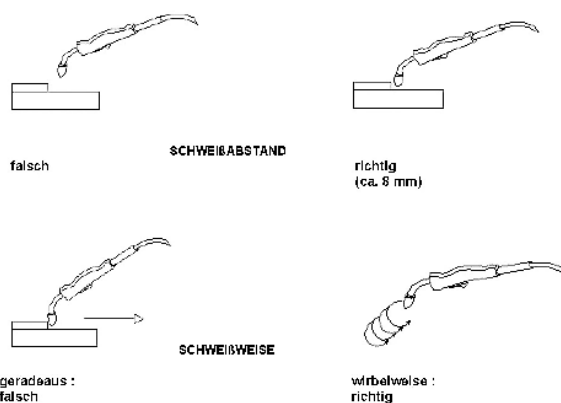
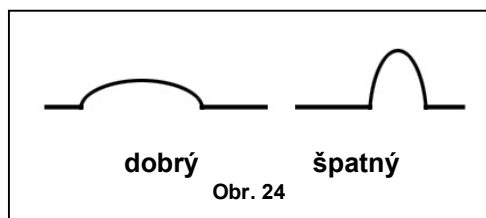
6.3 Návod krok za krokem

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

1. Vybruste do leskla velkou plochu na zpracovávaném kusu v oblasti svarového švu a připojení zemnicí svorky.
2. Připevněte nyní zemnicí svorku na připravené místo na zpracovávaném 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 se při práci ozývá stejnoměrný šum a svarový šev má dobrý závar do materiálu, totiž že je relativně plochý.



Obr.25

6.3.1 Typy pro svařování

Porucha	Příčina a náprava	Příklad
Zpracovávaný kus je křivý	1. Špatná příprava švu 2. Narovnat okraje a fixovat (upevnit) ke svařování	
Převýšení svaru	1. Příliš malé napětí běhu naprázdno 2. Příliš nízká rychlost svařování 3. Chybný přilehlý úhel svářečského hořáku 4. Příliš silný drát	
Malá vrstva kovu	1. Příliš vysoká rychlost svařování 2. Příliš malé napětí pro rychlost svařování	
Svary mají zoxidovaný vzhled	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	1. Nepravidelná nebo nedostatečná vzdálenost 2. Chybné nastavení úhlu svářečského hořáku 3. Opotřebená trubka vodítka drátu 4. Příliš nízká rychlost podávání drátu pro napětí nebo rychlost svařování	

Závar	1. Příliš vysoká rychlost podávání drátu 2. Chybně nastavený přílehlý úhel svařovacího hořáku 3. Příliš velká vzdálenost	
-------	--	---

Dříve než uvedete přístroj do provozu, musí být svařovaná zóna zbavena rzi a laku. Hořák je zvolen podle druhu materiálu. Doporučujeme nejprve vyzkoušet sílu proudu na zmetkovém kusu.

7 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. Očistit a obrousit svařovanou oblast a povrch dílu 2. Zemnicí kabel opravit nebo vyměnit. 3. Hořák opravit nebo vyměnit.
Motor podávání drátu nefunguje, kontrolní světlo je zapnuté.	1. Ozubený věnec je porušený nebo zablokovaný. 2. Motor je defektní. 3. Je zapnuté zařízení pro bodové svařování	1. Vyměnit ozubený věnec. 2. Vyměnit motor (kontaktujte zákaznický servis). 3. Vypnout
Motor pro 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 kladek. 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 hadicovou sadu.
Podávání drátu je nepravdivé.	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. Vodičku 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 správně napětí drátu.
Elektrický oblouk hoří nestabilně.	1. Chybné nastavení rychlosti drátu 2. Nečistoty na svařovaném místě. 3. Plynová tryska je opotřebovaná nebo defektní.	1. Rychlost drátu nastavte podle doporučených parametrů. 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 zrezivělý 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 upravit nebo zvýšte přítok plynu. 4. Materiál vyčistěte nebo vyleštěte. 5. Vzdálenost mezi plynovou tryskou a

		zpracovávaným kusem musí být 8-10 mm a hadici je třeba držet v úhlu 30°. 6. Zkontrolujte gumovou hadici, přípojku a smontování 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 pokynů pro 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 být 8-10 mm.

8 Inspekce a údržba

8.1 Údržba hadicové sady

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

Pro tento případ je třeba 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.

8.1.1 Údržba proudové trysky

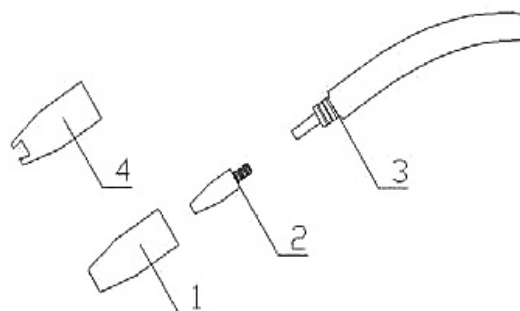
Pro tento případ je nutné provést následující úkony (viz obr. 26):

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.

8.1.2 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. vyšroubovat rozdělovač plynu (3) a nahradit novým.



Obr.26

8.2 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.

8.3 Plán inspekce a údržby

Časový interval	Popis	Další event. detaily
Pravidelně	Údržba hadicové sady (vyfoukání a vyčištění duše vodítka drátu, kladky k podávání drátu, plynové trysky a rozdělovače plynu)	

9 Náhradní díly



Reklamace a objednávky náhradních dílů budou rychle a operativně vyřízeny pomocí příslušného servisního formuláře na stránce:

<http://www.guede.com/support>

Tento formulář si můžete vyžádat také na číslech:

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:
Machine description:

- MIG 192 6K

Zboží č.:
Article-No.:

- 20076

Příslušné směrnice EU:
Applicable EC Directives:

- 98/37 EC
- 2006/95/EC
- 2004/108/EC

Aplikované harmonizované
normy:
*Applicable harmonized
Standard:*

- EN 60974-1
- 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:

22.11.2012



Pan Arnold, jednatel