



DEGETA
Vít'azná trieda 16
26-020 Chmielnik
www.verke.pl
www.b2b.deget.pl

používateľská príručka

Invertorová zvaračka MIG-200 V75014 / invertorová zvaračka MIG-200



1. Charakteristiky produktu
2. Druhy nebezpečenstiev, ktoré sa vyskytujú počas prevádzky zariadenia
3. Všeobecné bezpečnostné podmienky
4. Technické údaje
5. Obsluha zväračky
6. Údržba zariadenia

Upozornenie! Z dôvodu neustáleho vylepšovania produktov sa uvedené ilustrácie a popisy môžu líšiť od zakúpeného produktu a môžu obsahovať voliteľné alebo špeciálne funkcie, ktoré nie sú súčasťou štandardnej verzie. Tieto rozdiely nemožno použiť ako základ pre reklamácie. Všetky informácie uvedené v tejto príručke zodpovedajú informáciám aktuálnym v čase tlače a slúžia len na informačné účely.

Informácie o použitých elektrických a elektronických zariadeniach:

V súlade so zákonom z 11. septembra 2015 o odpade z elektrických a elektronických zariadení (Zbierka zákonov z roku 2015, položka 1688) poskytujeme zákazníkom bezplatný odvoz odpadu z domácností za predpokladu, že odpad je rovnakého typu a plní rovnaké funkcie ako predané zariadenie.

Distribútor a prevádzkovateľ servisného strediska môže odmietnuť prijať odpadové zariadenie, ktoré z dôvodu kontaminácie predstavuje riziko pre zdravie alebo život osôb, ktoré ho prijímajú. V takom prípade musí vlastník odpadového zariadenia odovzdať zariadenie na zber odpadových zariadení alebo prevádzkovateľovi spracovateľského zariadenia.

Pamätajte:

1. Použité elektrické a elektronické zariadenia (ďalej len elektroodpad) nevhadzujte spolu s iným odpadom. 2. Vlastník použitých domácich spotrebičov je povinný ich odovzdať zberateľovi elektroodpadu alebo subjektu oprávnenému na zber elektroodpadu.

1. Charakteristiky produktu

Vďaka elektronickým súčiastkam IGBT umožňuje táto invertorová zváračka zvaracie úlohy s najnižšou spotrebou energie a maximálnou účinnosťou. Stroj je vhodný pre rôzne aplikácie a možnosť použitia dlhého predlžovacieho kábla uľahčuje prácu na rôznych miestach. Môže sa používať aj s generátormi energie na staveniskách.

Zvárač môže použiť väčšinu typov elektród dostupných na trhu vrátane štandardných, rutilových a celulóзовých. Zvárač môže tiež použiť elektródy určené na zváranie nehrdzavejúcej ocele, legovanej ocele a neželezných kovov.

Zvaracie vlastnosti stroja sú optimálne pre oceľový drôt s priemerom 0,8 mm. Ako zvarací drôt je možné použiť aj plný alebo plnený drôt s priemerom 0,6 mm alebo 1,0 mm.

Zvarací stroj Verke MIG200 IGBT je vybavený nasledujúcimi technológiami:

Proti prílepeniu – zabraňuje skratom a znižuje zvarací prúd na minimálnu hodnotu, keď dôjde k chybe, napríklad keď sa elektróda prílepi k obrobku. To uľahčuje oddelenie elektródy od obrobku.

Arc force - stabilizácia skratového prúdu, zaisťuje stabilný oblúk a nízky rozstrek, skrátenie dĺžky oblúka je sprevádzané zvýšením zvaracieho prúdu, čo stabilizuje oblúk bez ohľadu na kolísanie dĺžky, automatické alebo nastaviteľné potenciometrom.

Horúci štart - pri zapálení oblúka sa zvarací prúd krátkodobo zvýši približne o 30 %, čo uľahčuje správne vytvorenie prevaru a zvarovej plochy.

VRD – systém na zníženie napätia, ktorý vypne napájanie v priebehu niekoľkých milisekúnd po dokončení zvarovania. Táto funkcia tiež znižuje napätie na obalenej elektróde na bezpečnú úroveň.

TIG LIFT - TIG zváranie pomocou špeciálneho TIG horáka s ventilom. Oblúk sa zapaluje ľahkým trením netaviteľnej elektródy o zvaraný materiál.

MIG – zváranie taviacou sa elektródou v ochrannnej atmosfére inertných plynov.

Správna, spoľahlivá a bezpečná prevádzka náradia závisí od jeho správneho používania, preto si pred začatím práce s náradím prečítajte celý návod a uschovajte si ho.

Dodávateľ nezodpovedá za žiadne škody vyplývajúce z nedodržania bezpečnostných predpisov a odporúčaní uvedených v tejto príručke.

2. Druhy nebezpečenstiev, ktoré sa vyskytujú počas prevádzky zariadenia

1. Mechanické nebezpečenstvá spôsobené obrobkami: hmotnosť a stabilita (potenciálna energia častí, ktoré sa môžu pohybovať vplyvom gravitácie).
2. Nebezpečenstvá predstavované materiálmi a látkami (a ich zložkami) spracovávanými alebo používanými v stroji, ktoré vznikajú v dôsledku kontaktu so škodlivými kvapalinami, plynmi, hmlami, parami a prachom alebo ich vdýchnutia.
3. Nebezpečenstvá predstavované materiálmi a látkami (a ich zložkami) spracovávanými alebo používanými v stroji súvisiace s požiarimi alebo výbuchmi.
4. Popáleniny a iné zranenia spôsobené kontaktom človeka s predmetmi alebo materiálmi pri veľmi vysokých teplotách, plameňmi alebo výbuchmi, ako aj so žiarením z tepelných zdrojov.

5. Kontakt človeka so živými časťami v dôsledku poruchy (nepriamy kontakt).

6. Tepelné žiarenie alebo iné javy, ako napríklad vymrštené roztavené častice.

3. Všeobecné bezpečnostné podmienky

Neupravujte, nemeňte ani inak nemeňte dizajn zariadenia, inak hrozí strata súladu s normami a strata označenia CE. Zariadenie je navrhnuté tak, aby spĺňalo požiadavky bežnej prevádzky. Na udržanie zariadenia v prevádzkyschopnom stave sa odporúčajú pravidelné kontroly. Zvárací stroj by mal byť servisovaný iba v autorizovaných opravovniach s použitím originálnych náhradných dielov.

Tipy na bezpečné používanie zariadenia

Obsluha zvaracieho stroja musí byť zaškolená v jeho obsluhu a musí si pozorne prečítať návod na obsluhu. Musia sa dodržiavať bezpečnostné pokyny v návode na obsluhu. Výrobca nezodpovedá za žiadne škody alebo nehody spôsobené nesprávnym používaním zariadenia.

Hrozby a bezpečnostné pravidlá

Pri práci so zvaracím strojom dodržiavajte predpisy o bezpečnosti a ochrane zdravia pri práci týkajúce sa zvarania, rezania a spájania. Nedodržanie týchto pravidiel môže viesť k nasledujúcim hlavným nebezpečenstvám:

- vdýchnutie nebezpečných látok,
- optické žiarenie,
- popáleniny,
- požiare a výbuchy,
- úraz elektrickým prúdom,

Stroj je bezpečný na používanie vďaka nevodivému plastovému krytu. So zvaraním sú však spojené určité riziká. Oblúk a jeho odrazené žiarenie poškodzujú nechránené oči. Vždy si chráňte oči a tvár vhodnou zvaračskou maskou. Oblúk a zvaracie rozstreky popália nechránenú pokožku. Pri zvaraní vždy noste rukavice a ochranný odev.

Časti stroja, ako napríklad hrot elektródového drôtu a zvaracia pištoľ, sa počas prevádzky zahrievajú. Drôt je tiež ostrý a rýchlo sa pohybuje, preto je pri jeho zavádzaní potrebné postupovať opatrne.

Počas zvarania nikdy nenoste zariadenie na ramene, ale umiestnite ho na rovný povrch. Počas zvarania nikdy nedržte zvarací stroj za rukoväť ani ho nevešajte na opasok. Zvaracie a uzemňovacie káble si neomotávajú okolo tela. Zvarací horák nesmerujte na ľudí. Nedržte zariadenie v blízkosti horúcich predmetov ani na nich, pretože sa môže roztaviť plastový kryt. Nepremiestňujte fľašu s ochranným plynom, kým je namontovaný regulačný ventil. Plynovú fľašu bezpečne pripevnite vo zvislej polohe k samostatnému nástennému držiaku alebo vozíku na fľaše. Po použití plynovú fľašu vždy zatvorte.

Zvaranie vždy zahŕňa vysoké teploty, preto venujte pozornosť predpisom požiarnej bezpečnosti.

Chráňte životné prostredie pred zvaracími rozstrekmi. Odstráňte horľavé materiály zo zasiahnutej oblasti a vybavte ju vhodným protipožiarnym vybavením.

Požiar spôsobený iskrami môže vypuknúť aj po niekoľkých hodinách!

Zvaranie v horľavých a výbušných priestoroch je prísne zakázané!

Pri zvaraní komponentov v tvare nádoby je potrebné zohľadniť riziká vyplývajúce z dodatočných nebezpečenstiev, ako je napríklad riziko výbuchu.

Očistite obrobok od hrdze, mastnoty alebo farby. Tým sa minimalizuje tvorba škodlivých výparov. Uzemňovací kábel pevne a bezpečne pripojte k obrobku.

Nepracujte v priestoroch bez dostatočného vetrania. Zabezpečte, aby zariadenie malo tiež dostatočné vetranie na odvádzanie tepla generovaného zvaračkou.

Nepoužívajte zváračku ako zariadenie na rozmrazovanie potrubia.

Zváranie v daždi alebo snehu je zakázané, zvárací stroj nie je chránený pred vniknutím vody.

Odporúča sa:

- Zariadenie neupravujte. Za žiadnych okolností neotvárajte kryt. Opravy by mal vykonávať kvalifikovaný personál v servisných strediskách autorizovaných výrobcov.
- nerozoberajte ochranný kryt a nedotýkajte sa častí, ktoré môžu byť pod napätím,
- aj v prípade menších porúch v elektrickej sieti odpojte zvárací stroj od napájania a odneste ho do autorizovaného servisného strediska,
- Pred každým použitím skontrolujte elektrické káble. Ak zistíte poškodenie izolácie, vymeňte káble za nové, bezchybné. Neprevádzkujte zváračku s poškodenými elektrickými káblami.
- nevkladajte kovové predmety do vetracích otvorov, neopravujte zariadenie sami, servis by mal vykonávať kvalifikovaný personál v servisných strediskách autorizovaných výrobcov,
- pripojte zariadenie k sieti striedavého prúdu 230 V/50 Hz, ktorá je vybavená kontaktom a ochranným vodičom,
- napájacia sieť musí byť vybavená vhodným ochranným systémom (tepelný magnetický spínač alebo poistky s časovým oneskorením) a diferenciálnym ističom s parametrami požadovanými pripojeným zariadením - prevádzkový prúd 30 mA,
- V niektorých prípadoch môže byť oblúkový prúd zváracieho stroja nebezpečný. Zabráňte priamemu kontaktu so zemou (alebo obrobkom) a s držiakom alebo elektródou.
- vždy, keď zvárací stroj nepoužívate, odpojte zástrčku napájacieho kábla zo sieťovej zásuvky.
- nevykonávajte žiadne opravy na zariadení, kým je pripojené k elektrickej sieti.

Obmedzenia a obmedzenia pri práci so zváracím strojom

Zariadenie nesmú používať osoby:

- s implantovaným kardiostimulátorom, elektricky poháňanými protézami, ako sú umelé končatiny, načúvacie prístroje atď.
- ľudia, ktorí nosia kontaktné šošovky (pred začatím práce vymeňte kontaktné šošovky za okuliare).
- okoloidúce osoby, ktoré vlastnia vyššie uvedené zariadenia, musia dodržiavať bezpečnú vzdialenosť od pracovného priestoru zváračky.

použité piktogramy a symboly:

U_0 V Tento symbol predstavuje napätie sekundárneho otvoreného obvodu (vo voltoch).

X Tento symbol predstavuje menovitý pracovný cyklus.

I_2 A Tento symbol predstavuje zvárací prúd v ampéroch.

U_2 V Tento symbol predstavuje zváracie napätie vo voltoch.

U_1 Tento symbol predstavuje menovité napájacie napätie.

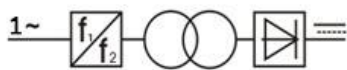
I_{1max} ...A Tento symbol predstavuje maximálny prúd odoberaný zváracím strojom v ampéroch

I_{1eff} ...A Tento symbol predstavuje skutočný trvalý prúd odoberaný zváračkou v ampéroch

IP21S Tento symbol označuje triedu ochrany zváračky.

 symbol označuje, že zväračka je vhodná na použitie v prostrediach s vysokým rizikom úrazu elektrickým prúdom.

Tento symbol označuje, že pred použitím si pozorne prečítajte návod na obsluhu.



Tento symbol označuje, že zväračka je jednofázová (napájanie) jednosmerná zväračka.



Tento symbol predstavuje fázu napájania a frekvenciu siete v hertzoch.



Tento symbol označuje, že zväračka je MMA zväračka (zváranie lisovaným oblúkom).



Tento symbol označuje, že zväračka je MIG (strojovo chránená inertná plynová zväračka).



Tento symbol znamená, že je potrebné nosiť ochranu očí a tváre.



Tento symbol znamená, že by sa mala používať ochrana rúk.

Tento symbol znamená, že by sa mala používať ochrana tela.

Tento symbol znamená, že použité elektrické a elektronické zariadenia sa nesmú likvidovať spolu s iným odpadom.



4. Technické údaje VERKE MIG 200

napájacie napätie (V)	AC 230
menovitý výkon (kVA)	7.1
napätie bez záťaže (V)	60
Prevádzkové napätie MMA (V)	28
menovitá frekvencia (Hz)	50
Zvárací prúd MMA (A)	10 – 200
Zvárací prúd TIG (A)	10 – 200
Zvárací prúd MIG (A)	50 – 200
zvárací cyklus (%)	60
priemer elektródy (mm)	2,5 – 4,0
priemer zvaracieho drôtu (mm)	0,6 – 1,0
priemer drôteného bubna (mm)	< 200
rýchlosť podávania drôtu (m/min)	2,5 – 12
účinnosť (%)	85
účinník	0,93
Trieda ochrany	A
stupeň ochrany	IP21S
hmotnosť (kg)	13

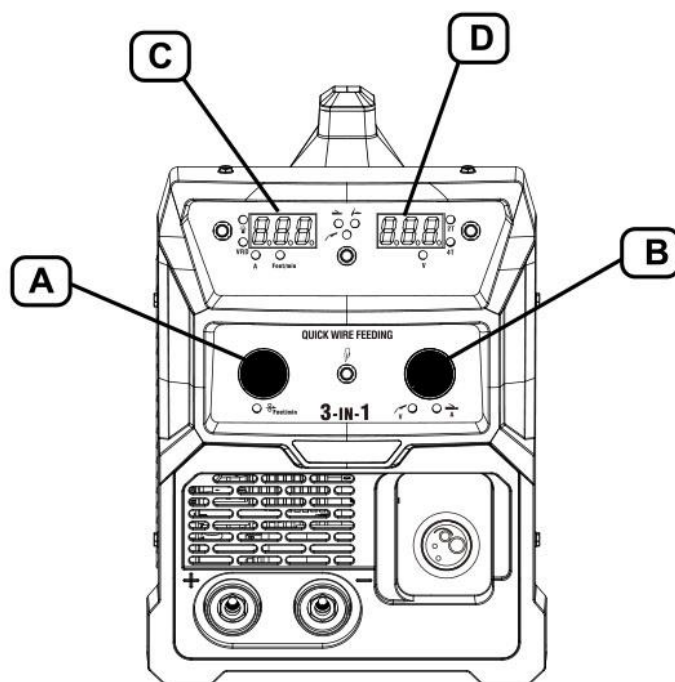
Technické požiadavky na elektrickú inštaláciu napájajúcu zvarací stroj:

napájacie napätie: 230 V, 50 Hz,

prierez napájacieho kábla - 3x2,5 mm²,

požadovaná nadprúdová ochrana - 16A

Celkový pohľad na stroj



funkcia: MIG / MMA / TIG zdvíhanie

A - ovládanie podávania drôtu / neaktívne / neaktívne

B - regulácia napätia / regulácia prúdu / regulácia prúdu

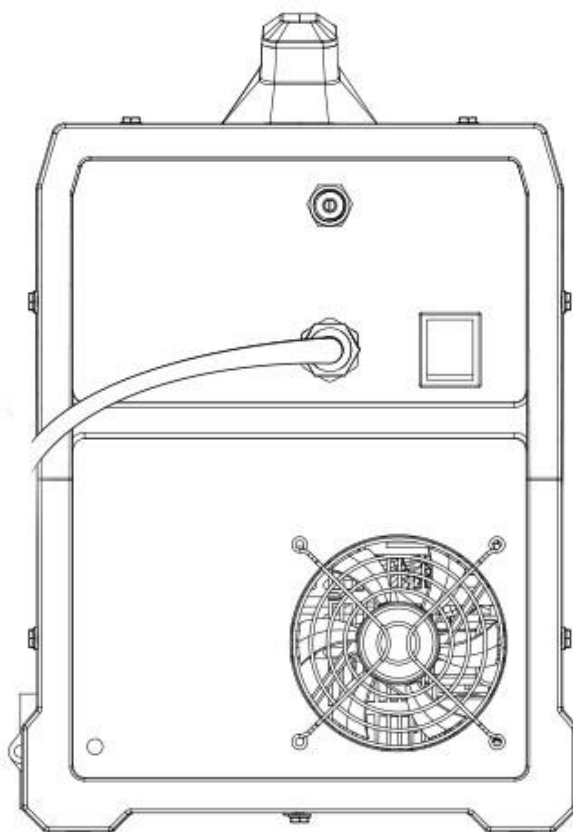
C - zobrazuje rýchlosť podávania drôtu (skutočný zvarací prúd) / zvarací prúd / zvarací prúd

D - zobrazuje nastavené napätie (skutočné zvaracie napätie) / zvaracie napätie / zvaracie napätie.

Na výber sú dva spôsoby ovládania: 2T alebo 4T. 2T znamená, že po stlačení spínača horáka sa stroj spustí. Po uvoľnení spínača horáka sa stroj zastaví. 4T znamená, že po stlačení spínača horáka sa stroj spustí. Po uvoľnení spínača horáka stroj pokračuje v prevádzke. Znovu stlačte spínač horáka a potom ho uvoľnite, aby ste stroj vypli.

Môžete zapnúť funkciu VRD, potom sa rozsvieti kontrolka, ktorá signalizuje, že VRD funguje.

Na zváranie MIG (plným drôtom) je potrebný ochranný plyn. Umiestnenie plynového konektora nájdete na zadnom paneli.



5. Obsluha zváračky

Pred začatím práce sa uistite, že zvärací stroj nie je poškodený. Skontrolujte stav napájacieho zdroja a zväracích káblov, či nie sú poškodené. Nepokúšajte sa prevádzkovať poškodený zvärací stroj a/alebo káble. Skontrolujte stav konektorov zväracieho kábla a čistotu a stav uzemňovacej svorky.

Poznámka: Poškodené káble sa musia vymeniť za nové. Opravy káblov sú zakázané. Ak chcete vymeniť napájací kábel, kontaktujte servisné stredisko výrobcu.

Zvärací stroj môže byť napájaný z elektrickej siete s menovitým napätím a frekvenciou uvedenou v tabuľke technických údajov a na typovom štítku zariadenia.

Napájanie je možné zabezpečiť aj generátormi. Uistite sa však, že prúdová kapacita generátora je rovnaká alebo väčšia ako maximálny napájací prúd uvedený na typovom štítku zväračky. V opačnom prípade sa nedosiahne menovitá kapacita zväračky alebo prevádzka nebude možná.

Poznámka: Ak na napájanie zväračky používate generátor, uistite sa, že je správne uzemnený. Nepripájajte dlhé káble. Ak sa používajú predlžovacie káble, ich kapacita musí byť aspoň rovnaká ako kapacita napájacieho kábla zväračky.

Za vytvorenie vhodnej elektrickej siete by mal byť zodpovedný kvalifikovaný elektrikár. Elektrická sieť by mala byť navrhnutá v súlade s normami EN 60204-1 alebo príslušnými národnými normami.

Okrem zväracieho stroja je výsledok zvárania ovplyvnený aj obrobkom a prostredím zvárania. Preto je dôležité dodržiavať odporúčania v tejto príručke. Počas zvárania je elektrický prúd vedený cez prúdový kanál zväračky k elektródovému drôtu a potom k obrobku. Uzemňovací kábel pripojený k obrobku smeruje prúd späť do stroja, čím vytvára požadovaný uzavretý obvod. Neobmedzený tok prúdu je možný, keď je uzemňovacia svorka správne pripevnená k obrobku a bod upevnenia svorky na obrobku je čistý, bez farby a hrdze.

Poznámka! Pred zapojením zástrčky do zásuvky sa uistite, že je vypínač zväračky v polohe „vypnuté“ a že kontakty pripájacieho kábla zväracieho stroja nie sú skratované.

Zváranie MMA s povlakom

Zasuňte zástrčku zväracieho kábla do zásuvky a potom ju otočte v smere hodinových ručičiek až na doraz. Uistite sa, že sa zástrčka zo zásuvky neuvolní. Pripojte držiak elektródy ku kladnému pólu a uzemňovaciu svorku k zápornému pólu. Táto metóda sa bežne používa na zváranie elektródou väčšiny materiálov, ako sú nízkouhlíkové a nízkolegované ocele.

Pripojte pružinovú svorku uzemňovacieho vodiča ku kovovej časti zváraného obrobku. Kontaktná plocha by mala byť bez oleja, farby alebo iných nečistôt, ktoré by mohli zhoršiť tok prúdu.

Vložte elektródu do držiaka. Nepotiahnutý koniec elektródy vložte do svorky. Elektróda musí byť v svorke zaistená tak, aby sa počas prevádzky nepohybovala. Jedna čeľusť držiaka má zárezy, ktoré umožňujú upevnenie elektródy v držiaku. Typ elektródy by sa mal zvoliť na základe typu zváraných materiálov. Uistite sa, že uzemňovacia svorka a elektróda sú od seba izolované. Nedotýkajú sa a elektróda ani jej svorka sa nedotýkajú obrobku.

Zapojte napájací kábel do elektrickej zásuvky. Otočte vypínač do polohy „zapnuté“. Ventilátor by sa mal spustiť a na displeji by sa mala zobrazit' hodnota zväracieho prúdu.

Nastavte zvärací prúd podľa typu a hrúbky zváraných materiálov.

Zakryte si tvár zväračskou maskou a začnite zvärať. Pre jednoduché zapálenie oblúka posuňte elektródu smerom k východiskovému bodu. Keď sa elektróda dotkne obrobku, mierne ju zdvihnite a nakloňte, pričom udržiavajte konštantnú dĺžku oblúka.

Počas prevádzky je potrebné dodržiavať zvolený pracovný cyklus. Zväračka môže zvärať pri maximálnom prúde 60 % z 10-minútového obdobia, pričom zvyšných 40 % je venovaných chladeniu zväracích systémov. Nedodržanie pracovného cyklu bude mať za následok

aktiváciu systému ochrany proti prehriatiu. Rozsvieti sa kontrolka a zváranie bude deaktivované, kým zváracie systémy nevychladnú.

Dávajte pozor, aby iskry nelietli na zvárací stroj, kryt nechráni vnútorné systémy pred rozstrekom.

Časté preťažovanie zváracieho stroja môže viesť k jeho rýchlejšiemu opotrebovaniu alebo dokonca poškodeniu.

Zváranie netaviteľnou elektródou v ochrannej atmosfére plynu (metóda TIG lift)

Zváranie TIG zahŕňa generovanie elektrického oblúka pomocou netaviteľnej volfrámovej elektródy. Tento proces prebieha v ochrannej atmosfére inertného plynu (argón, hélium alebo zmes týchto plynov).

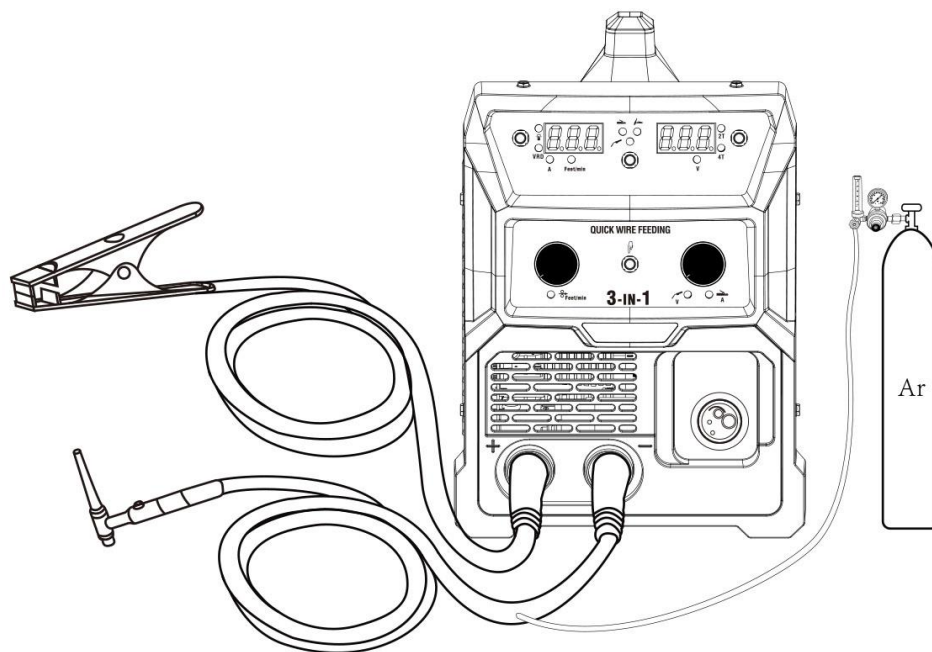
Prúdová svorka horáka by mala byť pripojená k zásuvke so zápornou polaritou, uzemňovacia svorka k zásuvke so kladnou polaritou a plynová hadica by mala byť pripojená priamo cez regulátor k fľaši. Horák má ventil, ktorý umožňuje manuálne uvoľňovať plyn jeho zapnutím alebo vypnutím.

Pripojte kladný pól zdroja energie k obrobku pomocou kábla so svorkou. Otvorte ventil argónovej fľaše a nastavte objem prietoku meru podľa zvárania. Prepínač metódy zvárania prepnete do polohy TIG. Zapojte zariadenie do elektrickej zásuvky 230 V 50 Hz.

Zapnite hlavný vypínač na zadnom paneli. Digitálny merač zobrazí nastavený prúd a ventilátor sa začne otáčať. Nastavte vhodný zvárací prúd a uistite sa, že zvárací prúd je vhodný pre hrúbku obrobku a požiadavky procesu.

Oblúk sa zapáli trením elektródy o zváraný materiál a jej zdvihnutím.

Po zváraní by mal argón prúdiť niekoľko sekúnd, aby sa zabránilo ochladeniu zvaru. Preto by mal byť horák ponechaný na zvare chvíľu, kým oblúk nezhasne.



Počas prevádzky je potrebné dodržiavať zvolený pracovný cyklus. Zváračka môže zvärať pri maximálnom prúde 60 % z 10-minútového obdobia, pričom zvyšných 40 % je venovaných chladeniu zváracích systémov. Nedodržanie pracovného cyklu bude mať za následok

aktiváciu systému ochrany proti prehriatiu. Rozsvieti sa kontrolka a zváranie bude deaktivované, kým zvaracie systémy nevychladnú.

Dávajte pozor, aby iskry nelietli na zvarací stroj, kryt nechráni vnútorné systémy pred rozstrekom.

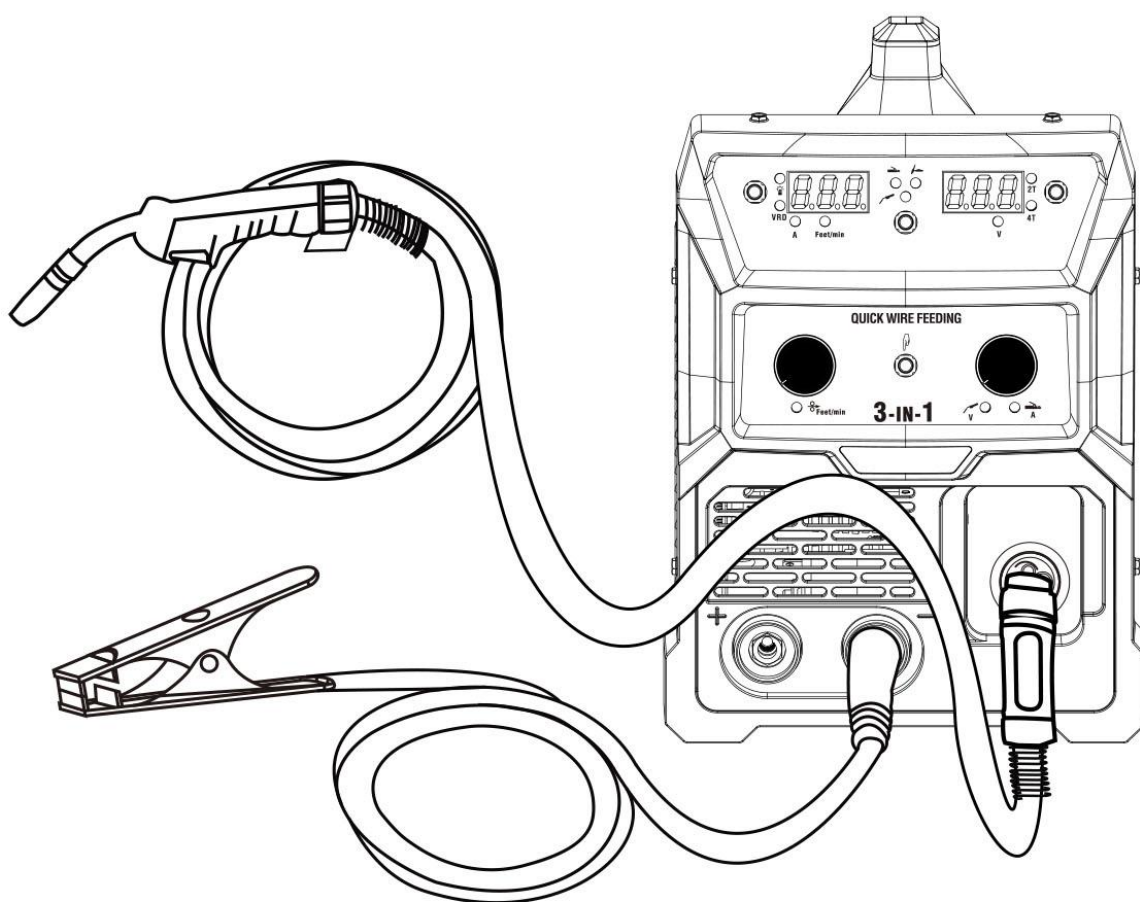
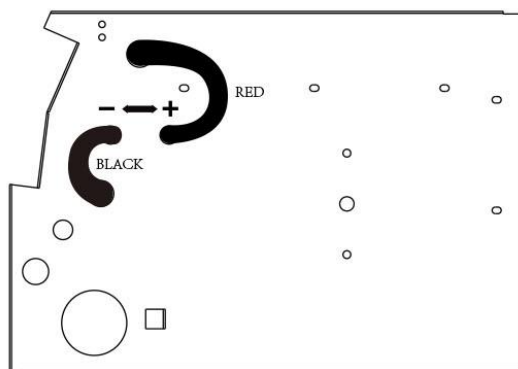
Časté preťažovanie zvaracieho stroja môže viesť k jeho rýchlejšiemu opotrebovaniu alebo dokonca poškodeniu.

MIG zváranie s tavnou elektródou v ochrannej atmosfére inertného plynu

Pri zváraní by sa mal použiť ochranný plyn, aby sa zabránilo miešaniu vzduchu so zvarovým kúpeľom. Vhodnými ochrannými plynmi sú argón alebo hélium. Niektoré elektródové drôty vytvárajú počas tavenia ochranný plyn z prídavného drôtu, čím sa eliminuje potreba samostatného ochranného plynu.

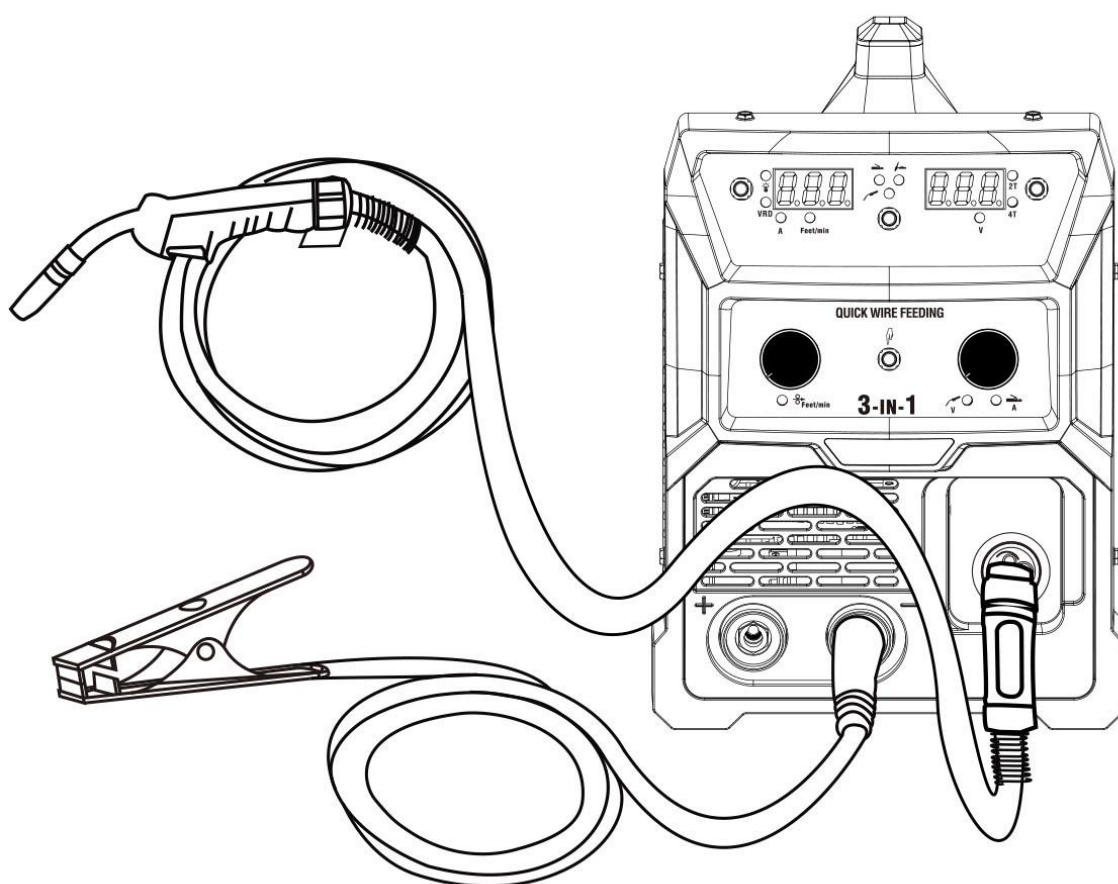
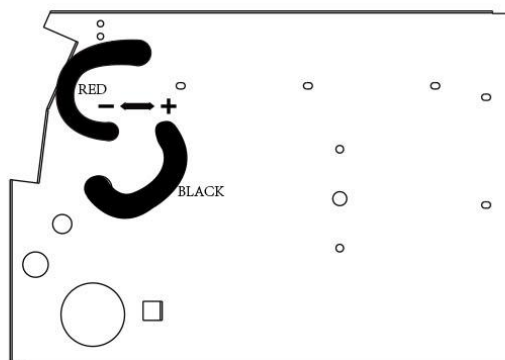
Priama polarita (kladná jednosmerná elektróda).

Toto je bežne používaná metóda zvarovania DC MIG. Pri inštalácii drôtu najskôr odstráňte kontaktný hrot z MIG pištole a po inštalácii drôtu ho vymeňte.



Opačná polarita (záporná jednosmerná elektróda).

Bežne sa používa na jednosmerné zváranie plneným drôtom. Táto metóda oblúkového zvárania používa plnený drôt bez potreby plynovej fľaše. Drôt je naplnený tavidlom alebo chemikáliou, ktorá počas zvárania vytvára ochranné plyny. Pri inštalácii drôtu najskôr odstráňte kontaktný hrot z MIG pištole a po inštalácii drôtu ho znova nainštalujte.



procesy používajú rôzne polaritu.

Ak chcete zväčša medzi nimi presúvať, postupujte podľa nasledujúcich pokynov:

1. Uistite sa, že zariadenie je odpojené od elektrickej zásuvky.
2. Otvorte dvierka práčky.
3. Odstráňte gombíky svoriek polarity.
4. Nastavte polaritu (ako na obrázku vyššie) odpojením vodičov od svoriek a ich prepólovaním, ak je to potrebné.
5. Nainštalujte gombíky svoriek na nastavenie polarity.

**POZNÁMKA: UISTITE SA, ŽE SÚ SPRÁVNE NASTAVENÉ OVLÁDAČE POLARITY NA SKONCOVÁCH
BEZPEČNÉ A ŽE MEDZI NIMI NEEXISTUJE ŽIADNE SPOJENIE.**

6. Údržba zariadenia

POZOR! Pred začatím akýchkoľvek úprav, servisu alebo údržby odpojte zariadenie od elektrickej zásuvky. Po dokončení práce skontrolujte technický stav zariadenia vizuálnou kontrolou tela, elektrického kábla a zástrčky, funkčnosti elektrického spínača, voľnosti vetracích otvorov, prevádzkového hluku, spustenia a plynulého chodu. Počas záručnej doby nesmie používateľ pridávať žiadne komponenty ani vymieňať žiadne diely, pretože by to viedlo k strate záruky. Akékoľvek nezrovnalosti zistené počas kontroly alebo počas prevádzky sú znakom toho, že by sa mala vykonať oprava v servisnom stredisku. Po ukončení práce by sa mal kryt, vetracie otvory, spínače, pomocná rukoväť a kryty vyčistiť napríklad prúdom vzduchu (s tlakom nepresahujúcim 0,3 MPa), kefou alebo suchou handričkou bez použitia chemikálií alebo čistiacich prostriedkov. Nástroje a rukoväte čistite suchou, čistou handričkou. Skontrolujte opotrebovanie uzemňovacích a elektródových svoriek, ako aj pripojovacích zástrčiek zväčšacieho kábla. V prípade nadmerného opotrebovania, napríklad ak sa elektróda nedá uchopiť, kontaktujte výrobcu. Nepoužívajte iné káble ako originálne náhradné diely.



Chmielnik 31. 7. 2020

VYHLÁSENIE O ZHODE EÚ

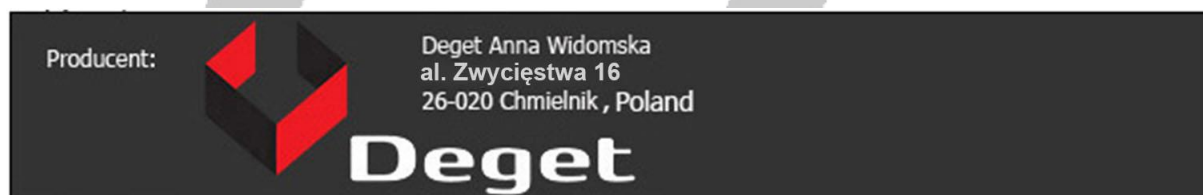
Posledné dve číslice roku použitia označenia CE - 20
2/2020

My ako producent

vyhlasujeme, že výrobok:

značka: VERKE PREMIUM LINE
názov: **zvárací stroj IGBT MIG200**
typ/model: **V75014**

spĺňa požiadavky nasledujúcich noriem a harmonizovaných noriem:



EN 60974-1:2012, EN 62233:2008+AC:2008,
EN 60974-10:2014, EN 55011:2009+A1:2010,
EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011

a spĺňa základné požiadavky nasledujúcich smerníc:

2014/35/EÚ - Smernica o nízkom napätí LVD (predtým 2006/95/ES). Smernica Európskeho parlamentu a Rady 2014/35/EÚ z 26. februára 2014 o harmonizácii právnych predpisov členských štátov týkajúcich sa sprístupňovania elektrických zariadení určených na používanie v rámci určitých limitov napätia na trhu

2014/30/EÚ – Smernica o elektromagnetickej kompatibilite (EMC) (predtým 2004/108/ES). Smernica Európskeho parlamentu a Rady 2014/30/ES z 26. februára 2014 o harmonizácii právnych predpisov členských štátov týkajúcich sa elektromagnetickej kompatibility (prepracované znenie)

Osoba oprávnená na vypracovanie a uchovávanie technickej dokumentácie: **Anna Widomska**

Toto vyhlásenie o zhode je základom pre označenie výrobku značkou **CE**.

Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu.

Toto vyhlásenie sa vzťahuje iba na stroj v stave, v akom bol uvedený na trh, a nevzťahuje sa na komponenty pridané koncovým používateľom ani na následné operácie, ktoré vykonal.

Chmielnik 31. júla 2020

Imię i nazwisko
Widomska

(podpis) *Anne*

