



NÁVOD NA POUŽITIE TECNO PULLER 4000

POZOR! PRED POUŽITÍM ZARIADENIA SI, PROSÍM

PREČÍTAJTE POUŽÍVATEĽSKÚ PRÍRUČKU!

VYSVETLENIE VÝSTRAŽNÝCH, BEŽNÝCH A ZÁKAZOVÝCH ZNAČIEK



NEBEZPEČENSTVO ÚRAZU
ELEKTRICKÝM PRÚDOM



NEBEZPEČENSTVO VÝPAROV
PRI ZVÁRANÍ



NEBEZPEČENSTVO
VÝBUCHU



BEŽNÉ NOSENIE OCHRANNÉHO ODEVU



POVINNÉ NOSIŤ ochranné RUKAVICE



NEBEZPEČENSTVO ULTRAFIALOVÉHO
ŽIARENIA POČAS ZVÁRANIA



NEBEZPEČENSTVO POŽIARU



NEBEZPEČENSTVO
POPÁLENÍN



NEBEZPEČENSTVO
NEIONIZUJÚCEHO ŽIARENIA



VŠEOBECNÉ NEBEZPEČENSTVO



JE POVINNÉ NOSIŤ
OCHRANNÉ OKULIARE



VSTUP ZAKÁZANÝ OSŔBAM
NEOPRÁVNENÉ



POVINNÉ POUŽÍVANIE OCHRANNEJ RÚŠKY



POUŽÍVANIE ZVÁRACIEHO ZDROJ
(ZVÁRACIEHO STROJKA) OSOBAMI, KTORÉ
ZARIADENIE POUŽÍVAJÚ, JE ZAKÁZANÉ
ELEKTRICKÉ A ELEKTRONICKÉ
ZARIADENIA NA PODPORU ŽIVOTA



ZÁKAZ POUŽÍVANIA ZARIADENIA
PRE OSOBY POUŽÍVAJÚCE KOVOVÉ
PROTÉZY



ZÁKAZ NOSENIA KOVOVÝCH
PREDMETOV, HODINIEK A
MAGNETICKÝCH KARIET



ZÁKAZ POUŽÍVANIA OSOBAMI
NEOPRÁVNENÉ



SYMBOL LIKVIDÁCIE ODPADU Z
ZVÁRACIEHO ZARIADENIA
JE ZAKÁZANÉ LIKVIDOVAŤ TENTO TYP
ODPADU SVOJIMI RUKAMI. JE
POVINNOSŤOU POUŽÍVATEĽA
ODOVZDAŤ HO AUTORIZOVANÝM
ZBERNÉ CENTRÁ ZVÁRACIEHO
ODPADU



POZOR NA POHYBLIVÉ ČASTI



NEVKLADAJTE RUKY DO PRIESTOROV S
PRACOVNÝMI PRVKAMI

Obsah:

1. Všeobecné bezpečnostné pravidlá.....	3
2. Technické údaje.....	5
3. Inštalácia a používanie.....	6
3.1. Inštalácia zariadenia.....	6
3.2. Pripojenie k sieti.....	7
3.3. Pripojenie k práci.....	7
3.4. Ovládací panel.....	9
3.5. Operácie – zváranie podložiek.....	10
3.6. Operácie – vyťahovanie trojuholníkových podložiek.....	11
3.7. Operácie – ohrev uhlíkovou elektródou.....	12
3.8. Operácie – zváranie vlnitého drôtu.....	13
4. Úvod do oblúkového zvárania.....	14
5. Údržba a riešenie problémov.....	14

ELEKTRICKÉ ZARIADENIE URČENÉ NA ODPOROVÉ SPÁJANIE OCELOVÝCH PLECHOV A KOVOVÝCH PRÍSLUŠENSTIEV, AKO I NA ODSTRANOVANIE PRELIAČIN Z KAROSÉRIE.

POZOR! V nasledujúcom texte sa na opis zdroja zvárania používa termín „zvárací stroj“.

1. Všeobecné bezpečnostné pravidlá

Obsluha by mala byť riadne vyškolená v bezpečnom používaní zváracieho stroja a mala by byť informovaná o nebezpečných spojoch s procesmi oblúkového zvárania, vhodných ochranných opatreniach a núdzových postupoch. (Pozri tiež „EN 60974-9: Zariadenia na oblúkové zváranie. Časť 9: Inštalácia a používanie“).



- Zabráňte priamemu kontaktu so zväracím obvodom; za určitých okolností môže byť napätie naprázdno vytvárané generátorom nebezpečné.
- Pripájanie zväracích káblov, kontrola a opravy by sa mali vykonávať po vypnutí napájania.

zväračku a odpojenie napájania zariadenia.

- Pred výmenou opotrebovaných častí pracovnej rukoväte vypnite zariadenie a odpojte ho od elektrickej siete.
- Inštalovať elektrické zariadenia v súlade s platnými normami a predpismi o bezpečnosti a ochrane zdravia pri práci.
- Zväračka musí byť pripojená iba k napájacímu systému vybavenému uzemneným neutrálnym vodičom.
- Uistite sa, že je zástrčka správne pripojená k ochrannému uzemneniu.
- Nepoužívajte stroj vo vlhkom alebo mokrom prostredí ani v daždivých podmienkach.
- Nepoužívajte káble s poškodenou izoláciou alebo uvoľnenými spojami.



- Nezwárajte nádoby, nádrže ani potrubia, ktoré obsahujú alebo obsahovali kvapalné alebo plynne horľavé látky.

- Nepoužívajte chlórované rozpúšťadlá na čisté materiály a neskladujte ich v ich blízkosti.

- Nezwárajte nádoby pod tlakom.

- Z pracovného priestoru odstráňte všetky horľavé látky (napr. drevo, papier, handry atď.).
- Zabezpečte dostatočné vetranie v blízkosti oblúka alebo dostatočné prostriedky na odvádzanie zväracích výparov; pravidelne sa musia vykonávať kontroly na posúdenie limitov vystavenia zväracím výparom v závislosti od ich zloženia, koncentrácie a trvania samotného zväracieho procesu.
- Fľašu skladujte mimo dosahu zdrojov tepla a chráňte ju pred priamym slnečným žiarením (ak sa používa).



- Medzi elektródou, obrobkom a akýmikoľvek uzemnenými kovovými časťami v blízkosti (ak sú k dispozícii) použite dostatočnú elektrickú izoláciu. Na tento účel noste ochranné rukavice, bezpečnostnú obuv, pokrývku hlavy a ochranný odev a používajte izolačné chodníky alebo lávky.

- Vždy si chráňte oči vhodnými ochrannými okuliarmi. Noste vhodné

ochranný odev odolný voči ohňu, aby sa zabránilo vystaveniu ultrafialovému a infračervenému žiareniu produkovanému oblúkom; rozšírite ochranu na ostatné osoby v blízkosti oblúka použitím nereflexných zásten alebo záclon.



- Tok zväracieho prúdu spôsobuje generovanie elektromagnetických polí (EMF) nachádzajúcich sa v blízkosti zväracieho obvodu. Elektromagnetické polia môžu rušiť prevádzku zdravotníckych zariadení (napr. kardiostimulátory, kyslíkové zariadenia, kovové protézy atď.). Pre osoby používajúce tieto zariadenia musia byť prijaté vhodné ochranné opatrenia.

Napríklad zákaz prístupu do oblasti, kde sa zväračka používa. Táto zväračka spĺňa technickú normu pre výrobok určený na použitie len v priemyselných priestoroch a na profesionálne účely. Súlad so základnými požiadavkami na vystavenie ľudí elektromagnetickým poľami v domácom prostredí nie je zaručený. Obsluha musí dodržiavať nasledujúce odporúčania na zníženie vystavenia elektromagnetickým poľami:

- Pripevnite dva zväracie káble čo najbližšie k sebe.
 - Držte hlavu a trup čo najďalej od zväracieho obvodu.
 - Zväracie káble si nikdy neomotajte okolo tela.
 - Uistite sa, že oba vodiče sú na rovnakej strane tela.
 - Pripojte spätný kábel zväracieho prúdu k obrobku čo najbližšie k zvarovému spoju.
 - Nepracujte v blízkosti zväračky, počas tejto operácie na ňu nesadajte ani sa o ňu neopierajte (minimálna vzdialenosť: 200 mm).
 - Nenechávajte feromagnetické predmety v blízkosti zväracieho obvodu.
- Minimálna vzdialenosť $d=200$ mm



DOPLŇUJÚCE BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA

ZVÁRACIE OPERÁCIE:

- V prostredí so zvýšeným rizikom úrazu elektrickým prúdom;
- V pohraničných miestach;
- V prítomnosti horľavých alebo výbušných materiálov.

MUSÍ byť predmetom preventívneho posúdenia „zodpovedným špecialistom“ a vždy vykonaného v prítomnosti iných osôb vyškolených na zásah v prípade poruchy. MUSIA byť uplatňované technické ochranné opatrenia opísané v odsekoch 7.10; A.8; A.10 normy „EN 60974-9: Zariadenia na oblúkové zváranie. Časť 9: Inštalácia a použitie“.

- Zváranie je **ZAKÁZANÉ**, ak sa obsluha nachádza nad zemou, s výnimkou prípadného použitia bezpečnostných plošín.

- **NAPÄTIE MEDZI DRŽIAKMI ELEKTROD ALEBO DRŽIAKMI OBROBKU:** pri práci s viacerými strojmi, na jednom obrobku alebo na viacerých elektricky prepojených obrobkoch môže vzniknúť nebezpečný súčet napätí bez zaťaženia medzi dvoma rôznymi držiakmi elektród alebo upínačmi obrobku, ktorého hodnota môže dosiahnuť dvojnásobok prípustného limitu. Skúsenejší koordinátor musí vykonať merania pomocou vhodných prostriedkov, aby zistil, či existuje nebezpečenstvo a či je možné uplatniť vhodné ochranné opatrenia, ako je uvedené v článku 7.9 normy „EN 60974-9: Zariadenia na oblúkové zváranie. Časť 9: Inštalácia a použitie“.



ĎALŠIE HROZBY

- **PREVRÁTENIE:** zväračku umiestnite na rovinný povrch s dostatočnou nosnosťou vzhľadom na jej hmotnosť; inak (napr. šikmá podlaha, sypká podlaha atď.) hrozí nebezpečenstvo prevrátenia zariadenia.
- **NESPRÁVNE POUŽITIE:** Používanie zväračky na akýkoľvek iný účel, než na ktorý bola určená, je nebezpečné (napr. rozmrazovanie vodovodných potrubí).
- Používanie rukoväte ako prostriedku na zavesenie stroja je zakázané.

TOTO SA MUSÍ VYKONAŤ PO VYPNUTÍ ZVÁRACIEHO STROJKA A ODPOJENÍ NAPÁJACIEHO PRÚDU!



DÔLEŽITÉ! Použitie elektronické zariadenia by mali byť zlikvidované v príslušnom zariadení na likvidáciu odpadu

V súlade s európskou smernicou 2012/19/ES o odpade z elektrických a elektronických zariadení (OEEZ) a jej uplatňovaním na vnútroštátne právo sa musia použité zariadenia tohto typu odviezť do zariadenia na zneškodňovanie odpadu.

Je zodpovednosťou osoby zodpovednej za zariadenie získať informácie o vhodných zberných miestach odpadu.

2. Technické údaje

Model	SŤAHOVAČ TECNO 4000
Napájacie napätie [V]	1-230
Frekvencia [Hz]	50/60
Výkon [kW]	10
Účinnosť vnútorného zariadenia [%]	80
Menovitý prúd [A]	1800
Maximálny prúd [A]	2200
Nastavenie času zvárania [ms]	0+99
Regulácia	plynulý
Trieda izolácie	H
Chladenie	AF
Hmotnosť [kg]	20
Ochrana napájacej siete	C25
Podobné modely	-

Pracovný cyklus udáva čas, počas ktorého môže zdroj produkovať určité množstvo prúdu bez preťaženia. Vyjadruje sa v % na základe 10- minútového cyklu (napr. 60 % = 6 minút zapnutý, 4 minúty vypnutý). Ak dôjde k prehriatiu, teplotný senzor vypne výstupné napätie a zabráni ďalšiemu zváraníu, ventilátor bude pokračovať v prevádzke, aby sa zariadenie ochladilo. Počkajte 15 minút, kým zariadenie vychladne. Znížte hodnotu prúdu alebo skráťte pracovné cykly zariadenia.



3. Inštalácia a používanie

UPOZORNENIE! NESPRÁVNE POUŽITIE Používanie zváračky na iné účely, než na ktoré je určená (oblúčkové zváranie, zváranie, odstraňovanie preliačín), je nebezpečné!

NEBEZPEČENSTVO! VŠETKY INŠTALAČNÉ PRÁCE A ELEKTRICKÉ PRIPOJENIA VYKONÁVAJTE, KEĎ JE ZVÁRACÍ STROJ VYPNUTÝ A NIE JE PRIPOJEN K SIETI! ELEKTRICKÉ PRIPOJENIA BY MALI VYKONÁVAŤ IBA SKÚSENÝ ALEBO KVALIFIKOVANÝ PERSONÁL!

3.1. Inštalácia zariadenia

Príprava

Rozbalte zariadenie a nainštalujte nepripojené časti, ktoré sú súčasťou balenia. Skontrolujte úplnosť sady.

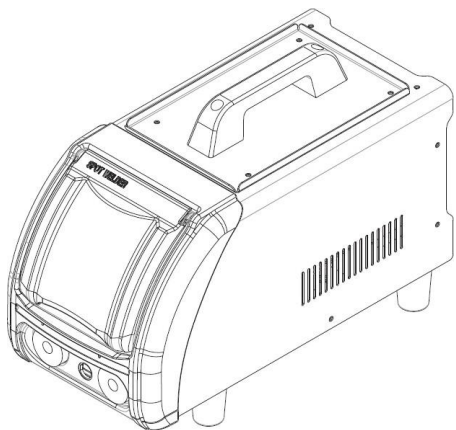
Ako zdvihnúť zariadenie

Všetky zariadenia sa musia zdvíhať pomocou špeciálnej rukoväte alebo popruhu, ak je daný model k dispozícii.

POZOR!Miesto inštalácie zvoľte tak, aby sa v blízkosti vstupu a výstupu chladiaceho vzduchu (prípadný prúd vzduchu vynútený ventilátorom) nenachádzali žiadne prekážky. Zároveň sa uistite, že sa nenasáva vodivý prach, korozívne výpary, vlhkosť atď.

Okolo zváračky je potrebné ponechať aspoň 250 mm voľného priestoru.

DÔLEŽITÉ!Kočík umiestnite na rovný povrch s dostatočnou nosnosťou, aby ste predišli prevráteniu alebo šmýkaniu.



3.2. Pripojenie k sieti

Pripojenie k elektrickej sieti:

- Pred vykonaním akýchkoľvek elektrických pripojení skontrolujte, či údaje na výkonovom štítiku zdroja zodpovedajú napätia a frekvencii siete dostupnej na mieste inštalácie.
- Zariadenie smie byť pripojené iba k elektrickej sieti s uzemneným neutrálnym vodičom.
- Na zabezpečenie ochrany pred nepriamym kontaktom by sa mali pre jednofázové a trojfázové zariadenia používať diferenciálne ističe typu C.
- Pri pripojení k verejnej elektrickej sieti je zodpovednosťou inštalátora alebo používateľa skontrolovať, či je možné zvärať stroj k nej pripojiť (v prípade potreby sa obráťte na spoločnosť spravujúcu sieť).

Zástrčka a zásuvka

Zariadenie napájané 230 V je z výroby vybavené napájacím káblom a zástrčkou.

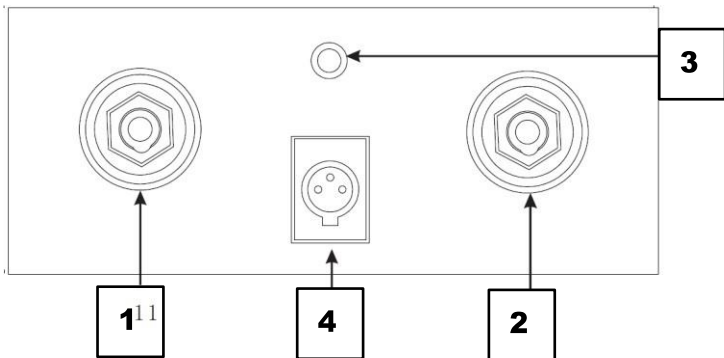
Môže byť pripojený k elektrickej zásuvke vybavenej poistkami alebo ističom. Príslušná uzemňovacia svorka by mala byť pripojená k uzemňovaciemu vodiču (žltozelenému) elektrického vedenia.

POZOR! NEDODRŽANIE VYŠŠIE UVEDENÝCH PRAVIDIEL MÔŽE VIESŤ K NEÚČINNEJ FUNGAČNOSTI OCHRANNÉHO SYSTÉMU, ZA KTORÚ VÝROBCA NIE JE ZODPOVEDNÝ!

3.3. Pripojenie k práci

HNIEDLA

Dostupné rukoväte by mali byť zapojené do príslušných zásuviek, ako je znázornené na obrázku nižšie.



1 – hromadná zásuvka

2 – zásuvka pre pracovnú pištoľ

3 – tlačidlo testu prevádzky pištole

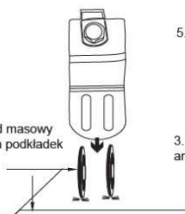
4 – ovládacia zásuvka

Podłączenie przewodu masowego

1. Przygrzej dwie podkładki do materiału zgrzewanego tak blisko jak to możliwe miejsca wykonywania operacji

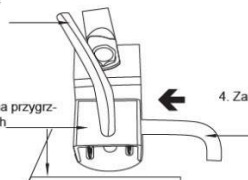


2. Włóż przewód masowy do przygrzanych podkładek



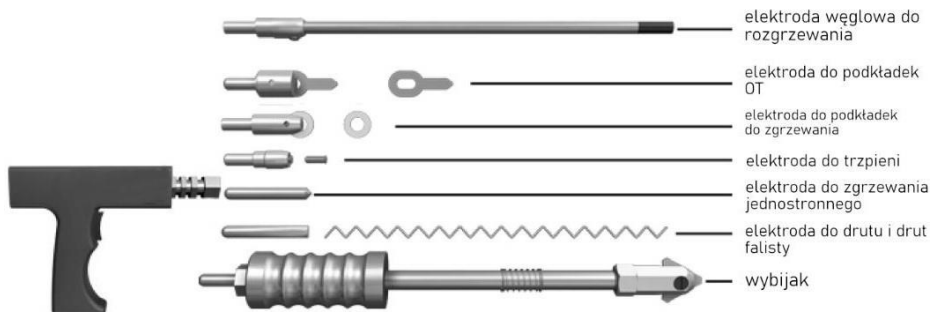
5. Zaciśnij uchwyt

3. Ustaw uchwyt na przygrzanych podkładkach

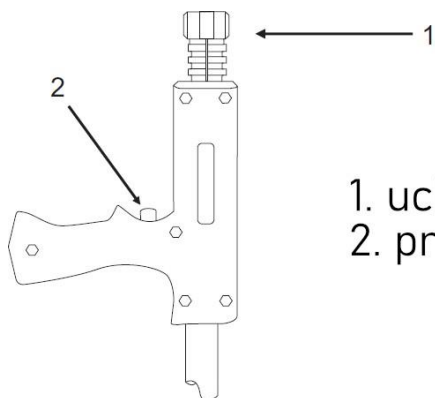


4. Zamocuj uchwyt

Pistolet i adaptory (z akcesoriami)




FUNKČNÁ ZBRÁŇ



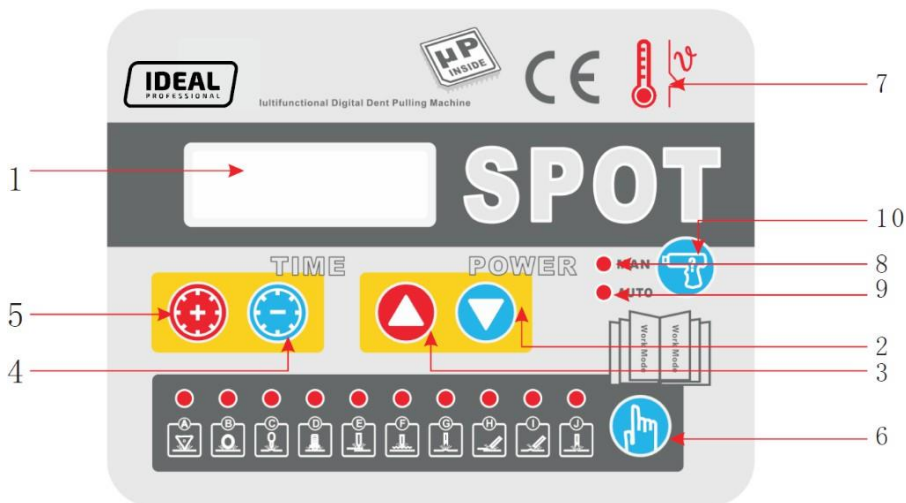
1. uchwyt elektrody
2. przycisk roboczy

TABULKA FUNKCÍ

	Oznaczenie	Opis	Czas (s)	Moc
a		Zgrzewanie podkładek trójkątnych	0.01 - FFF	25 - FF
b		Zgrzewanie podkładek	0.01 - FFF	25 - FF
c		Zgrzewanie podkładek OT	0.01 - FFF	25 - FF
d		Zgrzewanie trzpieni	0.01 - FFF	25 - FF
e		Zgrzewanie jednostronne	0.01 - FFF	25 - FF

f		Zgrzewanie drutu falistego	0.01 - FFF	25 - FF
g		Wtapienie nierówności	FFF	25 - FF
h		Zgrzewanie elektrodą węglową	FFF	25 - FF
i		Spęczenie elektrodą węglową	FFF	25 - FF
j		Przecinanie elektrodą węglową	FFF	25 - FF

3.4. Ovládací panel



1. LCD displej
2. Ovládanie výkonu - zníženie (šípka nadol)
3. Ovládanie výkonu - zvýšenie (šípka nahor)
4. Úprava času - zníženie (mínus)
5. Úprava času – zvýšenie (plus)

6. Výber funkcie (popísanej v tabuľke)
7. Ochrana proti preťaženiu diódy
8. LED dióda prevádzky – manuálny režim (MAN manuál)
9. Pracovná LED dióda – automatický režim (AUTO)
10. Tlačidlo výberu prevádzkového režimu (MAN alebo AUTO)

3.5. Operácie - Zváranie podložiek



Podłącz przewód masowy do czystego, nie pokrytego farbą miejsca na materiale zgrzewanym, tak blisko miejsca pracy jak to możliwe

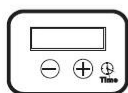


F017+F011+F020

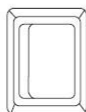
Podłącz uchwyt do podkładek do pistoletu i zaciśnij uchwyt elektrody. Zamontuj podkładkę.



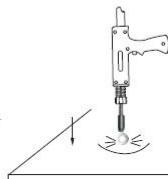
Ustaw poprawną moc (zalecana pozycja A lub B)



Ustaw poprawny czas zgrzewania



Ustaw tryb pracy



Ustaw pistolet pod kątem 90st do materiału zgrzewanego. Dociśnij i wciśnij przycisk w pistolecie.



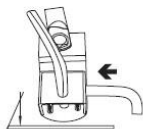
Usuń pistolet. Zaczep podkładkę do wybijaka.

POZNÁMKA K PREVÁDZKE

POZOR!Nastavenie nesprávnych parametrov môže spôsobiť poškodenie pracovného povrchu (napr. karosérie). Pred konečným zváraním skontrolujte nastavené parametre na podobnej vzorke.

POZOR!Nastavenie vhodných parametrov závisí vo veľkej miere od hrúbky pracovného materiálu.

3.6. Operácie – zváranie trojuholníkových podložiek



Podłącz przewód masowy do czystego, nie pokrytego farbą miejsca na materiale zgrzewanym, tak blisko miejsca pracy jak to możliwe

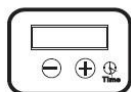


F003+F020

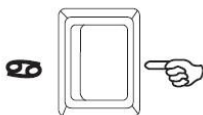
Podłącz wybijak z uchwytem do podkładek do pistoletu i zaciśnij uchwyt elektrody. Zamontuj podkładkę.



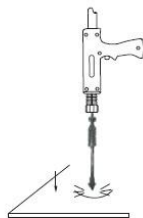
Ustaw poprawną moc (zalecana pozycja A)



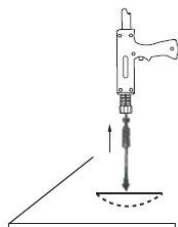
Ustaw poprawny czas zgrzewania



Ustaw tryb pracy

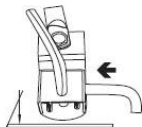


Ustaw pistolet pod kątem 90st do materiału zgrzewanego. Dociśnij i wciśnij przycisk w pistolecie.



Uderz wybijakiem aby wyciągnąć wgniecenie.

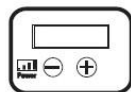
3.7. Prevdzka - Ohrev uhlkových elektród



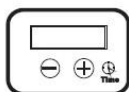
Podłącz przewód masy do czystego, nie pokrytego farbą miejsca na materiale zgrzewanym, tak blisko miejsca pracy jak to możliwe



F007+F009+F020
Podłącz wybijk z elektrodą węglową i adaptorem do elektrod węglowych do pistoletu i zaciśnij uchwyt elektrody.



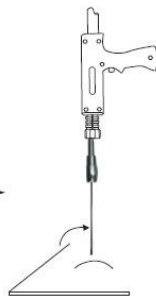
Ustaw poprawną moc (zalecana pozycja A)



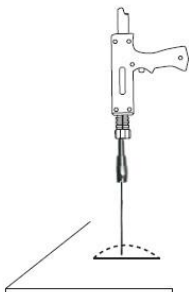
Ustaw poprawny czas zgrzewania



Ustaw tryb pracy

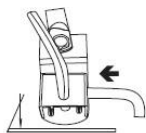


Wciśnij przycisk w pistolecie i obracaj elektrodą węglową odwrotnie do ruchu wskazówek zegara.

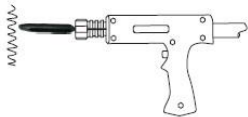


Schłodź powierzchnię za pomocą wilgotnego ręcznika lub sprężonego powietrza.

3.8. Operácie - zváranie vlnitého drôtu



Podłącz przewód masowy do czystego, nie pokrytego farbą miejsca na materiale zgrzewanym, tak blisko miejsca pracy jak to możliwe

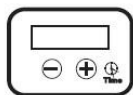


F006+F010+020

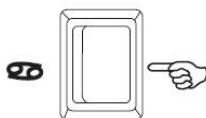
Podłącz drut falisty z elektrodą do zgrzewania drutu falistego do pistoletu i zaciśnij uchwyt elektrody.



Ustaw poprawną moc (zalecana pozycja A)



Ustaw poprawny czas zgrzewania



Ustaw tryb pracy



Ustaw pistolet pod kątem 90st do materiału zgrzewanego. Dociśnij i wciśnij przycisk w pistolecie.
3. Operacje
Uwagi:



Uderz wybijakiem aby wyciągnąć wgniecenie.

4. Úvod do odporového zvarovania

Odporové zvarovanie je predmetom zvarovania a je tiež známe ako odporové zvarovanie. Je to trvalý proces, pri ktorom sa pod vplyvom pretekajúceho prúdu a aplikovanej tlakovej sily spájajú dva alebo viac materiálov. Počas samotného zvarovania dochádza k mnohým metalurgickým a fyzikálnym javom, ako je uvoľňovanie tepla a jeho prenos, deformácia kovov za studena a za tepla alebo vznik a uvoľňovanie napätí. Jedným z typov odporového zvarovania je bodové zvarovanie. Spájanie prebieha v bode alebo bodoch aplikácie elektródy. Veľkosť bodového zvaru závisí okrem iného od polohy a priemeru elektród.

Proces bodového zvarovania, bez ohľadu na pracovný materiál, možno rozdeliť do troch etáp:

1. Pritlačenie elektródy k zváranému materiálu
2. Zahrievanie spojených častí
3. Chladenie zvaru a vytvorenie spoja


Bodové zvarovanie je jednou z najbežnejších metód spájania plechov vyrobených z väčšiny kovov a zliatin. Používa sa okrem iného na zvarovanie prvkov kolesových vozidiel (motocykle, autá). Nepochybnými výhodami tohto procesu sú relatívne nízke výrobné náklady, priebežná kontrola parametrov zvarovania a vysoká efektívnosť práce.

Všeobecné technologické odporúčania pre metódu zvarovania:

- priemer zvarov by sa mal určiť v závislosti od hrúbky plechu
- povrchy spojovaných prvkov by mali byť rovné a rovnobežné, bez nerovností alebo nežiaducich vydutín
- kvôli komplikáciám pri lisovaní viacerých plechov sa neodporúča zvarovať viac ako 2-3 plechy naraz
- nezvárajte príliš blízko seba
- nezvárajte príliš blízko okraja obrábaného materiálu
- pre zvárané plechy s rôznymi fyzikálnymi vlastnosťami sa priemery/polomery elektród vyberajú na základe zvýšenia hustoty zvaracieho prúdu v miestach očakávaného posunu zvarového nugetu
- zvárací stroj by mal byť prispôbený rozmerom a tvaru zváraných prvkov

5. Údržba a používanie

Správna a bezpečná prevádzka zdroja je podmienená pravidelnými technickými kontrolami. Dodržiavaním nižšie uvedených pokynov a základných predpisov bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci by mal celý proces prebiehať správne a bezpečne.
















 **UPOZORNENIE! PRED ZAČATÍM ÚDRŽBY ZVÁRACIEHO ZARIADENIA SA DVAKRÁT UISTITE, ŽE NIE JE PRIPOJENÉ K ZDROJU NAPÁJANIA!** Ak zvárací stroj vypnete ihneď po ukončení práce, počkajte 5÷10 minút, kým vnútro stroja vychladne.

TABULKA RIEŠENIA PORÚCH

Problém	Príčina	Riešenie
---------	---------	----------

Zákaz zvárania	<ul style="list-style-type: none"> - nesprávne pripojenie káblov - zariadenie vypnuté 	<ul style="list-style-type: none"> - pripojte káble podľa návodu - zapnite zariadenie
Spúšť pištole nefunguje	<ul style="list-style-type: none"> - zlomené tlačidlo - poškodený kábel zbrane - uvoľnené pripojenie kábla k pištoľi - nesprávny prevádzkový režim 	<ul style="list-style-type: none"> - vymeniť tlačidlo - vymeňte kábel - vyberte vhodný prevádzkový režim
Slabé zváranie	<ul style="list-style-type: none"> - príliš nízky výkon - príliš krátky pracovný čas - napájacia sieť nespĺňa kritériá pre správnu prevádzku - nesprávne pripojený uzemňovací vodič 	<ul style="list-style-type: none"> - zvýšiť výkon - predĺžiť pracovný čas - skontrolujte napájaciu sieť - vylepšiť upevnenie uzemňovacieho kábla alebo zmeniť jeho polohu
Spaľovanie pracovného materiálu	<ul style="list-style-type: none"> - príliš veľa energie - príliš dlhý pracovný čas - nesprávny kontakt hrotu/podložky elektródy s pracovným povrchom 	<ul style="list-style-type: none"> - znížiť výkon - skrátiť pracovný čas - vyčistite hrot/vankúšik, znížte tlak na pracovnú plochu
Nežiaduca prerušovaná práca	<ul style="list-style-type: none"> - uvoľnené pripojenie kábla pištole - poškodená zbraň - prehrievanie zariadenia 	<ul style="list-style-type: none"> - skontrolujte zbraň - počkajte, kým stroj vychladne

SYMBOLY A OZNACENIA

A amper (natężenie)	I_{1max} znamionowy prąd maksymalny (A)	I włączone (ON)	% procent
V wolt (napięcie)	I_{1eff} efektywny prąd maksymalny (A)	O wyłączone (OFF)	 zwiększać
I₂ prąd wejściowy (A)	IP stopień ochrony	 uziemienie	 podłączyć do sieci zasilania
S₁ współczynnik mocy (KVA)	1~ zasilanie dwufazowe	 zaprzestać czynności	 brak dyszy zewnętrznej
Hz herc (częstotliwość)	X cykl pracy	 odpowiednie dla niektórych miejsc niebezpiecznych	 regulacja ciśnienia gazu (powietrza)
U₁ napięcie zasilania (V)	 napięcie stałe	 wejście	 automatyczny
U₀ napięcie jałowe (V)	 stały prąd	 napięcie wejściowe	 manualny
U₂ napięcie robocze (V)	 temperatura	 niskie ciśnienie powietrza	

BADEK
Powered by IDEAL

Výrobca/Dovozca:

viacodvetvový podnik BADEK,
ul. Parkowa 17B
55-080 Dolny Mokronos
NIP: PL 882-180-46-37

Kontakt:

tel. (+48) 71 723 02 21
tel. (+48) 71 723 02 22
tel. (+48) 71 723 02 23
mobil (+48) 796 800 056 e-mail: badek@badek.pl

strana: <https://www.badek.pl>

YouTube kanál: <https://www.youtube.com/c/BadekTV/featured>

Služba:

Parkowa ulica 17B
50-080 Dolny Mokronos

Kontakt so servisom:

Tel. (+48) 71 723 02 26 e-mail: serwis@badek.pl

ZÁRUKA

- 1) Záruka na správnu prevádzku zariadenia sa poskytuje na dobu 12 mesiacov od dátumu nákupu. Záruka sa nevzťahuje na spotrebné diely podliehajúce bežnému opotrebovaniu, napr. lampy, poistky, zväracie rukoväte a ich časti.
- 2) Výrobca poskytuje bezplatné opravy v prípade výrobných chýb, ktoré sa vyskytnú počas záručnej doby.
- 3) Výrobca zaručuje, že reklamácia bude posúdená a opravy budú vykonané do 14 dní od dátumu doručenia do servisu. Doba opravy nesmie presiahnuť 30 dní.
- 4) Kupujúci stráca všetky záručné práva v prípade neoprávnených opráv, konštrukčných zmien, nesprávneho použitia alebo inštalácie, ktorá nie je v súlade s predpismi.
- 5) Akékoľvek poškodenie spôsobené nesprávnou prepravou alebo skladovaním zariadenia, jeho nesprávnou obsluhou a údržbou alebo inými príčinami, ktoré nezavinil výrobca, môže byť odstránené iba na náklady používateľa.
- 6) Ak vyššie uvedené dôvody spôsobili trvalé zmeny kvality zariadenia, poskytnutá záruka stráca platnosť.
- 7) Opravy zariadenia vykonané počas záručnej doby osobami, ktoré nie sú autorizované výrobcom, rušia záruku.
- 8) Záruka sa nevzťahuje na priame a nepriame straty spôsobené chybami zariadenia.
- 9) Záručný list je neplatný bez dátumu, pečiatky a podpisov, ako aj s opravami a výmazmi vykonanými neoprávnenými osobami.
- 10) V záležitostiach neupravených týmito záručnými podmienkami sa použijú ustanovenia Občianskeho zákonníka.

Dátum nákupu:.....

Sériové číslo zariadenia:.....

Pečiatka a podpis predávajúceho:.....

Dátum podania	Dátum vydania	Vykonané činnosti	Potvrdenie služba