



**OMICRON**

**SVÁŘECÍ STROJE**

**NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ**

**GAMASTAR**

**190,200**



# Vícefunkční svařovací zdroj GAMASTAR 190,200 - MIG / TIG / MMA

## TECHNICKÁ DATA

Výrobce	Omicron - svářecí stroje, s.r.o.
Režim MIG/MAG	sváření plným posouvaným drátem v ochr. atmosféře
Režim TIG DC	sváření wolframovou elektrodou v ochr. atmosféře
Režim MMA	sváření obalenou elektrodou
Zdroj proudu	jednofázový řízený střídač - transformátor - usměrňovač
Charakteristika zdroje	MIG-konstantní, MMA/TIG-klesající
Regulace napětí	plynulá
Regulace proudu	plynulá
Řízení parametrů	elektronické
Podavač drátu MIG	1+ 0 - klady 0,6 / 0,8 (1,0 / 1,2)
Průměr drátu	ocel 0,6 - 1,0 mm
Průměr drátu	hliník 0,8 - 1,2 mm
Cívka drátu-max.	pr. 300 mm / 18 kg
Svařovací hořák MIG	chlazený plynem s eurokonektorem 3 - 5m
Svařovací hořák TIG	s mechanickým spouštěním plynu
Doporučený jistič	GAMASTAR 190 - 25A (230V) ,GAMASTAR 200 - 16 A(400V)

### GAMASTAR 190

Vstupní napětí	U1	1 x 230V / 50/60 Hz.		
Dovolené zatížení *	X	10 %	60 %	100 %
Svařovací proud (190)	I2	190 A	150 A	110 A
MIG				
Svařovací proud I2		30 - 190 A		
Pracovní napětí	U2	23,5 V	21,5 V	19,5 V
Síťový proud	I1	22 A	17 A	11 A
Příkon	P1	5,2 kVA	3,9 kVA	2,6 kVA
MMA/TIG				
Svařovací proud I2		10 - 190 A		
Pracovní napětí	U2	27,2 V	26 V	24,4 V
Síťový proud	I1	26 A	20 A	14 A
Příkon	P1	6,0 kVA	4,7 kVA	3,2 kVA

### GAMASTAR 200

Vstupní napětí	U1	1 x 400V / 50/60 Hz.		
Dovolené zatížení *	X	10 %	60 %	100 %
Svařovací proud (200)	I2	200 A	155 A	115 A
MIG				
Svařovací proud I2		30 - 200 A		
Pracovní napětí	U2	24 V	21,75 V	19,75 V
Síťový proud	I1	14,3 A	10 A	6,8 A
Příkon	P1	5,7 kVA	4 kVA	2,7 kVA
MMA/TIG				
Svařovací proud I2		10 - 200 A		
Pracovní napětí	U2	28 V	26,2 V	24,6 V
Síťový proud	I1	16 A	12,3 A	8,5 A
Příkon	P1	6,4 kVA	4,9 kVA	3,4 kVA
Rozměry š x d x v		41 x 87 x 86 cm		
Váha		46 kg		
Hlučnost		nepřesahuje v místě obsluhy hladinu 80 dB		
Mezinárodní normy		EN 60974.1		
Prohlášení o shodě		podle zákona č. 22/1997 Sb.		

## VYSVĚTLIVKY

\* Dovolené zatížení ( X % ) - doba, po kterou může stroj nepřetržitě pracovat udaným výkonem. Je vyjádřena v % z 10min. intervalu při okolní teplotě 40st.C. (například zatížení 60 % znamená 6 minut práce daným výkonem a 4 minuty jsou využity na chlazení )

\* Třída ochrany ( IP 21 ) - stupeň ochrany 1 na druhé pozici znamená, že se stroj nehodí pro práci v dešti na volném prostranství.

\* Prostředí ( S ) znamená, že stroj je vhodný pro svařování při zvýšeném nebezpečí úrazu elektrickým proudem.

## POUŽITÍ

Vícefunkční svařovací zdroj je určený pro údržbáře, řemeslníky a výrobní podniky na maloseriovou výrobu.

**V režimu MIG/MAG** ( poloautomatické svařování plným posouvaným drátem v ochranné atmosféře plynů ) je vhodný pro kvalitní svařování běžných konstrukčních ocelí, nerezových ocelí, hliníku a slitin hliníku.

**V režimu TIG DC** ( ruční svařování netavicí se wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře argonu ) je vhodný pro precizní svařování běžných ocelí, nerez ocelí a barevných kovů (mimo hliníku a jeho slitin).

**V režimu M M A** ( ruční svařování všemi typy obalených elektrod - mimo elektrod s celulosovým obalem ) je vhodný pro kvalitní svařování běžných ocelí, nerez ocelí, nástrojových ocelí, litiny, hliníku a dalších kovů.

**A - hlavní vypínač**

zapíná / vypíná svářečku

**B - propojovací kabel**při svařování metodou MIG  
propojuje zdroj s centrálním konektorem**C - zásuvka ( + pól )**

- 1) metoda **MIG** - připojení kabelu (B)
- 2) metoda **TIG** - připojení zemního kabelu
- 3) metoda **MMA** (sváření obal. elektrodami)  
připojení svářecího, nebo zemního kabelu  
(podle typu použitých obalených elektrod)

**D - zásuvka ( - pól )**

- 1) metoda **MIG** - připojení zemního kabelu
- 2) metoda **TIG** - připojení svař. hořáku TIG
- 3) metoda **MMA** (sváření obal. elektrodami)  
připojení svářecího, nebo zemního kabelu  
(podle typu použitých obalených elektrod)

**E - centrální konektor (MIG)**

připojení svařovacího hořáku MIG

**F - regulace napětí / proudu ( V / A )**

- 1) regulace svař. napětí u metody MIG
- 2) regulace svař. proudu u metod TIG a MMA

**G - regulace posuvu (MIG)**

plynule reguluje rychlost posuvu drátu

**H - přepínač (TIG / MMA)**

přepíná zdroj pro metody sváření TIG / MMA

**I - přepínač ( MIG / TIG-MMA )**

přepíná zdroj pro metody MIG / TIG-MMA

**J - regulace bodování (MIG)**nastavení času (délky jednoho sváru)  
po kterém se automaticky ukončí sváření  
(pro vypnutí této funkce je nutné otočit  
knoflíkem doleva za aretovanou polohu)**K - regulace pulsování (MIG)**

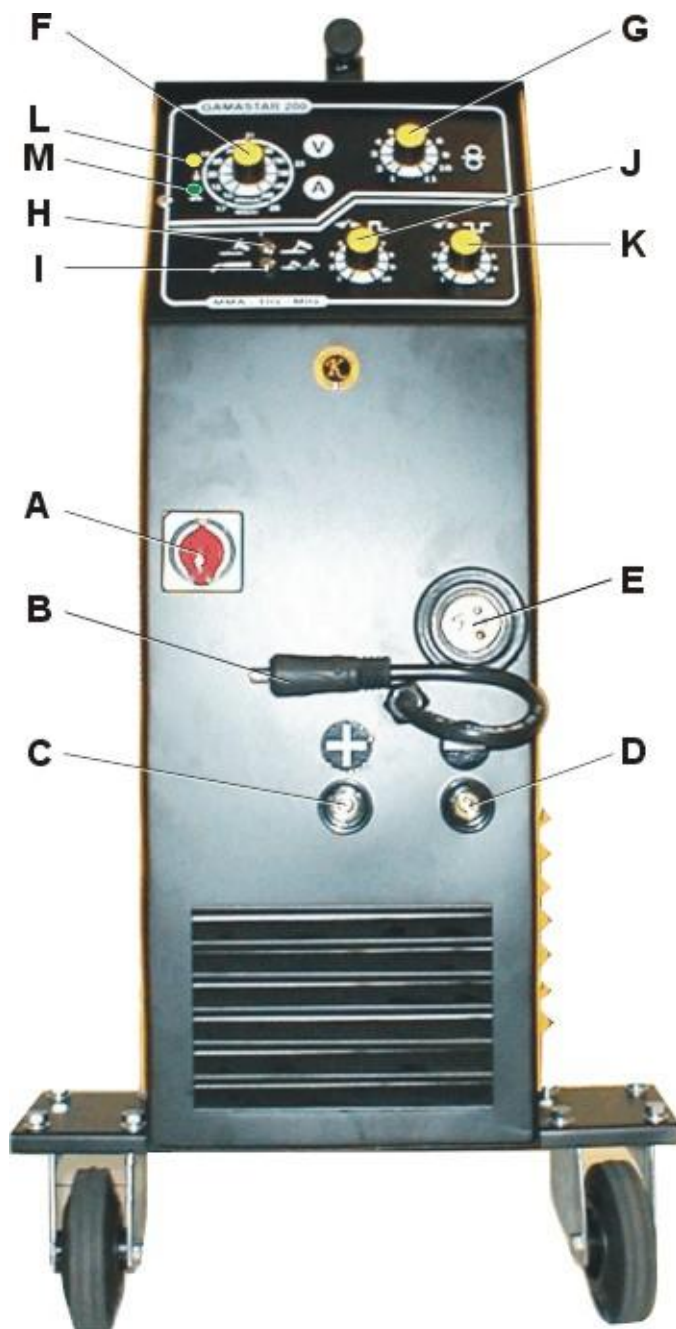
- 1) nastavení času (délky přestávky mezi sváry)  
po kterém automaticky začne sváření  
(pro vypnutí této funkce je nutné otočit  
knoflíkem doleva za aretovanou polohu)
- 2) zapíná čtyřtaktní režim spínání tlačítka  
hořáku MIG (pouze při vypnutém knoflíku J)  
Svařování začne stisknutím tlačítka hořáku,  
poté se může tlačítko uvolnit.  
Svařování se ukončí krátkým stisknutím a  
uvolněním tlačítka hořáku.

**L - kontrolka přehřátí (žlutá)**

- 1) svítí při tepelném přetížení zdroje  
ventilátor běží, zdroj nedává svař. proud
- 2) svítí u metody MIG pokud není sepnuté  
tlačítko hořáku (na hořáku není napětí)

**M - kontrolka zapnutí (zelená)**

svítí po zapnutí hlavního vypínače (A).

**PŘEDNÍ PANEL****ZADNÍ PANEL**

(popis prvků)

**držák s řetízkem** - upevnění láhve s plynem**šroubení 1/4"** - připojení plynu z red. ventilu**svorkovnice 24 V** - připojení ohříváče CO2**pojistka 3,15 A** - ochrana ohříváče CO2**přívodní kabel** - připojení do el. sítě 400 V



**PODAVAČ DRÁTU****A - matice přitlaku**

nastavuje tlak kladky na drát pomocí pružiny uvnitř matice

**B - stupnice přitlaku**

zobrazuje nastavení přitlaku

**C - přitlačná kladka / rameno**

přitlačuje drát do drážky

**D - vedení drátu**

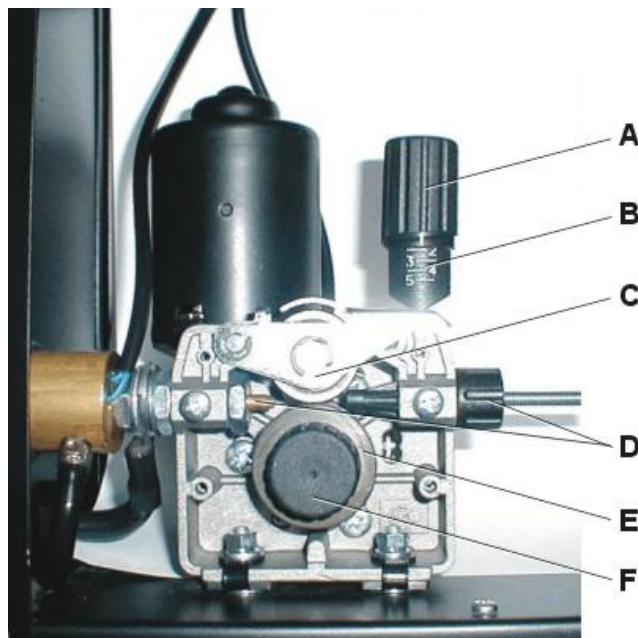
drát nesmí při průchodu podavačem vybočovat z osy

**E - podávací kladka**

drážka kladky musí odpovídat průměru použitého drátu

**F - pojistná matice**

upevňuje podávací kladku po odšroubování je možné kladku otočit (při změně průměru drátu)

**DRŽÁK CÍVKY****G - šroub brzdy**

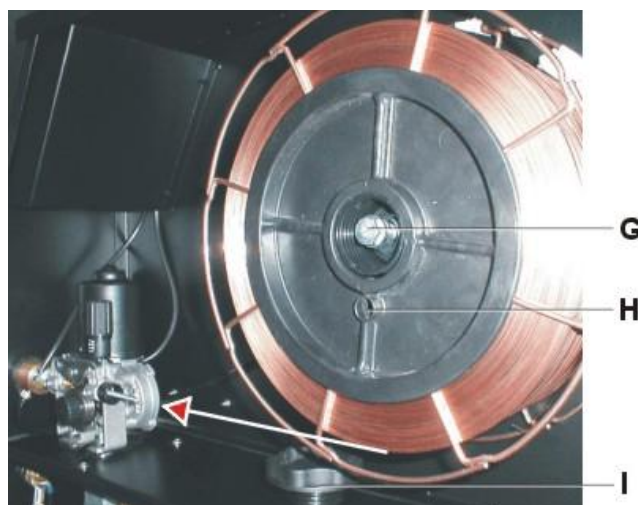
nastavuje brzdu cívky drátu  
**brzda nesmí být příliš utažená**  
 drát by mezi kladkami prokluzoval  
**cívka se ale nesmí volně protáčet**  
 při použití vyšší rychlosti posuvu drátu  
 by se mohl drát na cívce po zastavení posuvu uvolnit a zamotat

**H - redukce cívky**

redukce pro "drátěné" cívky drátu  
**otvor v redukci musí na vnitřní straně zapadat do čepu na držáku cívky, aby se cívka samovolně neotáčela**

**I - pojistná matice (odšroubovaná)**

upevňuje cívku drátu na držáku

**INSTALACE**

Stroj umístěte v dobře větraném prostoru na místě, kde nebudou nasávány nečistoty například od broušení. **Zakrývání větracích otvorů, nebo usazený prach uvnitř stroje, omezuje účinnost chlazení a může způsobit přehřívání, případně poškození stroje. Usazený prach je nutné včas odstranit vyfoukáním.** Dodavatel stroje nepřijímá odpovědnost za takto vzniklou škodu a nebude uznán nárok na záruční opravu.

**NIKDY NEPOUŽÍVEJTE SVÁŘEČKU S ODSTRANĚNÝMI KRYTY**

Odstraněním krytů se snižuje účinnost chlazení a může dojít k poškození stroje. Dodavatel v tomto případě nepřijímá odpovědnost za vzniklou škodu a nelze z tohoto důvodu také uplatnit nárok na záruční opravu.

**PŘIPOJENÍ STROJE DO ELEKTRICKÉ SÍTĚ MŮŽE PROVÁDĚT POUZE KVALIFIKOVANÁ OSOBA!**  
 Před připojením do elektrické sítě se přesvědčte, že hlavní vypínač (A) je v poloze 0 - vypnuto.

Napájecí napětí uvedené na štítku svářečky, zapojení a typ síťové zástrčky musí odpovídat napětí v síti! Při použití pětikolíkové zástrčky není kolík obvykle označený **N** zapojený, pořadí zapojení fází je libovolné. **Žluto-zelený ochranný vodič (zemnicí) se připojuje na kolík označený symbolem uzemnění.** Síťové pojistky musí mít vypínací hodnotu větší, než je hodnota vstupního proudu I<sub>1</sub>. Průřez vodičů prodlužovacího kabelu musí odpovídat velikosti proudu I<sub>1</sub> (do délky 25m - 3x1,5mm<sup>2</sup>, do 50 m - 3x2,5mm<sup>2</sup>)

### ČELNÍ PANEL

Na čelním panelu zapojíme propojovací kabel do zásuvky (**C + pól**) a pootočením pevně dotáhneme. Zemní kabel zapojíme do zásuvky (**D - pól**) a pootočením pevně dotáhneme. Přepínač (**I**) přepneme do polohy MIG (symbol hořáku). V režimu MIG jsou funkční všechny čtyři regulační knoflíky na čelním panelu.

**Knoflíkem (F)** se nastavuje hodnota svařovacího napětí (vnější stupnice). Na slabé dráty a malé rychlosti se nastavuje menší hodnota, na dráty většího průměru a vyšší rychlosti posuvu se nastavují větší hodnoty. **Knoflíkem (G)** se nastavuje rychlost posuvu. Obvykle se po "základním" nastavení napětí "doladí" požadované svařovací parametry změnou rychlosti posuvu drátu. Není ale vyloučen ani opačný postup. **Knoflíkem (J)** se nastavuje délka sváru při bodování. Na jedno stisknutí tlačítka hořáku - jeden svár (bod). **Knoflíkem (K)** se nastavuje délka prodlevy mezi sváry (body) a po vypnutí knoflíku (**J**) také čtyřtaktní režim spínání tlačítka hořáku, který se používá pro dlouhé sváry. Tlačítko se nemusí při sváření držet stisknuté.

### PODAVAČ DRÁTU

Cívku s drátem nasadíte na držák. Směr odvíjení drátu ukazuje šipka na obrázku. Cívka se nesmí dotýkat skříně svařečky. Nastavte brzdu šroubem, který je ve středu držáku cívky. Cívka se musí volně otáčet, ale při zastavení posuvu nesmí otáčení setrvačností pokračovat. Odklopte matici přítlaku a zasuňte zastřížený drát do vedení (**D**). Zkontrolujte, zda **drážka kladky odpovídá průměru drátu** označení je na boku kladky. Odpruženou maticí na přítlačné kladce nastavte tlak na drát. Kladky musí drát plynule posouvat i při jeho částečném přibrzdění. Při úplném zastavení drátu musí kladky prokluzovat. Při velkém tlaku kladek na drát dojde při zablokování posuvu drátu k jeho deformaci a zatlačení zdeformovaného drátu do bowdenu hořáku. **Nastavením příliš velkého tlaku dochází ke zbytečnému poškození kladky a ložisek podavače.** Nepravidelný posuv drátu se většinou odstraní včasnou výměnou kontaktní trysky, nebo bowdenu hořáku.

### SVAŘOVACÍ HOŘÁK

Podle pracovních podmínek použijte svařovací hořák s co nejkratším kabelem. Před připojením hořáku se ujistěte, zda použité vedení svařovacího drátu (bowden) odpovídá svým průměrem drátu, kterým svařujete. Pro ocelové a nerezové dráty se používají ocelové bowdeny, pro sváření hliníkovým drátem teflonové. Průměru drátu musí také odpovídat drážka podávací kladky a kontaktní tryska, která přenáší svářecí proud.

Hořák zasuňte do centrálního konektoru (**E**) a zašroubujte převlečnou matici. Zapněte hlavní vypínač (**A**). Nastavte knoflík rychlosti posuvu (**G**) na střední hodnotu a stisknutím tlačítka hořáku zavedte drát do hořáku. Drát se zavádí do rovně nataženého hořáku, u kterého je sejmutá plynová hubice a kontaktní tryska. **Při zavádění drátu neobracejte hořák proti očím a nezakrývejte jej rukou, drát by vás při výletu zranil.**

### ZEMNÍ KABEL

Zapojte kabel do zásuvky (**D - pól**). Zemní kleště připojte na svařovaný materiál. V místě spojení se materiál musí očistit od rzi, nebo barvy. Špatné uzemnění způsobuje přehřívání zemního kabelu a svěrky, oblouk se obtížně zapaluje a nestabilně hoří. Pokles svářecího proudu je častou příčinou nekvalitního sváru.

### OCHRANNÝ PLYN

Za dodržení bezpečnostních předpisů pro manipulaci s tlakovými láhvemi připojte redukční ventil a k němu přívodní hadici. Nastavte průtok plynu podle průměru drátu a proudu na množství 5 - 15 l/min. Pro svařování používejte kvalitní a suché plyny. Kvalita, typ a správně nastavený průtok plynu má významný vliv na kvalitu sváru. Při použití CO<sub>2</sub> není nutné do odběru 10l/min. plyn přehřívát. Při větším odběru zapojte ohříváč redukčního ventilu do svorek na zadní straně stroje. Svorky mají napětí **24 V** a jsou jistěny pojistkou 3,15 A. **Redukční ventil musí být před otevřením lahve uzavřen. Náraz tlaku by poškodil odběrový manometr.**

### NEJČASTĚJŠÍ ZÁVADY

**Porézní svár** - zkontrolujte přívod, průtok a kvalitu plynu. Pórování může způsobit vadný redukční ventil, zanesená plynová hubice, propálený přívod plynu, nekvalitní plyn obsahující vodu, neočištěný svařovaný materiál, průvan, nebo špatný svařovací drát.

**Neprovařený svár** - zkontrolujte síťovou zásuvku a přívodní kabel. Zkontrolujte uzemnění svařence, zemní svorku a kabel. Zkontrolujte správné nastavení svařovacích parametrů. Příliš velká rychlost posuvu drátu, nebo malé napětí způsobí, že drát naráží na materiál, oblouk špatně hoří a rozstřík kovu je velký. Nekvalitní svár může být způsoben též opotřebenou kontaktní tryskou a uvolněným dílem svářecího hořáku.

**Kolísání rychlosti** - zkontrolujte, zda je volná kontaktní tryska. Zkontrolujte nastavení přítlaku drátu a zda se cívka s drátem může volně otáčet. Kolísání může způsobit také křivý svařovací drát, nebo ucpaný bowden. Celé vedení drátu (bowden, podávací kladky, ...) je nutné pravidelně vyfoukat tlakovým vzduchem.

**Nesprávný přítlak** - zkontrolujte posuv drátu bez zapálení oblouku. Přítlak drátu nastavte tak, aby se drát posouval i při jeho částečném přibrzdění. Při úplném zastavení drátu musí podávací kladka prokluzovat. Velký tlak deformuje drát a při náhlém zastavení (v trysce) zatlačí deformovaný drát do bowdenu. **Zdeformovaný drát z hořáku ( bowdenu ) a podavače vytahujte vždy pouze směrem k cívce drátu.**

**BĚŽNÁ OCEL**

**Drát** - jako přídatný materiál je nutné používat pouze svařovací dráty určené pro sváření metodou MIG. Typ drátu se zvolí podle typu svařovaného materiálu a požadavků na pevnost. Průměr drátu se zvolí podle síly materiálu velikosti sváru a způsobu svařování. Obecně platí, že čím větší průměr drátu použijete, tím víc omezíte pracovní flexibilitu, která je pro svařování metodou MIG typická. Drát, ani svařovaný materiál nesmí být zkorodovaný, nabarvený, mastný, moký, a pod. Sváry by byly nevzhledné, porézní s malou pevností. Také příliš opotřebená kontaktní tryska má velký vliv na kvalitu svárů protože omezuje hodnotu svař. proudu.

SVARĚ. PARAMETRY (orientační hodnoty pro ocelový drát OK 12,51 0,8mm a plyn MIX (CO<sub>2</sub> 82%/Ar 18%)

napětí	17 V	18 V	19V	20V	21V	22V	23V	24V
posuv	st. 4	st. 4,5	st. 5,2	st. 6,2	st. 6,5	st. 7,5	st. 10	-
proud	70 A	90 A	105 A	125 A	130 A	150 A	165 A	-

**Plyn CO<sub>2</sub>** - ochranný plyn oxid uhličitý ( CO<sub>2</sub> 99,9% ) **se používá pro vodorovné sváry vyšším proudem na silnější materiály**, tam, kde je třeba dosáhnout velké hloubky průvaru do materiálu. Svár má úzké lůžko, hluboký závar, povrchový vzhled je hrubší. Ionizace plynu v průběhu svařování způsobuje menší stabilitu hoření oblouku a větší rozstřík materiálu do okolí sváru.

**Plyn Ar + CO<sub>2</sub>** - směs plynů argon + oxid uhličitý (např. Ar 82% + CO<sub>2</sub> 18% ) je univerzální plyn vhodný pro zkratový i sprchový proces. **Používá se pro vodorovné a polohové sváry na slabých i silných materiálech.** Při použití MIXU se generuje větší teplota, hoření oblouku je stabilní s malým rozstříkem a zapalování oblouku je jemné. Svarová housenka je úhledná, plochá a hladká, rozstřík kovu je ve srovnání s CO<sub>2</sub> velmi malý.

**Plyn Ar + CO<sub>2</sub> + O<sub>2</sub>** - směs plynů argon + oxid uhličitý + kyslík (např. Ar 84% + CO<sub>2</sub>13% + O<sub>2</sub>3% ) je plyn vhodný pro svařování středních a silných materiálů a vícevrstvé sváry sprchovým procesem. Umožňuje snadné překlenutí širších mezer a dobrý přechod svarového kovu do základního materiálu.

**NEREZOVÁ OCEL**

**Drát** - vysokolegované (nerezové) oceli se svařují drátem, který by měl být lepší kvality než je svařovaný materiál (větší procento niklu, nebo chromu). Okraje svařovaných ploch musí být čistě obroušené. Svařovací hořák vedte přibližně v úhlu 10 stupňů a oblouk držte na okraji tavné lázně. Nedodržení těchto zásad má velký vliv na rozstřík materiálu a kvalitu sváru.

**Plyn** - vhodná je směs plynů **Ar + O<sub>2</sub>** (argon 98% + kyslík 2%) a **Ar + CO<sub>2</sub>** ( argon 98% + oxid uhličitý 2%). Svařuje se zkratovým procesem, kdy přídatný materiál přechází obloukem do lázně v malých kapkách.

**HLINÍK**

**Poloautomatické svařování hliníku a jeho slitin je obtížné a není vhodné pro všechny typy svárů. Hliník velmi rychle odvádí teplo ze svarové lázně, oblouk se obtížně zapaluje, je málo stabilní a začátek sváru je nedostatečně provařený. Proto není tato metoda vhodná na krátké sváry a opravy.**

**Hořák** - před svařováním hliníku je nutné upravit hořák, který by neměl být delší než 3m, případně vyměnit kladky podavače drátu za speciální kladky. Kontaktní proudové trysky se dodávají také v provedení na hliník. Vedení drátu svařovacím hořákem je z teflonové, nebo teflon/uhlíkové trubičky (nesmí se používat ocelové). Teflonová trubička správného průměru se na jedné straně musí dotýkat kontaktní trysky, na druhé straně je přivedena až k podávacím kladkám, kde je šikmo seříznuta s mezerou asi 1mm. Průchod teflonové hadičky konektorem hořáku je utěsněn kleštinou a o-kroužkem, aby neunikal plyn. Ze zásuvky eurokonektoru je nutné před připojením hořáku vysunout kovovou trubičku. Trubička je v konektoru fixována pouze prohnutím.

**Drát** - hliník a slitiny hliníku se svařují drátem, který odpovídá složením svařovanému materiálu. Čistý hliník se svařuje drátem s obsahem Al 99,5%. Slitina hliníku s křemíkem se svařuje drátem AlSi. Slitina hliníku s manganem se svařuje drátem AlMg. Před svařováním je nutné pečlivě očistit okraje svařovaných ploch a svařenec je vhodné předehřát na teplotu přibližně 200 st.C.

**Plyn** - vhodný plyn je **Ar** (čistý argon 99,995%), nebo směs plynů **Ar + He** (argon 70% + helium 30%). Přidáním helia se zvýší teplota oblouku a zvětší se hloubka průvaru. Oblouk je méně stabilní a zapalování je obtížné. Svařuje se zkratovým procesem, kdy přídatný materiál přechází do tavné lázně v malých kapkách.

**VEDENÍ DRÁTU (bowdeny)**

pro dráty	přůměr drátu	bowden	bareva	vnitřní průměr	vnější průměr
ocel / nerez	0,6 - 0,8 mm	ocelový	bílá	1,3 mm	3,8 mm
ocel / nerez	0,8 - 1,0 mm	ocelový	modrá	1,5 mm	4,5 mm
ocel / nerez	1,0 - 1,2 mm	ocelový	rudá	2,0 mm	4,5 mm
Al, AlSi, AlMg	0,8 - 1,0 mm	teflonový	modrá	1,5 mm	4,0 mm
Al, AlSi, AlMg	1,0 - 1,2 mm	teflonový	rudá	2,0 mm	4,0 mm



TIG DC je svařování stejnosměrným proudem netavící se wolframovou elektrodou v ochr. atmosféře argonu. Obloukem, který hoří mezi wolframovou elektrodou a svařovaným materiálem se materiál taví. Do tavné lázně se přidávaný materiál (drát) dodává podle potřeby. ( Svařování TIG je podobné svařování autogenem.) Používá se na jemné a precizní svařování drobných dílů (plechů, drátů a profilů) z běžných ocelí, nerezových ocelí, niklu, mědi, titanu a slitin těchto kovů (**mimo hliníku a jeho slitin**).

**ČELNÍ PANEL**

Přepínač ( I ) přepneme do polohy TIG / MMA (symbol hořáku a elektrody). Přepínač (H) přepneme do polohy TIG (symbol hořáku TIG). V režimu svařování wolframovou elektrodou je na čelním panelu funkční pouze regulační knoflík (F) pro nastavení hodnoty svařovacího proudu (vnitřní stupnice).

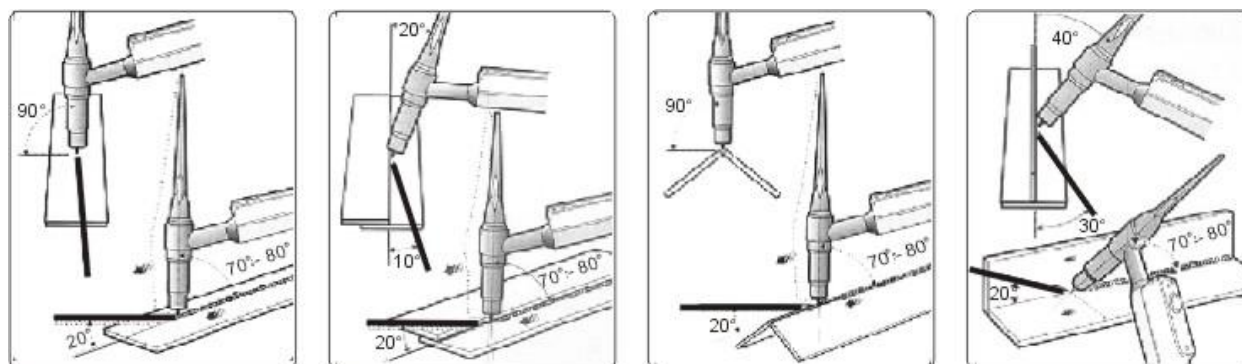
**HOŘÁK TIG**

Svařovací hořák TIG s mechanickým spouštěním plynu zapojíme do zásuvky (D - pól) a pevně dotáhneme. **Hrot elektrody je po zapnutí pod napětím. Pozor při odkládání hořáku na náhodné zapálení oblouku.**

**ZEMNÍ KABEL**

Zemnicí kabel se připojí pomocí rychlospojky do zásuvky (C + pól) a pootočením pevně dotáhne. Zemnicí kleště se připojí na svařovaný materiál, který musí být v místě kontaktu očištěn od koroze, barvy, okují apod. **Špatné uzemnění způsobuje přehřívání kabelu a svěrky, oblouk se obtížně zapaluje a nestabilně hoří.**

Přívod plynu do hořáku se napojí na redukční ventil a tlakovou láhev s argonem. Před zapálením oblouku se stlačí, nebo otevře plynový ventil v hořáku, aby začal procházet plyn. (podle typu použitého hořáku TIG). Zapněte hlavní vypínač (A). Oblouk se zapálí lehkým škrtnutím wolframovou elektrodou o materiál. Obloukem se materiál taví, přidávaný materiál se do svárové lázně přidává druhou rukou podle potřeby. Sváření se ukončí odtažením hořáku od materiálu, plynový ventil ale musí zůstat otevřený ještě **5 - 10 sec.** **Plyn musí proudit na wolframovou elektrodu, až do jejího úplného ochlazení. Při předčasném přerušení toku ochranného plynu se ničí hrot wolframové elektrody a vznikají zdraví škodlivé plyny.**



Na obrázku jsou zobrazené postupy pro provádění některých typů svárů. Doporučené polohy hořáku a přidávaného materiálu je nutné pro dosažení kvalitního sváru dodržovat. Svařuje se většinou směrem z pravé strany do leva, hořák je skloněný asi o 20 stupňů proti směru pohybu. Svařence z materiálů, které rychle odvádějí teplo je vhodné předehřívat na teplotu 200 - 400° C. Předehřívají se i svařence větších rozměrů. Jako ochranný plyn se používá většinou argon s čistotou až 99,999%, nebo směs plynů (argon + helium). Pro svařování vysokolegovaných ocelí (nerezové oceli) je vhodné používat směs plynů (Ar + 5 - 20% H<sub>2</sub>).

**SVAŘ. PARAMETRY (orientační hodnoty)**

průměr elektrody	maximální proud	max. síla ( ocel )	max. síla ( měď )	průtok plynu	velikost hubice
1,0 mm	50 A	2 mm	0,8 mm	6 l / min.	č. 4
1,6 mm	100 A	4 mm	1,5 mm	9 l / min.	č. 5
2,0 mm	150 A	6 mm	2,0 mm	12 l / min.	č. 6
2,4 mm	200 A	8 mm	3,0 mm	15 l / min.	č. 6

**Při použití plynové čočky ( speciální držák kleštiny a plynová hubice ) se sníží spotřeba plynu o 50 %.**

**Průměr přidávaného materiálu ( drátu ) musí být stejný, nebo menší než je síla svařovaného materiálu.**

**POUŽÍVEJTE POUZE WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY S 2% THORIA OZNAČENÉ ČERVENÝM PRUHEM.**

Elektroda se brousí na jemnozrném kotouči, který se používá výhradně pro broušení wolframu. Stopy po broušení musí být orientovány podélně. Délka hrotu by měla odpovídat 1,5 - 2 násobku průměru elektrody. Při svařování se hrot elektrody postupně zaobljuje. Pokud má zaoblení špičky větší průměr než samotná elektroda ( na hrotu se vytváří koule ) je nastavený svářecí proud příliš velký, nebo je průměr elektrody malý.

Svařuje se všemi druhy elektrod - s bazickým, rutilovým a kyselým obalem s výjimkou elektrod celulozových. Polaritu zapojení kabelů určuje typ použité elektrody. Hodnota svařovacího proudu je dána typem a průměrem elektrody, silou materiálu a typem sváru. Polarita a ostatní údaje jsou uvedeny na obalu elektrod.

#### ČELNÍ PANEL

Přepínač ( I ) přepneme do polohy TIG / MMA (symbol hořáku a elektrody). Přepínač (H) přepneme do polohy MMA (symbol elektrody). Při zapnutí se aktivuje funkce HOT-START, která usnadňuje zapalování oblouku krátkodobým přidáním energie. V režimu svařování obalenými elektrodami je na čelním panelu funkční pouze regulační knoflík (F) pro nastavení hodnoty svařovacího proudu (vnitřní stupnice).

#### SVAŘOVACÍ KABEL

Kabel s držákem elektrod zapojíme do zásuvky (C nebo D) podle typu elektrody a pevně dotáhneme. **Před zapnutím síťového vypínače se převěďte o neporušené izolaci svař. kabelu a držáku elektrod.**

#### ZEMNÍ KABEL

Zemní kabel se připojí do zásuvky (C nebo D) podle typu elektrody a pootočením pevně dotáhneme. Zemní kleště se připojí na svařovaný materiál, který musí být v místě kontaktu očištěn od koroze apod. **Špatné uzemnění způsobuje přehřívání kabelu a svěrky, oblouk se obtížně zapaluje a nestabilně hoří.**

Zapněte vypínač (A). Nastavte knoflíkem (F) velikost svářecího proudu podle průměru a typu elektrody. Elektroda se zapaluje krátkým škrtnutím o svařenec, opakované zapálení je snazší po oklepnutí strusky z hrotu elektrody o nevodivou podložku. Elektrody je nutné skladovat v suchu, nebo je před svářením vysušit.

#### SVAŘOVACÍ KABELY (měděné - orientační hodnoty)

průřez jádra	max. proud	proud 60%	proud 100%	max. délka	elektrody
16 mm <sup>2</sup>	174 A	139 A	135 A	3 m	3,2 mm
25 mm <sup>2</sup>	254 A	190 A	180 A	5 m	4,0 mm
35 mm <sup>2</sup>	338 A	243 A	225 A	10 m	4,0 mm

#### OBALENÉ ELEKTRODY

**Rutilové elektrody** - např. E-R 117 ( - pól ) jsou vhodné pro svařování slabých ocelových plechů a profilů ve vodorovné poloze. Dobře se s nimi stěhuje, protože se velmi snadno zapalují a nejsou náchylné k lepení. Elektrodou je možné, se během svařování dotýkat materiálu, což ocení především nezkušení začátečníci. Sváry jsou ploché s hladkým povrchem a dobrou kresbou, struska většinou odpadne po vystydnutí sama.

**Bazické elektrody** - např. E-B 121 ( + pól ) jsou vhodné pro svařování běžných ocelí při montážních pracích. Svařují ve všech polohách, ve vodorovné, svislé zdola nahoru a nad hlavou. Při zapalování oblouku jsou náchylnější k přilepení. Sváry mají větší průvar, dobrou kresbu, ale struska se musí většinou čistit sekáčem.

**Speciální elektrody** - pro svařování nerez oceli, litiny, hliníku, navařování ostří nástrojů a na další materiály se používají elektrody, které složením odpovídají svařovanému materiálu. Pro správný výběr elektrody je nutné znát složení svařovaného materiálu a požadované vlastnosti sváru. Těchto elektrod je mnoho druhů.

#### UPOZORNĚNÍ

**ELEKTRODA, DRŽÁK ELEKTRODY A ZEMNÍ SVĚRKA JSOU STÁLE POD NAPĚTÍM !  
SVAŘUJTE V DOBRĚ VĚTRANÉM PROSTŘEDÍ, SPLODINY JSOU ZDRAVÍ NEBEZPEČNÉ !  
SVAŘUJTE POUZE OČIŠTĚNÝ MATERIÁL, NESMÍ BÝT MASTNÝ, NEBO ZKORODOVANÝ !  
DEJTE POZOR NA ROZŽHAVENÝ KONEC HROTU ELEKTRODY, PŘI ODKLÁDÁNÍ KLEŠTÍ !  
KLEŠTĚ S ELEKTRODOU ODKLÁDEJTE NA NEVODIVOU A NEHOŘLAVOU PODLOŽKU !  
NEOHÝBEJTE SVAŘOVACÍ KABELY A CHRAŇTE JE PŘED NÁRAZY A POPÁLENÍM !  
SVAŘOVACÍ KABELY A PRODLUŽOVACÍ KABEL MUSÍ MÍT ODPOVÍDAJÍCÍ PRŮŘEZ !  
NESAHEJTE HOLOU RUKOU NA SVAŘENEC BĚHEM PRÁCE, KDYŽ JE POD NAPĚTÍM !**



Při sváření se pracuje s elektrickým proudem a žhavým kovem. Proto vzniká nebezpečí úrazu a požáru. Odstraňte z okolí pracoviště hořlavé předměty a po ukončení svařování pracoviště opakovaně kontrolujte. Při svařování uzavřených nádob, které obsahovaly (**mohly obsahovat**) hořlaviny, hrozí nebezpečí výbuchu.

**VZHLEDKEM K VELIKOSTI INSTALOVANÉHO VÝKONU JE PRO PŘIPOJENÍ STROJE K VEŘEJNÉ DISTRIBUČNÍ SÍTI EL. ENERGIE NUTNÝ SOUHLAS ROZVODNÝCH ZÁVODŮ.  
PROVEDENÍ LIKVIDACE STROJE VYŘAZENÉHO Z PROVOZU SVĚŘTE ODBORNÉ FIRMĚ !  
NEBEZPEČÍ PŘI SVÁŘENÍ A BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO OBSLUHU JSOU UVEDENY:**

**ČSN 05 06 01/1993      Bezpečnostní ustanovení pro obloukové sváření kovů  
ČSN 05 06 30/1993      Bezpečnostní předpisy pro sváření a plasmové řezání**

**PRO OSOBY, KTERÉ POUŽÍVAJÍ KONTAKTNÍ ČOČKY, NEBO KARDIOSTIMULÁTOR  
JE SVAŘOVÁNÍ, NEBO POBYT V BLÍZKOSTI SVÁŘEČSKÉHO PRACOVIŠTĚ NEBEZPEČNÝ !**

## ÚDRŽBA A OPRAVY

**Svářečka musí procházet periodickými kontrolami podle ČSN 33 1500/1990**

**VŽDY PŘI ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBĚ, NEBO OPRAVÁCH ODPOJTE PŘÍVODNÍ KABEL SVÁŘEČKY OD SÍTĚ !  
OPRAVY SVÁŘEČKY JE OPRÁVNĚN PROVÁDĚT POUZE PRACOVNÍK S ODBORNOU KVALIFIKACÍ !**

**PŘED ODKRYTOVÁNÍM SVÁŘEČKY VŽDY ODPOJTE PŘÍVODNÍ KABEL ZE SÍŤOVÉ ZÁSUVKY !**  
(po vypnutí vyčkejte se zásahem do zdroje alespoň dvě minuty potřebné k vybití energie z kondenzátorů)

**ÚDRŽBA STROJE** - pouze pravidelné a časté vyfoukání suchým stlačeným vzduchem. Kontrola a dotažení spojů elektrických vodičů a namazání ložisek větráku.

**ÚDRŽBA POSUVU** - pravidelné čištění podávacích kladek a vedení drátu od kovového prachu. Mazání ložisek podávacích a přítlačných kladek.

**ÚDRŽBA HOŘÁKU** - včasná výměna opotřebené trysky a pravidelné čištění bowdenu stlačeným vzduchem, případně výměna bowdenu. Čištění hubice od usazených krupiček kovu, aby nedošlo ke zkratu dílů hořáku. **Pro snadné odstranění krupiček kovu z dílů hořáku používejte pouze speciální separační přípravky.**

**ÚDRŽBA UZEMNĚNÍ** - pravidelná kontrola zemnicí svěrky, kabelu a zásuvky ve stroji. Špatný stav těchto dílů snižuje výkon stroje. Špatný stav signalizuje jejich nadměrné zahřívání. Spojte dotáhnout, díly vyměnit.

## ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

**Předem se seznamte s podmínkami záruky. Kompletnost dodávky kontrolujte při nákupu, pozdější reklamace nebude uznána. V případě závady kontaktujte prodejce ( firmu ), kde byl stroj zakoupen.**

Odběratel souhlasí s uvedenými podmínkami a bude stroj používat v souladu s pokyny pro způsob zapojení, obsluhy, údržby a dalšími technickými požadavky, které jsou uvedené v návodu pro používání tohoto stroje.

V případě záruční opravy hradí dodavatel náhradní díly potřebné pro opravu a práci technika. Náklady na dopravou stroje, případně cestovné technika hradí odběratel.

### Nárok na záruku zaniká

Pokud došlo k závadě neodborným zásahem do zapojení, nebo konstrukce stroje.  
Pokud došlo k závadě používáním stroje mimo rozsah tech. parametrů (přetěžování).  
Pokud došlo k závadě vlivem nestabilního napájecího napětí, nebo vadného jištění.  
Pokud došlo k závadě vlivem mechanického poškození při dopravě a provozu stroje.  
Pokud došlo u invertního zdroje po zkratu ochranného varistoru k poškození zdroje.  
Pokud došlo k závadě vlivem požáru, živelné pohromy, nebo jiným přírodním jevem.

**Nárok na záruku se nevztahuje na závady způsobené běžným opotřebením. Týká se to spotřebních dílů svařovacích hořáků (elektrod, trysek, hubic, bowdenu, a pod.) a mechanického poškození svařovacích hořáků, svařovacích kabelů, napájecích kabelů a podobně.**

## Elektromagnetická kompatibilita

Svařovací stroj je z hlediska odrušení určen především pro průmyslové prostory. Splňuje požadavky ČSN EN 50 199

Během provozu, zejména během zapalování oblouku HF, může být zdrojem rušení, např. rádiové a televizní přijímače, citlivé měřicí přístroje, kardiostimulátory a naslouchací zařízení atd.

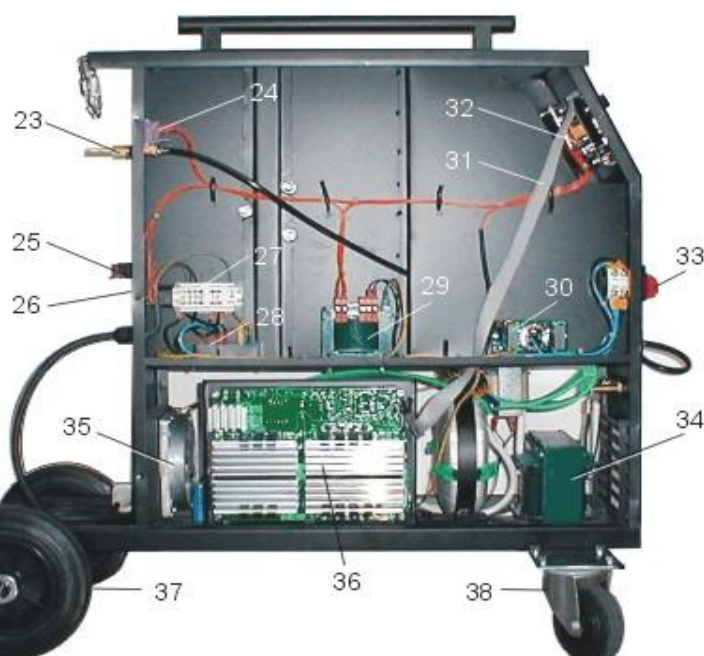
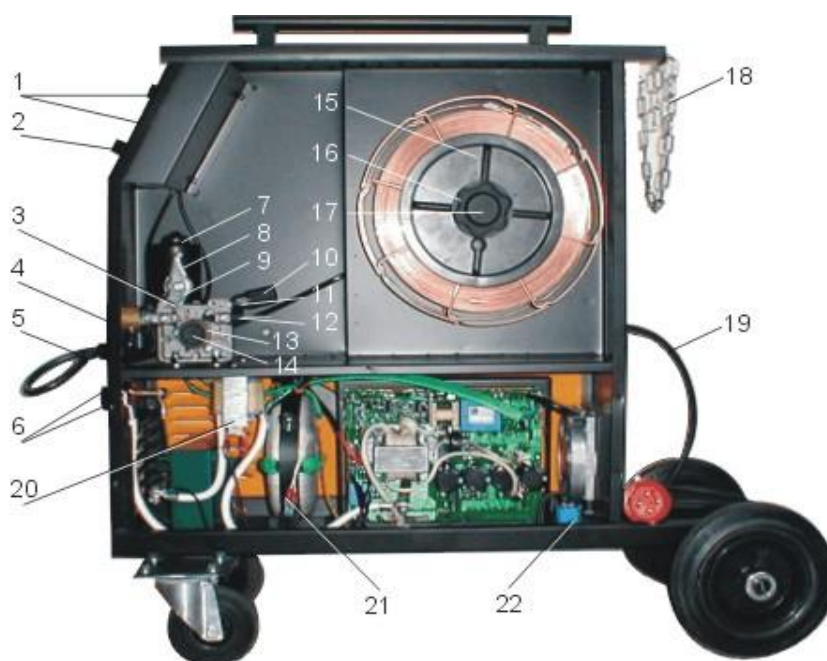
V případě provozování v obytných a jiných prostorách může být nutné realizovat opatření Viz – EN 50 199, 1998 čl. 9 a příloha A.

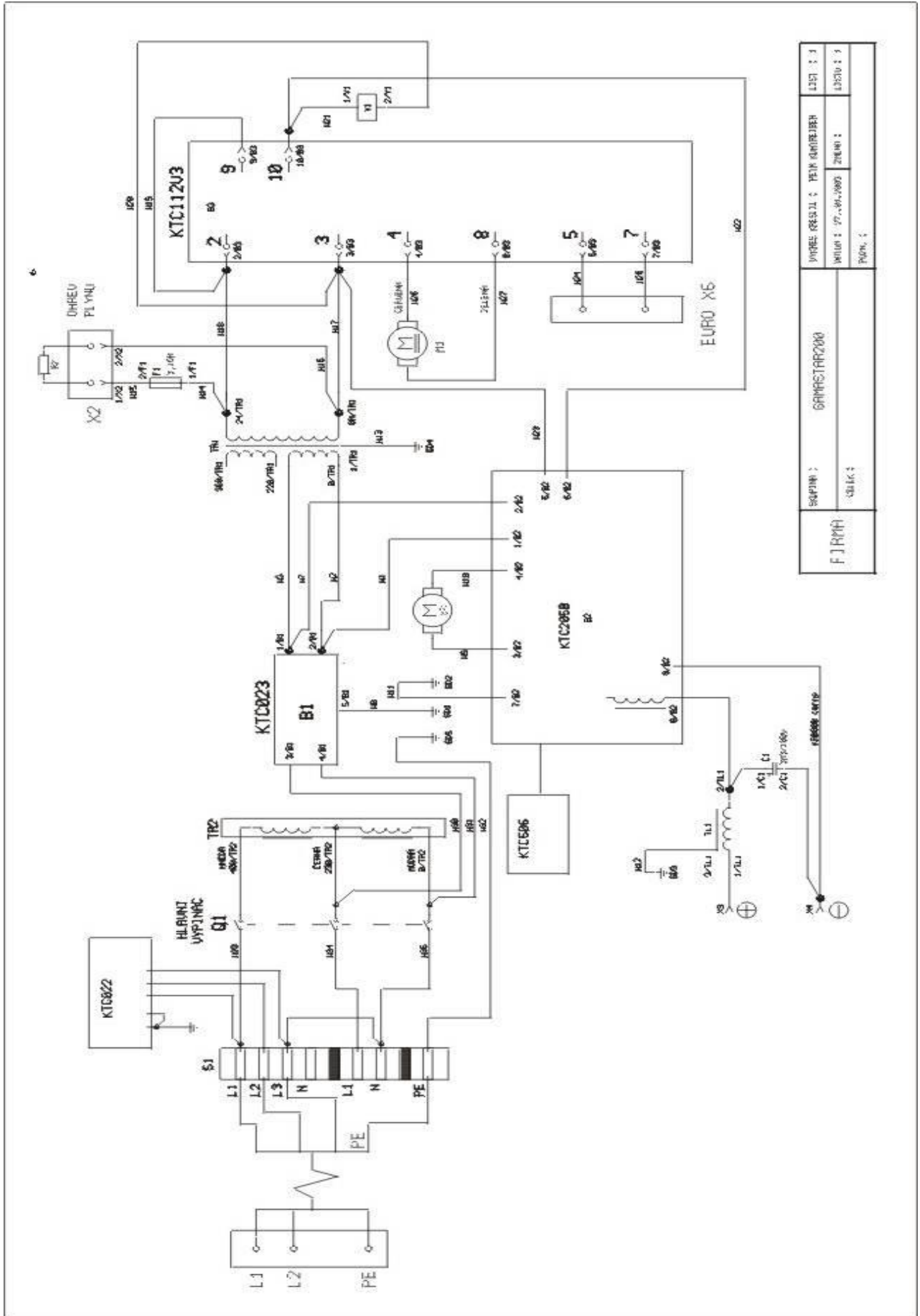
**UPOZORNĚNÍ – Uživatele upozorňujeme, že je odpovědný za případné rušení ze svařování.**

### NÁHRADNÍ DÍLY

**Při objednávce náhradních dílů stroje používejte čísla dílů z obrázku stroje s uvedením typu stroje.**

1	regulační knoflíky
2	páčkové přepínače
3	podavač drátu
4	zásuvka hoř. MIG
5	zástrčka EU25
6	zásuvky EU25
7	motor podavače
8	rameno přítlaku
9	přítlačná kladka
10	matrice přítlaku
11	stupnice přítlaku
12	vedení drátu
13	podávací kladka
14	pojistná matice
15	redukce cívky
16	držák cívky
17	pojistná matice
18	řetízek
19	přívodní kabel
20	tlumivka
21	transformátor
22	kondenzátor
23	šroubení 1/4"
24	plynový ventil
25	svorkovnice 24V
26	pojistka 3,15A
27	svorkovnice
28	deska filtru
29	pom. transformátor
30	deska filtru
31	spoj. kabel
32	deska ovládání
33	vypínač
34	tlumivka
35	větrák
36	deska zdroje
37	kolo pevné
38	kolo otočné





SKUPINA :	6MMASTAR200	LIST : 1
FJRM	ČÍSLO :	0351011
ČÍSLO :	17..01.000	ZEMĚNÍ :
		STR. :