

SVAŘOVACÍ STROJE

PEGAS 1000 SUBMERGED

NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ

OBSAH

| | |
|---|----|
| 1. ÚVOD | 3 |
| 2. BEZPEČNOST PRÁCE | 4 |
| 3. TECHNICKÁ DATA | 5 |
| 4. INSTALACE A NASTAVENÍ | 6 |
| 5. POPIS ZAŘÍZENÍ | 8 |
| 6. FUNKCE JEDNOTLIVÝCH ČÁSTÍ | 13 |
| 7. POSTUP SVAŘOVÁNÍ | 16 |
| 8. ÚDRŽBA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ | 18 |
| 9. LIKVIDACE ELEKTROODPADU | 22 |
| 10. ZÁRUČNÍ LIST | 22 |

1. ÚVOD

Vážený spotřebiteli,

společnost ALFA IN a.s. Vám děkuje za zakoupení našeho výrobku a věří, že budete s naším strojem spokojeni.

Svařovací stroj smí uvést do provozu pouze školené osoby a pouze v rámci technických ustanovení. Společnost ALFA IN a.s. nepřijme v žádném případě zodpovědnost za škody vzniklé nevhodným použitím. Před uvedením do provozu si přečtěte pečlivě tento návod k obsluze.

Pro údržbu a opravy používejte jen originální náhradní díly. K dispozici je Vám samozřejmě komplex našich služeb.

S Stroj je možné použít pro svařování v prostorách se zvýšeným nebezpečím úrazu elektrickým proudem. Stroje splňují požadavky odpovídající značce CE.

Vyhrazujeme si právo úprav a změn v případě tiskových chyb, změny technických parametrů, příslušenství apod. bez předchozího upozornění. Tyto změny se nemusí projevit v návodech k používání v papírové ani v elektronické podobě.



2. BEZPEČNOST PRÁCE

OCHRANA OSOB

1. Z bezpečnostních důvodů je při svařování nutné použít ochranné rukavice. Tyto rukavice Vás chrání před zásahem elektrickým proudem (napětí okruhu při chodu naprázdno). Dále Vás chrání před tepelným zářením a před odstříkujícími kapkami žhavého kovu.
2. Noste pevnou izolovanou obuv. Nejsou vhodné otevřené boty, neboť kapky žhavého kovu mohou způsobit popáleniny.
3. Nedívejte se do svářecího oblouku bez ochrany obličeje a očí. Používejte vždy kvalitní svařovací kuklu s neporušeným ochranným filtrem.
4. Také osoby vyskytující se v blízkosti místa sváření musí být informováni o nebezpečí a musí být vybaveny ochrannými prostředky.
5. Při svařování, zvláště v malých prostorách, je třeba zajistit dostatečný přísun čerstvého vzduchu, neboť při svařování vznikají zdraví škodlivé zplodiny.
6. U nádrží na plyn, oleje, pohonné hmoty atd. (i prázdných) neprovádějte svářečské práce, neboť hrozí nebezpečí výbuchu.
7. V prostorách s nebezpečím výbuchu platí zvláštní předpisy.
8. Svařované spoje, které jsou vystavovány velké námaze, musí splňovat zvláštní bezpečnostní požadavky. Jedná se zejména o kolejnice, tlakové nádoby apod. Tyto spoje smějí provádět jen kvalifikovaně vyškolení svářeči s potřebným oprávněním.

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

1. Před započetím práce se svařovacím strojem je třeba se seznámit s ustanoveními v ČSN 05 0601 a normou ČSN 05 0630.
2. S lahví CO₂ nebo směsnými plyny je třeba zacházet podle předpisů pro práci s tlakovými nádobami obsažených v ČSN 07 8305.
3. Svářeč musí používat ochranné pomůcky.

Před každým zásahem v elektrické části, sejmutím krytu nebo čištěním je nutné odpojit zařízení ze sítě. Oteplovací zkoušky byly prováděny při teplotě okolí 20÷25°C. Zatěžovatele pro teplotu okolí 40 °C byly určeny simulací.

☝Upozornění☝ Vzhledem k velikosti instalovaného výkonu musí být pro připojení zařízení k veřejné distribuční síti nutný souhlas rozvodných závodů.

| Zatížení stroje | Jištění napájecího přívodu | Zásuvka na přívodu |
|----------------------|----------------------------|--------------------|
| $I_2=1000A/44,0V$ | 100 A | 125 A |
| $I_2\leq 750A/44,0V$ | 63 A | 63 A |
| $I_2\leq 440A/37,6V$ | 32 A | 32 A |

Uživatele upozorňujeme, že je odpovědný za případné rušení při svařování.

ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA

Svařovací zařízení je z hlediska odrušení určeno především pro průmyslové prostory. Splňuje požadavky ČSN EN 60974-10 třídy A a není určeno pro používání v obytných prostorech, kde je elektrická energie dodávána veřejnou nízkonapěťovou napájecí sítí. Mohou zde být možné problémy se zajištěním elektromagnetické kompatibility v těchto prostorech, způsobené rušením šířeným vedením stejně jako vyzařovaným rušením.

Během provozu může být zařízení zdrojem rušení.

 Upozornění 

Uživatele upozorňujeme, že je odpovědný za případné rušení ze svařování.

3. TECHNICKÁ DATA

| PEGAS 1000 SUBMERGED | |
|--|---|
| Síťové napětí | 3x 380V ± 10%, 50Hz |
| Jmenovitý síťový proud (A) | 80 |
| Jmenovitý síťový příkon (KW) | 50,6 |
| Účinnost (cosφ) | 0,9 |
| Rozsah svař. proudu (A) | 15 ~ 1000 |
| Maximální napětí naprázdno (V) | 50 |
| Účinnost | ≥84% |
| Pracovní cyklus (40°C, 10 minut) | 100% (40°C) |
| Stupeň ochrany | IP23 |
| Úroveň izolace | F |
| Použitelný průměr drátu (mm) | 3,2 ~ 5,0 |
| Doporučený svařovací zdroj napájení | ZX7-1000M |
| Rozměry svařovacího stroje (mm) | 770x390x860 |
| Hmotnost (Kg) | 93 |
| Rychlost svařování (m/min) | 0,2 ~ 2,5 |
| Režim zapalování | Kontaktní zapalování |
| Rychlost posuvu drátu (m/min) | 8,5 |
| Svařovací hlava - pracovní vzdálenost (mm) | Příčná vzdálenost : 100 (viz 2.9 v§4.1.2.1) |
| | Podélná vzdálenost : 100 (viz 2.10 v§4.1.2.1) |
| Nastavení podstavce na šířku (mm) | ± 30 |
| Rozsah pravého a levého sklonu hořáku (°) | ± 40 (viz 2.12 v 4.1.2.1) |

| | | |
|---|---|----------------------|
| Rozsah předního a zadního sklonu hořáku (°) | ± 20 | (viz 2.17 v 4.1.2.1) |
| Šířka běhounu svařovacího traktoru (mm) | | 300 |
| Objem svařovacího zásobníku (tavidla) (L) | | 6 |
| Hmotnost cívky (kg) | | 25 |
| Rozměry svařovacího traktoru (mm) (š x d x v) | 950×415×700 (bez svařovacího drátu a tavidla) | |
| Hmotnost svařovacího traktoru (kg) | 55 (bez svařovacího drátu a tavidla) | |

Pozn.: Výše uvedené technické údaje se mohou měnit se zdokonalováním strojů.

S Stroj označený tímto symbolem je možné použít pro svařování v prostorách se zvýšeným nebezpečím úrazu elektrickým proudem. Konstrukce stroje je provedena tak, že v žádném případě, ani při selhání usměrňovače, není překročena dovolená špičková hodnota napětí naprázdno podle ČSN EN 60974-1, tj., 113 V stejnosměrných nebo 68V střídavých.

4. INSTALACE A NASTAVENÍ

PRACOVNÍ CYKLUS PŘEHŘÁTÍ

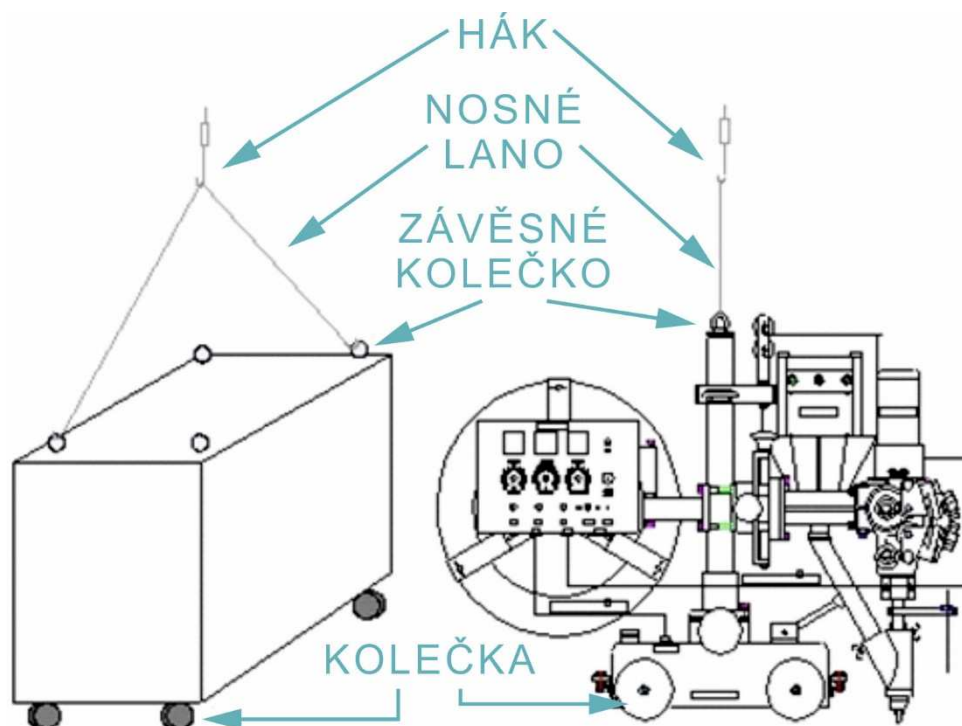
Provozní cyklus je definován délkou času, kterou stroj může nepřetržitě pracovat během určité doby (10 minut). Jmenovitým pracovním cyklem se rozumí délka času, kterou stroj může pracovat nepřetržitě během 10 minut a kdy stroj vydává jmenovitý svařovací proud. Jmenovitý pracovní cyklus 100% znamená, že stroj může pracovat nepřetržitě, když vydává jmenovitý svařovací proud.

Pokud se stroj přehřeje, IGBT ochrana před přehřátím (umístěna uvnitř stroje) vyše příkaz k vypnutí svařovacího proudu a rozsvítí kontrolku přehřátí na předním panelu. V takovém případě by měl být stroj odstaven na 15 minut. Při znovu zapnutí stroje by měl být snížen svařovací proud.

PŘEMISŤOVÁNÍ A UMÍSTĚNÍ

Pro řadu MZ: kolečka jsou namontovaná na spodní straně stroje, jak je ukázáno na obrázku níže. Dávejte pozor při přemisťování stroje.

Po přesunutí stroje na určené místo, je potřeba stroj připevnit, aby se zamezilo nechtěnému posouvání.



Obrázek 1 – Zdroj a traktor PEGAS 1000 SUBMERGED

Řada MZ a její svařovací traktor je mimo jiné možno přesunout pomocí závěsného kolečka na horní straně stroje. Pokud používáte vysokozdvižný vozík, ujistěte se, že jeho ramena dosáhnou až za stroj pro zajištění bezpečnosti při zvedání.

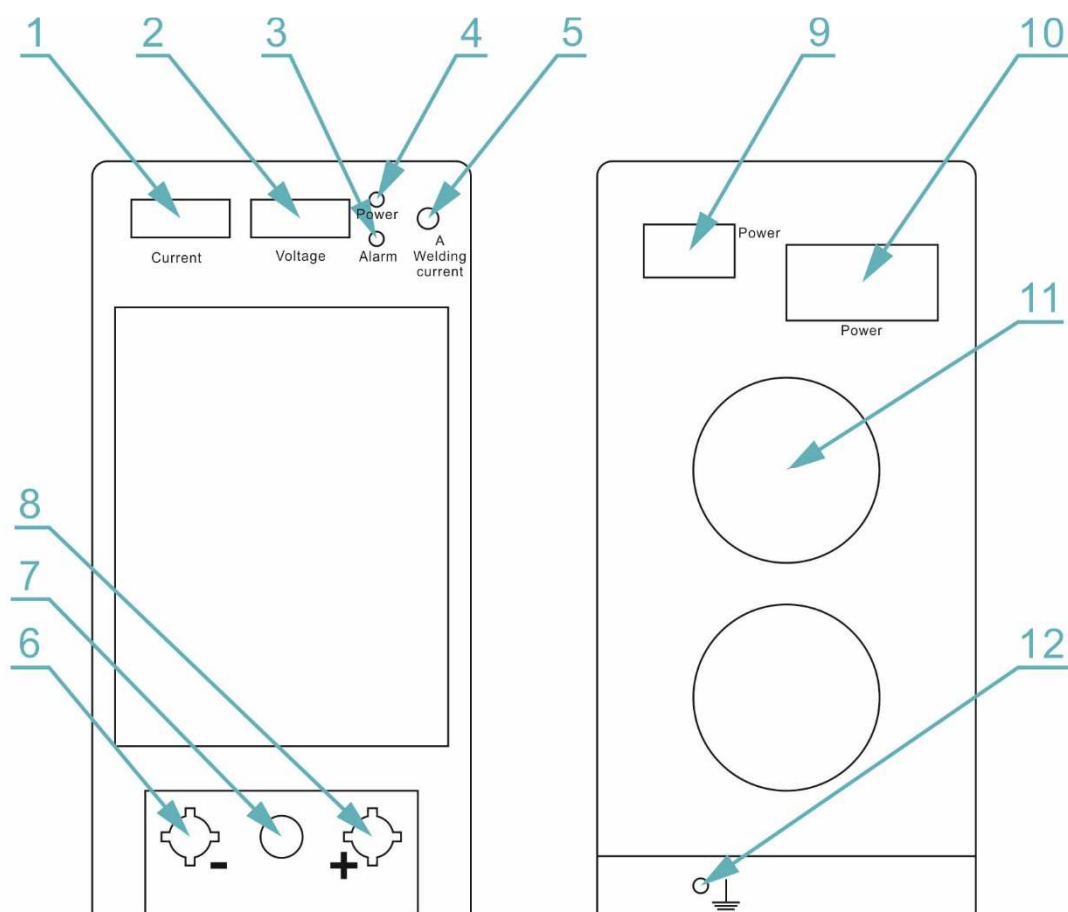
Přesouvání může být potencionálně nebezpečné pro zdraví pracovníků, takže se prosím přesvědčte, zda je stroj bezpečně umístěn před používáním.

PŘIPOJENÍ K ELEKTRICKÉ SÍTI

Pomocí vidlice nebo přímo v rozvaděči zapojte do elektrické sítě. Tento úkon smí provádět pouze školené osoby a pouze v rámci technických ustanovení.

5. POPIS ZAŘÍZENÍ

POPIS SVAŘOVACÍHO ZDROJE



Obrázek 2 – Přední a zadní panel svařovacího zdroje

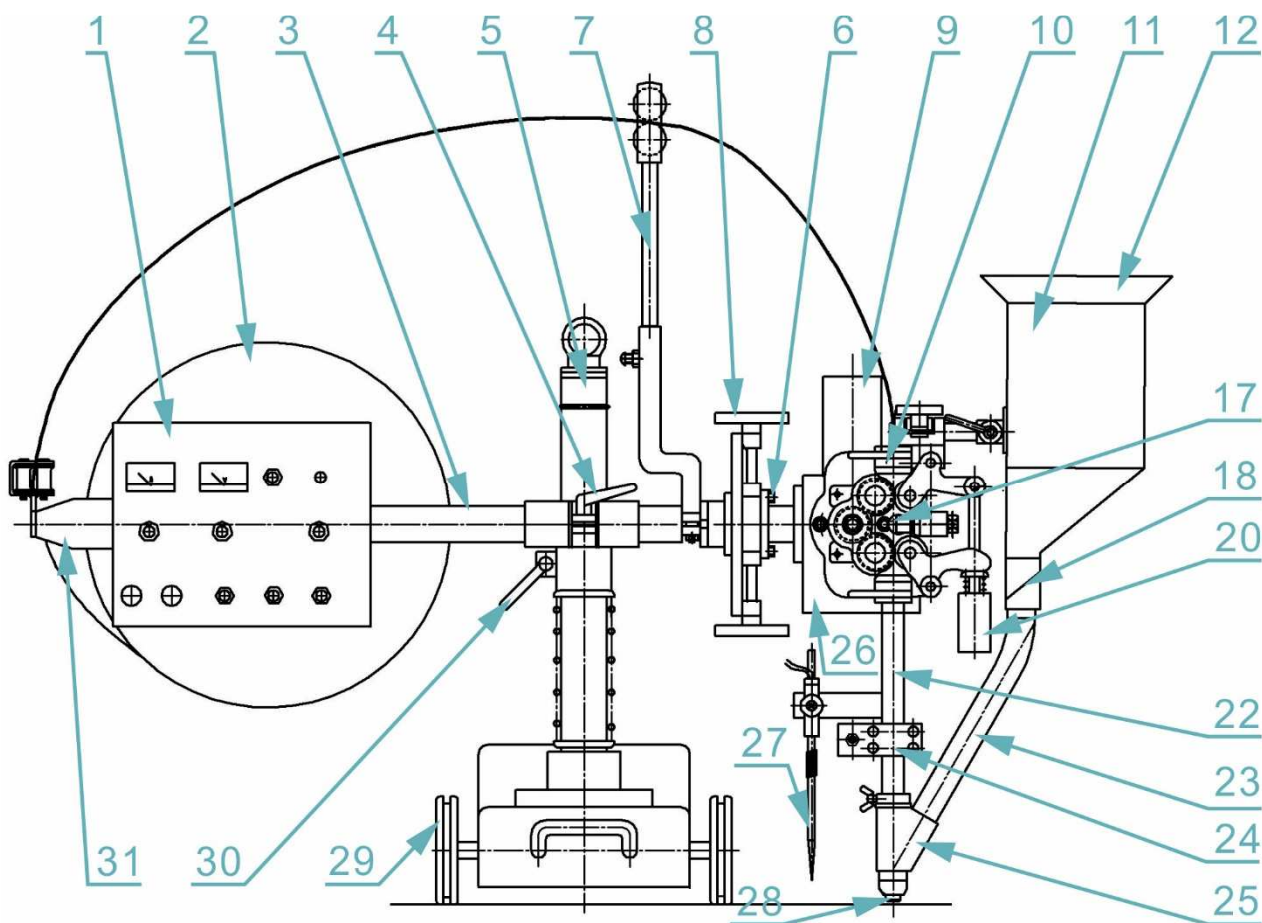
| Poz. | Popis | |
|------|--------------------------------|--|
| 1 | Displej proudu | Zobrazuje hodnoty svařovacího proudu. |
| 2 | Displej napětí | Zobrazuje hodnoty svařovacího napětí. |
| 3 | Kontrola přehřátí | Kontrolka svítí – ochrana stroje byla aktivována. |
| 4 | Kontrolka (spínač) | Kontrolka svítí – stroj je zapojen do sítě a je připraven k použití. |
| 5 | Nastavení svařovacího proudu | Nastavení svařovacího proudu |
| 6 | Záporný výstup | |
| 7 | Aero zásuvka ovládacího kabelu | Připojení svařovacího traktoru k ovládacímu boxu |

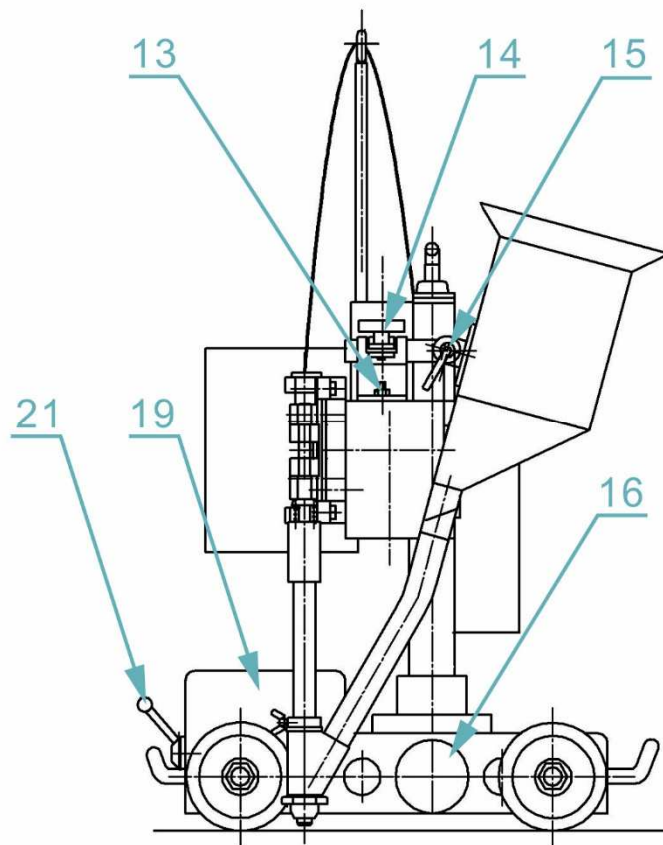
| | | |
|----|-------------------------|-------------------------------------|
| 8 | Kladný výstup | |
| 9 | Hlavní vypínač (jistič) | |
| 10 | Zásuvka síťového kabelu | Vstup třífázového střídavého napětí |
| 11 | Ventilátor | |
| 12 | Uzemnění | |

SVAŘOVACÍ TRAKTOR

POPIS SVAŘOVACÍHO TRAKTORU

Popis svařovacího traktoru je zobrazen na následujícím obrázku (hlavu svařovacího traktoru lze otáčet o 360° horizontálně).



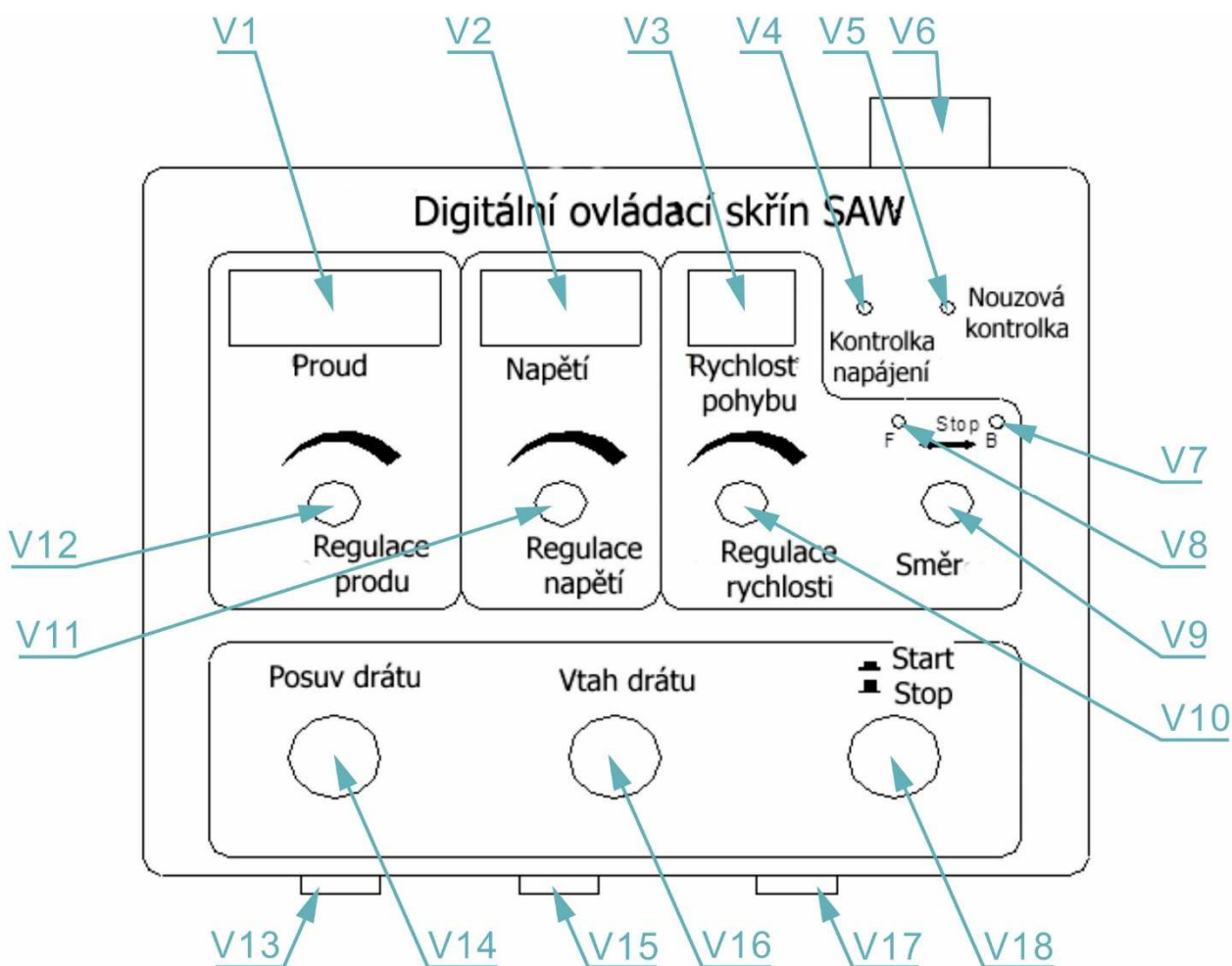


Obrázek 3 – Svařovací traktor

| Poz. | Popis |
|------|------------------------|
| 1 | Ovládací skříň |
| 2 | Cívka drátu |
| 3 | Příčný nosník |
| 4 | Nastavovací rukojeť |
| 5 | Svislý sloupec |
| 6 | Šestihranný čep M8 |
| 7 | Vodící rám pro drát |
| 8 | Uzávěr nastavení výšky |
| 9 | Motor posuvu drátu |
| 10 | Držák hlavy |
| 11 | Zásobník tavidla |
| 12 | Filtr zásobníku |
| 13 | Šestihranná matice M8 |
| 14 | Uzávěr |
| 15 | Nastavovací rukojeť |
| 16 | Uzávěr |

| | |
|----|--------------------------------|
| 17 | Rovnací kolo |
| 18 | Uzávěr tavidla |
| 19 | Základna traktoru |
| 20 | Regulace tlaku |
| 21 | Rukojeť spojky |
| 22 | Hořák |
| 23 | Gumová hadice |
| 24 | Vodící deska |
| 25 | Trojúhelníková nádobka tavidla |
| 26 | Reduktor posuvu drátu |
| 27 | Indikátor |
| 28 | Výstupní trubice tavidla |
| 29 | Pojezdové kolo |
| 30 | Nastavovací rukojeť |
| 31 | Rám cívky drátu |

OVĽADACÍ SKŘÍŇ SVAŘOVACÍHO TRAKTORU



Obrázek 4 – Ovládací panel svařovacího traktoru

| Poz. | Popis | |
|--------|--------------------------|---|
| V1 | Displej proudu | Zobrazuje aktuální proud |
| V2 | Displej napětí | Zobrazuje aktuální svařovací napětí |
| V3 | Displej rychlosti posuvu | Zobrazuje rychlost pohybu svařovacího traktoru (jednotka m/min) |
| V4 | Kontrolka napájení | |
| V5 | Nouzová kontrolka | Pokud svítí, je zmáčknuté nouzové tlačítko |
| V6 | Nouzové tlačítko | Zmáčknutím tohoto tlačítka přerušíte svařování. Otočením ve směru šipek tlačítko odblokujete. |
| V7, V8 | Směrová kontrolka | Ukazuje směr pohybu traktoru |
| V9 | Směrový prepínač | Nastavení směru pohybu traktoru (před svařováním) |

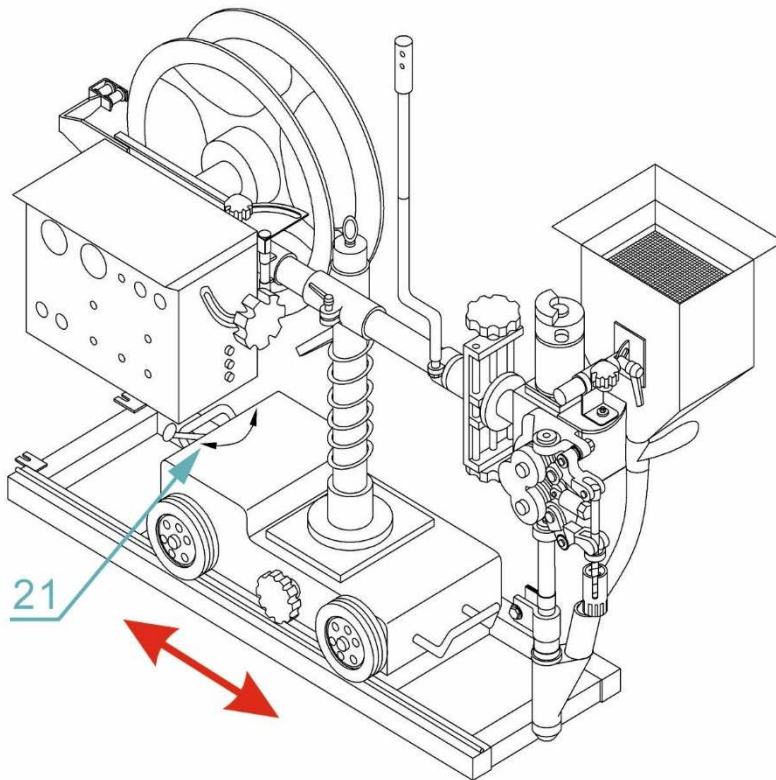
| | | |
|-----|--|--|
| V10 | Regulace rychlosti pohybu traktoru | |
| V11 | Regulace napětí | |
| V12 | Regulace proudu | |
| V13 | Aero zásuvka | Zapojení kabelu motoru traktoru |
| V14 | Posuv drátu – tlačítko | Stisknutí tlačítka zapne posuv drátu, uvolnění posuv zastaví. |
| V15 | Aero zásuvka | Zapojení kabelu motoru traktoru |
| V16 | Posuv drátu zpět (vtah drátu) – tlačítko | Stisknutí tlačítka zapne posuv drátu zpět, uvolnění posuv zastaví. |
| V17 | Aero zásuvka | Zapojení ovládacího kabelu ze zdroje |
| V18 | Tlačítko Start / Stop | Stisknutí tlačítka zapne svařování, uvolnění tlačítka svařování zastaví. |

6. FUNKCE JEDNOTLIVÝCH ČÁSTÍ

POJEZD TRAKTORU

Otočíte-li rukojeť spojky poz. **21** do pozice “auto“, tak se traktor začne automaticky pohybovat.

Otočíte-li rukojeť spojky poz. **21** do pozice “manual“, tak se traktor přestane pohybovat a bude možné ho ručně tlačit dopředu nebo dozadu.



Obrázek 5 – Pojezd traktoru

POHYB SVISLÉHO SLOUPCE

Svislý sloupec lze posunout o 70 mm otáčením uzávěru poz. **16**.

POHYB NAHORU A DOLŮ PŘÍČNÉHO NOSNÍKU

Příčný nosník se může při uvolnění nastavovací rukojeti poz. **30** pohybovat směrem nahoru v závislosti na síle pružiny nebo směrem dolů stlačením pružiny na 70 mm.

NASTAVENÍ VÝŠKY HLAVY TRAKTORU

Hlava traktoru se může pohybovat směrem nahoru nebo dolů po 100 mm při otáčení uzávěru nastavení výšky poz. **8**.

PŘÍČNÝ POHYB HLAVY TRAKTORU

Hlava traktoru se může pohybovat společně s příčným nosníkem napříč o 100 mm při uvolnění nastavovací rukojeti poz. **4**.

OTOČNÝ ÚHEL PŘÍČNÉHO NOSNÍKU KOLEM SVISLÉHO SLOUPCE JE $\pm 90^\circ$

Příčný nosník lze otočit kolem svislého sloupce o $\pm 90^\circ$ při uvolnění nastavovací rukojeti poz. **30**.

SKLON HLAVY TRAKTORU $\pm 45^\circ$

Hlavu traktoru lze otočit o $\pm 45^\circ$ při uvolnění šestihranného čepu M8 poz. 6.

SKLON HOŘÁKU $\pm 45^\circ$

Sestava držáku hlavy traktoru se může otáčet společně s hořákem o $\pm 45^\circ$.

NASTAVENÍ TLUMENÍ HŘÍDELE CÍVKY DRÁTU

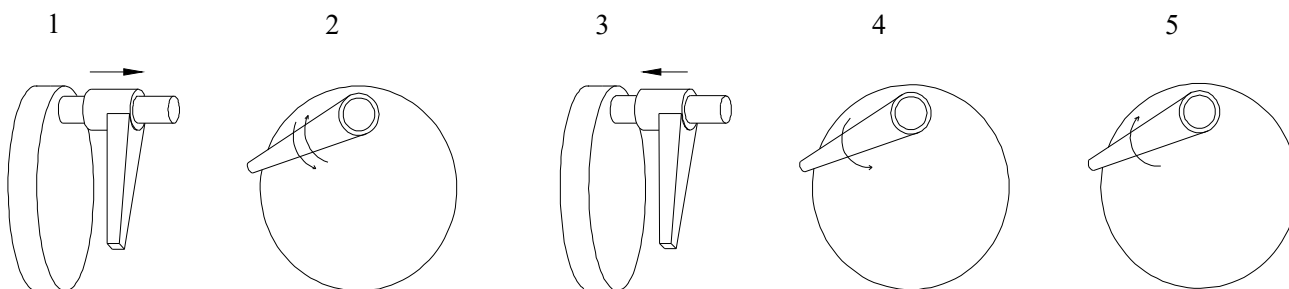
Tlumící síla je přednastavena a pokud potřebujete upravit nastavení velikosti tlumící síly, tak postupujte podle následujících kroků:

1. Sundejte víko
2. Dotáhněte vnitřní šestihranný šroub pro zvýšení tlumení / povolte vnitřní šestihranný šroub pro snížení tlumení
3. Nasadte zpět víko

OTOČNÝ ÚHEL OVLÁDACÍ SKŘÍNĚ

Ovládací skříň lze vodorovně otáčet po uvolnění šroubu ve tvaru hvězdy na horní straně ovládací skříně.

POPIS NASTAVENÍ ÚHLU HOŘÁKU



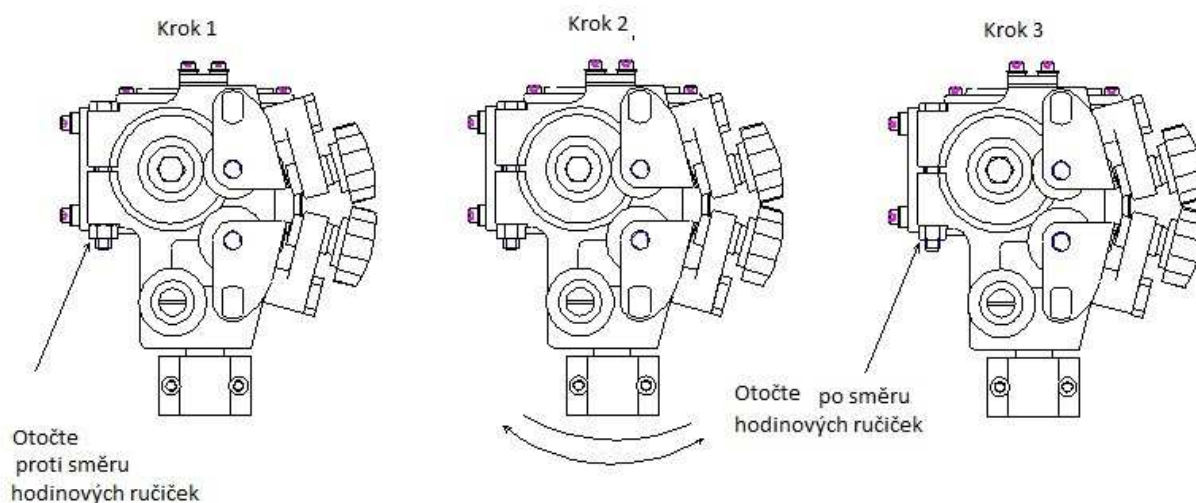
Obrázek 6 – Nastavení úhlu hořáku

| Poz. | Popis |
|------|--|
| 1 | Odsuňte rukojeť směrem od přístroje. |
| 2 | Najděte vhodnou pozici pro umístění rukojeti, aby se mohla pohybovat. |
| 3 | Zasuňte rukojeť. |
| 4 | Otočte rukojetí proti směru hodinových ručiček, svařovací hlavou bude možno pohybovat vpravo a vlevo. Vyberte odpovídající úhel. |

| | |
|---|--|
| 5 | Pro nastavení požadovaného úhlu otočte rukojetí po směru hodinových ručiček a tím zafixujte svařovací hlavu. |
|---|--|

1. Jakmile s rukojetí není možné otáčet, krok 1, 2, 3 může být opakován pro znovunastavení pozice rukojeti.
2. Postup nastavení pravého a levého úhlu je stejný jako nastavení horizontální polohy.

NASTAVENÍ ÚHLU HOŘÁKU POMOCÍ UTAHOVACÍHO ŠROUBU



Obrázek 7 – Nastavení úhlu hořáku pomocí utahovacího šroubu

| Poz. | Popis |
|------|--|
| 1 | Otočte utahovacím šroubem proti směru hodinových ručiček. |
| 2 | Nastavte požadovaný úhel svařovací hlavy. |
| 3 | Pro nastavení úhlu otočte šroubem po směru hodinových ručiček pro zajištění svařovací hlavy. |

PŘEPÍNÁNÍ MEZI TRAKTORY

☝ Upozornění ☝

Z důvodu bezpečnosti před přepnutím traktoru vypněte ovládací skříň SAW pomocí nouzového tlačítka (6). Přepnutí se proveďte pomocí otočného přepínače. Zapněte odpovídající ovládací skříň pomocí nouzového tlačítka (6).

7. POSTUP SVAŘOVÁNÍ

1. Zajistěte správné připojení ovládacího kabelu. Nastavte přepínač manuál/auto do pozice manuál. Přesuňte traktor na začátek svařování.
2. Vyberte hořák vhodným průvlakem. Nasypte vhodné tavidlo do zásobníku.

Vsuňte svařovací drát do rámu cívky, poté prostrčte skrz držáku kola a hořák. Utáhněte přítlačné kolo. Zmáčkněte tlačítko pro posuv svařovacího drátu k jeho posunutí dovnitř hořáku.

3. Podle provozních požadavků, nastavte horizontální polohu, úhel hořáku. Podle technických svařovacích požadavků vyberte svařovací proud, svařovací napětí, rychlost pohybu a směr jízdy.
4. Přepněte přepínač manuál/auto do pozice auto a uvolněte klapku pro přísun tavidla. Poté, co tavidlo pokryje celou svařovací plochu, zmáčkněte start/stop tlačítko a začněte svařovat.
5. Kontrolujte směr svařování na kurzoru.
6. Znovu stiskněte tlačítko start / stop a zastavte svařování. Otočte klapku pro zastavení dávkování tavidla. Pokud je potřeba, stiskněte tlačítko pro posuvu drátu zpět.
7. Přepněte přepínač manuál/auto do pozice manuál. Posuňte svařovací traktor z oblasti svařování do výchozí polohy a připravte se na další svařování.

Pozor: Pokud při svařování nastane stav nouze, stiskněte (uvolněte) tlačítko start/stop.

PARAMETRY SVAŘOVÁNÍ

| Tloušťka obrobku (mm) | Montážní výška (mm) | Svařovací proud (A) | Obloukové napětí (V) | Svařovací rychlost (cm/min) |
|-----------------------|---------------------|---------------------|----------------------|-----------------------------|
| 10 | 10 | 600 | 37 | 50 |

PROVOZNÍ PROSTŘEDÍ

1. Nadmořská výška: nižší než 1000 m.
2. Rozsah provozní teploty: - 10 °C ~ + 40 °C.
3. Relativní vlhkost: nižší než 90 % (+20 °C).
4. Chraňte přístroj před silnými dešti nebo v horkých okolnostech proti přímému slunečnímu záření.
5. Obsah prachu, kyselin, korozivních plynů nebo látky v okolním vzduchu nesmí přesáhnout normální úroveň.
6. Dbejte na dostatečné větrání během svařování. Minimální volná vzdálenost mezi strojem a stěnou: 30 cm.

PROVOZNÍ OZNÁMENÍ

1. Pečlivě přečtěte návod před použitím tohoto zařízení.
2. Zemnicí kabel připojte přímo se zdrojem.
3. Napájení třífázové 50Hz, 400V AC.
4. Zajistěte dobré odvětrávání stroje.

5. Nedívejte se na oblouk nechráněnými očima.
6. Zkontrolujte izolační stav kabelu. Je-li kabel poškozen, kabel vyměňte.
7. Během svařování, postupujte podle návodu.
8. Ujistěte se, že kabel je dobře připojen.
9. Ujistěte se, že svařovací obvod je připojen dobře a že je oblouk stabilní.
10. Pro kvalitní svařování by měl být svařovací traktor umístěn na tvrdém povrchu!
11. Neprodužujte svařovací kabel. Použijte dlouhý kabel. Při svařování netahejte za kabel.
12. Po provozu vypněte motor, abyste šetřili zdroje energie.
13. Když se vypínač kvůli chybě (za účelem ochrany) vypne, nerestartujte počítač, dokud není problém vyřešen. V opačném případě bude rozsah problému rozšířen.

8. ÚDRŽBA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ

ÚDRŽBA

ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ

1. Jakákoliv změna neoprávněnými osobami není dovolena.
2. Údržba musí být opatrná. Každé špatné nebo uvolněné připojení může způsobit potenciální nebezpečí.
3. Potřebnou opravu může zajistit pouze servisní technik.

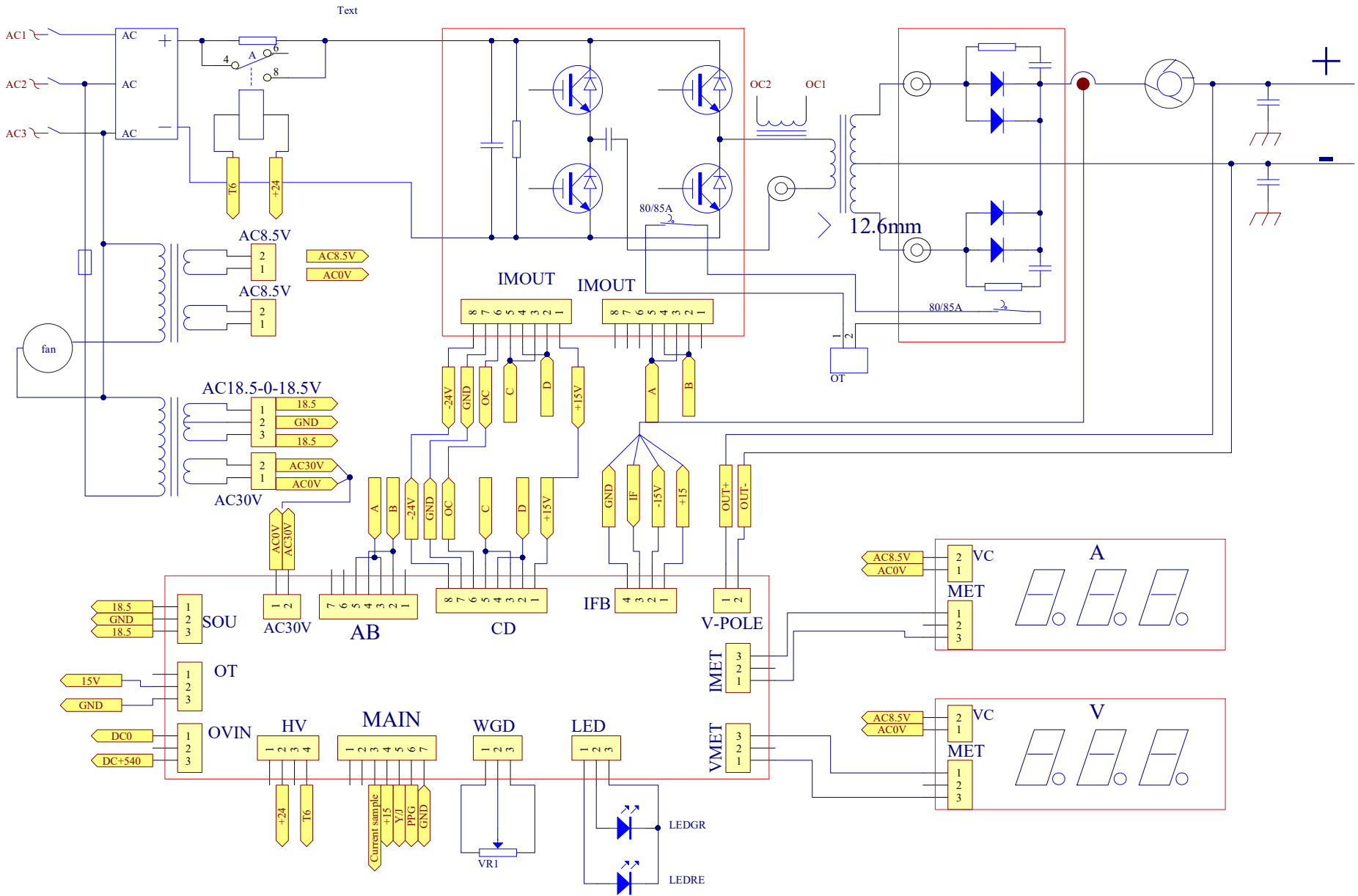
Podívejte se prosím na následující možná řešení při problémech.

| S/N | Problémy | Příčina | Řešení |
|-----|---|---|--------------------------|
| 1 | Zapnuli jste zdroj napájení, ale indikátor napájení na předním panelu nesvítí | Žádný vstup napájení | Otestujte vstup napájení |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| 2 | Zapnuli jste zdroj a indikátor napájení svítí, ale ventilátor nefunguje kvůli vysoké teplotě stroje | Něco je ve ventilátoru | Vyčistěte to |
| | | Rozběhový kondenzátor ventilátoru je poškozen | Vyměňte kondenzátor |
| | | Motor ventilátoru je poškozen | Vyměňte ventilátor |
| | | | |
| | | | |
| 4 | Žádná reakce po | Svařovací kabel není | Připojte svařovací |

| | | | | |
|---|---|---|---|--|
| | stisknutí řídicího knoflíku | připojen ke zdroji napájení | kabel ke zdroji napájení | |
| | | Na svařovacím kabelu je poškozená část | Opravte nebo vyměňte svařovací kabel | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| 7 | Posuvná rychlost nelze nastavit nebo není pod kontrolou | Rychlost pojezdu v ovládacím kabelu nemá dobrý kontakt nebo je špatný ovladač | Upravte a vyměňte ovladač na ovládání posuvné rychlosti | |
| | | | | |
| 8 | Nepravidelný posuv drátu nebo žádný posuv drátu | Kolo posuvného drátu se otáčí | Upevňovací kladka posuvného drátu není ve správné poloze | Utáhněte upevňovací kladky kola posuvného drátu |
| | | | Drážka kola posuvného drátu není vhodná nebo je poškozená | Vyměňte kolo posuvného drátu |
| | | | Svařovací drát se kroučí | Vyjměte nebo usadte svařovací drát |
| | | Kolo posuvného drátu se neotáčí | Ovládací kabel elektromotoru (posuvného drátu) nemá dobrý kontakt | Zkontrolujte, vyměňte a dotáhněte ovládací kabel |
| | | | | |
| | | | | |
| 9 | Svařovací traktor se pohybuje abnormálně nebo se nepohybuje | Přepínač manuál / auto není ve správné poloze | Vyberte příslušný provozní režim | |
| | | Ovládací kabel motoru je nestabilní | Zkontrolujte, vyměňte a dotáhněte ovládací kabel | |

| | | | | |
|----|--|----------------------------|--|--|
| | | | | |
| | | | | |
| | | Porucha mechanických částí | Zkontrolujte, opravte nebo vyměňte poškozené části | |
| 10 | Na předním panelu je červené poplašné LED světlo | Ochrana proti přehřátí | Svařovací proud je příliš velký | Snižte výstupní hodnoty svařovacího proudu |
| | | | Nepřetržité používání | Přerušované práce |
| | | | | |
| | | | | |

ELEKTRICKÉ SCHÉMA



9. LIKVIDACE ELEKTROODPADU

INFORMACE PRO UŽIVATELE K LIKVIDACI ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ZAŘÍZENÍ V ČR

Společnost ALFA IN a.s. jako výrobce uvádí na trh elektrozařízení, a proto je povinna zajistit zpětný odběr, zpracování, využití a odstranění elektroodpadu.

Společnost ALFA IN a.s. je zapsána do SEZNAMU kolektivního systému EKOLAMP s.r.o. (pod evidenčním číslem výrobce 06453/19-ECZ).



Tento symbol na produktech anebo v průvodních dokumentech znamená, že použité elektrické a elektronické výrobky nesmí být přidány do běžného komunálního odpadu.

Zařízení je nutné likvidovat na místech odděleného sběru a zpětného odběru fy. EKOLAMP s.r.o. Seznam míst naleznete na <http://www.ekolamp.cz/cz/mapa-sbernych-mist>.

INFORMACE PRO UŽIVATELE V ZEMÍCH EVROPSKÉ UNIE

Chcete-li likvidovat elektrická a elektronická zařízení, vyžádejte si potřebné informace od svého prodejce nebo dodavatele.

10. ZÁRUČNÍ LIST

Jako záruční list slouží doklad o koupi (faktura) na němž je uvedeno výrobní číslo výrobku, případně záruční list níže vyplněný oprávněným prodejcem.

| | |
|---------------------------------|--|
| Výrobní číslo: | |
| Den, měsíc slovy a rok prodeje: | |
| Razítko a podpis prodejce: | |