



Multifunkční svářecí stroj TIG/MMA/plazma řezačka

TUCANA 160/205 DC MULTI



Návod k použití

OBSAH

1.0	TECHNICKÝ POPIS - FUNKCE	2
2.0	INSTALACE	3
3.0	ÚDRŽBA	4

Bezpečnostní pokyny

POZOR před samotným uvedením přístroje do provozu, prací se strojem nebo servisem stroje, pozorně prostudujte tento návod a dodržujte bezpečnostní pokyny

Připojení ke zdroji elektrické energie

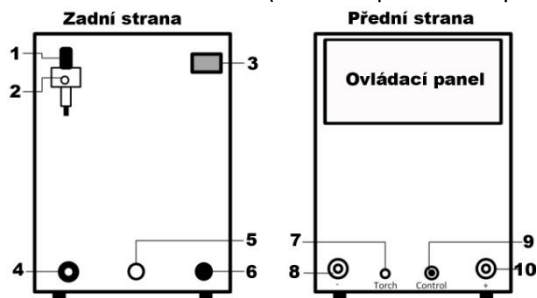
- Tento svařovací invertor musí být uveden do provozu kvalifikovaným pracovníkem v závislosti na místních bezpečnostních předpisech
- Nikdy se nedotýkejte elektrických částí výrobku, které jsou pod proudem nebo elektrodou holou kůží, rukavicemi nebo mokrým oděvem.
- Ujistěte se, že používáte uzemnění při pracovním procesu
- Nikdy nepoužívejte stroj na vlhké či mokré ploše
- Nikdy nepoužívejte stroj, který má poškozené kabely. Okamžitě kabely vyměňte při podezření, že jsou poškozené.

Pracovní prostředí

- Před začátkem pracovního procesu se ujistěte, že prostor je kvalitně ventilovaný a nehrozí zamoření prostředí škodlivými plyny vznikajícími při procesu sváření. Pokud budete pracovat v nevětraném prostředí, použijte dýchací respirátor (správný model proberte u specializovaného prodejce ochranných prostředků).
- Vždy používejte svářecí helmu nebo ochranné svářecí brýle se správným stupněm zatmavení DIN. V případě nejistoty se poraďte s odborníky!
- Vždy používejte ochranné pracovní prostředky jako jsou ochranné svářecí rukavice a svářecí oblek či svářecí zástěru.
- Nikdy nepracujte ve výbušném prostředí! Vždy odstraňte hořlaviny z okolí svařovacího procesu.
- Pokud pracujete v hlučném prostředí, použijte adekvátní ochranu sluchu
- Vždy přezkoumujte a citlivě manipulujte regulátory a nastavci.

Tento stroj může uvést do provozu, obsluhovat, pracovat a opravovat pouze kvalifikovaná osoba!

Určení stroje: TUCANA 160/205 DC MULTI je jednofázová vzduchem chlazená multisvářečka pro svařování metodou TIG/MMA a plazmová řezačka. Vhodné pro použití v DIY, pro údržbu a servis a v tenkostěnném svařování kovů(model 205 lze použít i v lehkém průmyslu).



Zapojení stroje:

Připojení k elektrické síti

Připojení elektrické zástrčky (6) k elektrické síti musí provést kvalifikovaný personál. Svářečku je možno zapínat / vypínat pomocí hlavního vypínače (3).

V případě vzniku lokálních interferencí při použití svářečky připojte pracovní stůl (5) za použití správného odstupňovaného uzemňovacího vodiče (nikoli běžně používaného vodiče).

Připojení plynu

Plynovou hadici (4) připojte k plynovému systému včetně reduktoru tlaku plynu s ovládačem průtoku. Plynovou hadici od hořáku TIG je třeba připojit na přední stranu svářečky (7).

Připojení svařovacích kabelů – TIG

Připojte přípoj TIG k minusové zásuvce (8) a kabel zpětného proudu k plusové zástrčce (10). Zástrčkami je třeba otáčet, dokud nebudou utažené. Hořák je třeba připojit k ovládní hořáku (9).

Připojení svařovacích kabelů – MMA

Držák elektrody a kabel zpětného proudu je třeba připojit k plusové zásuvce (10) a minusové zásuvce (8). Dodržte polaritu uvedenou dodavatelem elektrody.

Plazma řezání

Ovladač stlačeného vzduchu (1): nastavení tlaku vzduchu je za pomoci displeje na předním panelu, kde je zobrazena hodnota tlaku. Pro nastavení požadovaného tlaku vzduchu točte ovladačem vzhůru či dolů.

Vstup pro stlačený vzduch (2): konektor aretujete za pomoci PCL příslušenství, které aretujete šroubkem, to zaručí že nedojde k nechtěným únikům vzduchu.

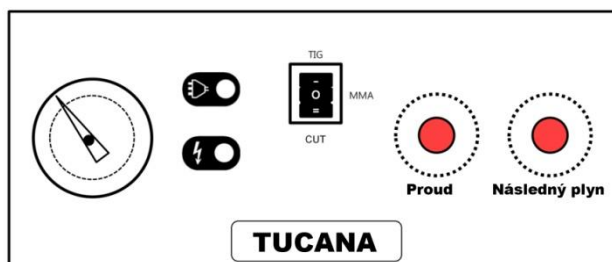
Připojení hořáku

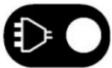

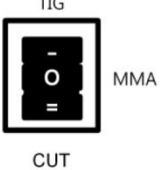



Kabel hořáku musí být připojen do zástrčky (7) a musí být dotažen po směru hodinových ručiček dokud nebude pevně dotažen. Ovládací kabel (4 děrový) musí být připojen do ovládací zástrčky (9).

Zemnicí kabel

Zemnicí kabel musí být připojen do plusové zástrčky (10) a zajistit zemnicí svorku na předmět, který je svařován.

Ovládací panel



	Napájení Signalizuje, zda je napájení zapnuto/vypnuto. Pokud svítí je zařízení zapnuto.
	Varování Signalizuje problémy se svářečkou, například přehřátí a překročení pracovního cyklu. Nechte svářečku zapnutou, dokud ji zabudovaný ventilátor nevychladí.
	TIG/MMA/ CUT ovladač Pomocí tohoto knoflíku ovládáte funkci stroje Horní pozice -- TIG sváření Střední pozice -- MMA sváření Dolní pozice -- plazma řezání
	Proud Nastavení proudu
	Následný plyn (pouze pro TIG metodu) Doba proudění následného plynu je doba, kdy po zhasnutí oblouku ještě proudí plyn. Nastavitelné v rozsahu 0 - 10 sekund.
	Ukazatel tlaku vzduchu Udává hodnotu tlaku vzduchu v PSI a BAR.

Technické parametry

	160	205
Vstupní napětí (+/-10%)	1 x 220/230/240 V	1 x 220/230/240 V
Pojistka	? A	? A
Vstupní výkonost	4.8 kVA	6.0 kVA
Napětí otevřeného okruhu, sváření	70 V	70 V
Napětí otevřeného okruhu, řezání	200 V	200 V
Rozsah proudu, TIG	10-160 A	10-200 A
Rozsah proudu, MMA	5-130 A	5-160 A
Výstupní napětí, DC TIG	10.4-16.4 V	10.2-18.0 V
Pracovní cyklus TIG, 60%	160 A	200 A
Pracovní cyklus MMA, 60%	100 A	130 A
Pracovní cyklus TIG / MMA, 100%	130 A / 80 A	160 A / 100 A
Maximální tloušťka řezaného materiálu	12 mm	16 mm
Následné proudění plynu	1-10 s	1-10 s
Třída ochrany	IP21S	IP21S
Rozměry (D x Š x V)	425 x 195 x 310	430 x 210 x 310
Hmotnost	13 kg	15 kg

POUŽITÍ

	160	205
DIY	x	x
Oprava a údržba	x	x
Průmysl tenkých plechů	x	x
Lehký a střední průmysl		x
Středně těžký a těžký průmysl		
Doky a loděnice		

DODÁVANÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

	160	205
Svařovací kabel včetně držáku	3M, 300 A	3M, 300 A
Svařovací kabel včetně uzemňovací svorky	3M, 300 A	3M, 300 A
Hořák TIG	4M, SR-17TIG	4M, SR-26TIG
Plynová hadice	4,5 M	4 M
Výr. č.	500121	500131

Instalace

Pozor před zapojením a uvedením stroje do provozu je nutno toto důkladně prostudovat a pozorně přečíst bezpečnostní předpisy.

2.1 Připojení svářečky k napájecí síti

Vypnout svářečku v době svářecího procesu, který by mohl zapříčinit její vážné poškození.

Ujistit se, zda zásuvka napájení má tavnou pojistku uvedenou v technické tabulce na generátoru. Všechny modely generátoru mají možnost kompenzovat kolísání sítě. Pro změnu + - 10% se dosáhne kolísání svářecího proudu + - 0,2%.

Dříve než se zasune koncovka napájení do zásuvky, je potřebné zkontrolovat, zda se napětí sítě shoduje s požadovaným napájením, zabrání se tím poškození generátoru.

2.2 Zapojení a příprava zařízení pro sváření

Před zapojením vypnout svářečku

Svářecí příslušenství zapojit přesně, aby se zabránilo ztrátám na výkonu anebo nebezpečným únikům plynů. Pozorně dodržovat bezpečnostní pokyny.

1. Namontovat na hořák držáku elektrody vybranou elektrodu a trysku vedení plynu (zkontrolujte přesah a stav hrotu elektrody)
 2. Zapojit konektor kleští držáku elektrody ke kladné rychloupínací zásuvce + kleště v blízkosti svářecího prostoru.
 3. Zapojit konektor výkonového vodiče hořáku k záporné rychlé zásuvce –
 4. Zapojte plynovou hadičku hořáku k přípoje na výstupu plynu z tlakové lahve.
 5. Zapnout prosvětlený vypínač
 6. Zkontrolujte, zda nedochází k úniku plynu
 7. Regulujte svářecí proud pomocí potenciometru
 8. Zkontrolujte výstup plynu a nastavte jeho průtok pomocí kohoutku na tlakové lahvi.
- Elektrický oblouk zapálíte, jestli se na chvíli dotknete elektrodou předmětu, který chcete svářet
 - POZOR při práci venku nebo při nápozech větru, chraňte přívod inertního plynu, který když je odkloněn, nemůže tvořit ochranné prostředí pro sváření.

- o mohli pokračovat ve sváření.

3 Údržba

POZOR odpojte koncovku napájení a počkejte minimálně 5 minut než začnete provádět úkony údržby. Čím častěji stroj používáte, tím pravidelněji provádějte jeho údržbu. Provádějte tuto údržbu minimálně jednou za 3 měsíce

1. Vyměňte nálepky, které jsou nečitelné.
2. Očistěte a dotáhněte koncové kusy sváření.
3. Vyměňte poškozené plynové hadičky.
4. Opravte nebo vyměňte poškozené svářecí vodiče.
5. Dejte vyměnit poškozený napájecí vodič specializovanému oprávněnému pracovníkovi.

POZOR každých 6 měsíců proveďte tuto údržbu:

1. Očistěte od prachu vnitřek generátoru tak, že profouknete suchým vzduchem celý přístroj.
2. Zvyšte počet čistění, když se pracuje ve velice prašném prostředí.

Při uplatňování záruční opravy je nutné se řídit záručními podmínkami. Bez jejich dodržení nebude nárok na záruční opravu uznán. Záruční list musí být řádně vyplněn jinak přístroj ztrácí nárok na záruku.

Ujištění o shodě:

Na výrobek je vystaveno prohlášení o shodě dle EU směrnice EN 60974-10:2003, EN 55011:1998+A1:1999+A2:2002. Tento výrobek splňuje EU normy EMC 89/336/EEC a LVD 73/23/EEC. Certifikace vystavila EU notifikovaná kancelář. Výrobek splňuje požadavky zákona 168/1997 Sb, 169/1997 Sb a nařízení vlády 17/2003, 18/2003, 24/2003.

Dovozce prohlašuje, že je v registru společností plnící povinnost zpětného odběru, odděleného sběru, zpracování, využití a odstranění elektrozařízení a elektroodpadu REMA.

Odborné opravy a servis zajišťuje:

PHT a.s, www.magg.cz

Dovozce: PHT a. s., www.magg.cz



RoHS



CZ: Při používání tohoto výrobku
dodržujte základní bezpečnostní pokyny!



SK: Pri používaní tohto výrobku
dodržujte základné bezpečnostné pokyny!