

- SK** IGBT MIG/MAG/MMA Zvárací inverter
- CZ** IGBT MIG/MAG/MMA Svářecí inverter
- HU** IGBT MIG/MAG/MMA Hegesztő inverter
- RO** IGBT MIG/MAG/MMA Mașină de sudat invertică
- EN** IGBT MIG/MAG/MMA Inverter welding machine



MIG-195

**Preklad originálneho návodu na použitie
Překlad originálním návodu k použití
Az eredeti használati útmutató fordítása
Traducerea manualului de utilizare original
Instruction manual**



1. BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA

1.1 POUŽITÉ SYMBOLY



Varovanie! Pozor! Hroziace nebezpečenstvo!



Špeciálne bezpečnostné oznámenie.



Poznámka.

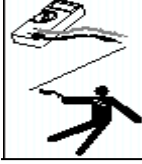
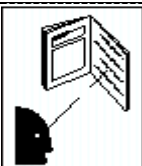


Táto skupina symbolov označuje Varovanie! Dávajte si pozor na možné nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom, pohybujúcimi sa a horúcimi časťami zväzky. Oboznámte sa so symbolmi a pokynmi nižšie, ktoré Vám umožnia vyhnúť sa nebezpečenstvu.

1.2 MOŽNÉ NEBEZPEČENSTVÁ

- Nasledujúce symboly sa v tomto návode používajú na upozorňovanie a identifikáciu možných nebezpečenstiev. Keď uvidíte symbol, buďte obozretný a postupujte podľa príslušných pokynov, aby ste predišli hroziacemu nebezpečenstvu.
- Iba kvalifikovaní pracovníci by mali vykonávať opravu, test a údržbu zväzky.
- Počas opravy udržiavajte ostatné osoby predovšetkým však deti v dostatočnej vzdialenosti od zväzky.

	ELEKTRICKÝ PRÚD môže zabiť. - Nedotýkajte sa elektrických častí, ktoré sú pod prúdom. - Nedotýkajte sa elektrických častí, ktoré sú pod prúdom. - Pred vykonávaním servisných prác zariadenie vypnite a odpojte od zdroja elektrickej energie. Pokiaľ servisné práce vyslovene nevyžadujú nutnosť jeho zapnutia. - Pri práci nebuďte v kontakte so zemou. Používajte pracovnú podložku. - Nenechávajte zväzku bez dozoru. - V prípade vykonávania opráv zo zapnutou zväzkou je nutné aby zo zariadením pracovali iba kvalifikovaní odborníci a dodržiavali všetky bezpečnostné opatrenia. - Pri testovaní zväzky použite nikdy nepoužívajte obe ruky. - Predtým ako zväzku budete premiestňovať odpojte ju od zdroja elektrickej energie. - Po odpojení od zdroja elektrickej energie v zariadení môže ostať zbytkové napätie. - Vypnite zväzku, odpojte ju od zdroja elektrickej energie vybite vstupne kondenzátory predtým ako sa jej dotknete.
	STATICKÁ ELEKTRINA môže poškodiť obvodové dosky. - Pri práci s obvodovými doskami použite antistatický náramok. - Na uskladňovanie, prenos alebo prepravu obvodových dosiek použite antistatické krabice.
	NEBEZPEČENSTVO POŽIARU. - Neumiestňujte zariadenie na horľavé povrchy ani do ich blízkosti. - Zväzku neopravujte v blízkosti horľavín.
	LETIACE KOVOVÉ ČASTI môžu zraniť oči. Pri opravovaní zväzky noste ochranné okuliare a ochranný kryt.
	HORÚCE ČASTI môžu spôsobiť ťažké popáleniny. - Nedotýkajte sa horúcich častí holými rukami. - Pred manipuláciou so zväzcou pištoľou nechajte zariadenie vychladnúť.

	MAGNETICKÉ POLIA môžu ovplyvniť činnosť kardiostimulátorov. • Zákaz prístupu osôb s kardiostimulátormi k zariadeniu bez súhlasu lekára.
	VYBUCHUJÚCE ČASTI môžu spôsobiť zranenie • Poškodené časti zväračky môžu vybuchnúť alebo spôsobiť výbuch iných častí zväračky pri jej prevádzke. • Pri vykonávaní servisných prác noste ochranný kryt tváre a odev s dlhými rukávmi.
	NEBEZPEČENSTVO ÚRAZU ELEKTRICKÝM PRÚDOM pri testovaní. • Pred vykonaním testovania alebo zmenou pripojenia meracieho vodiča odpojte zväračku od zdroja elektrického prúdu a zastavte podávač drôtu alebo zariadenie vypnite. • Aspoň jeden z meracích vodičov by mal mať samo upevňovacie svorky, ako je napríklad svorka typu alligátor. • Prečítajte si pokyny pre testovanie zariadenia
	PADAJÚCA ZVÁRAČKA môže spôsobiť zranenie. • Zväračku zdvíhajte iba za rukoväť. Nezdvíhajte ju pomocou plynovej fľaše alebo iného príslušenstva • Na zdvíhanie zväračky použite zariadenie s dostatočnou kapacitou pre jej udržanie. • Ak používate vysokozdvížný vozík presun zväračky, uistite sa, že vidlice sú dostatočne dlhé na to, aby presahovali na opačnú stranu zväračky
	POHYBUJÚCE SA ČASTI môžu spôsobiť zranenie. • Udržujte dostatočnú vzdialenosť od pohybujúcich sa častí ako je napr. ventilátor. • Udržujte všetky ochranné časti bezpečne na svojom mieste.
	POHYBUJÚCE SA ČASTI môžu spôsobiť zranenie. • Udržujte dostatočnú vzdialenosť od pohybujúcich sa častí. • Udržujte dostatočnú vzdialenosť od častí zväračky, ktoré by Vám mohli prištipnúť prsty ako napríklad hnacie koliesko.
	NADMERNÉ POUŽÍVANIE môže spôsobiť PREHRIATIE ZVÁRAČKY. • Po ukončení pracovného cyklu nechajte zariadenie vychladnúť. • Skôr ako budete opätovne vykonávať zváranie znížte zvärací prúd alebo pracovný cyklus. • Neblokujte vetracie otvory zväračky
	VYSOKOFREKVENČNÉ ŽIARENIE môže spôsobiť rušenie • Vysokofrekvenčné žiarenie môže rušiť rádiové vlny, bezpečnostné funkcie, počítače a komunikačné zariadenia. • Inštalujte, skúšajte a opravte elektronické zariadenia iba kvalifikovaný odborník môže vykonávať montáž, testovanie a údržbu. • Zväračka produkuje vysokofrekvenčné žiarenie. • Používateľ je zodpovedný za to, aby kvalifikovaný elektrikár okamžite opravil akýkoľvek problém spôsobeným inštaláciou zväračky. • Zväračku pravidelne kontrolujte a udržiavajte.
	PREČÍTAJTE SI NÁVOD NA POUŽITIE. • Oboznámte sa bezpečnostnými pokynmi pri zváraní. • Používajte iba originálne náhradné diely.

1.3 ELEKTROMAGNETICKÉ POLE

Pri zváraní vzniká elektromagnetické pole, ktoré môže negatívne ovplyvňovať kardiostimulátory alebo iné elektronické stroje! Preto osoby používajúce kardiostimulátor nesmú zvärať a ani sa približovať k zdroju zväracieho

prúdu, pokiaľ je v prevádzke! Udržujte v dostatočnej vzdialenosti od zväračky hodinky, kreditné karty, a pod., pokiaľ je v prevádzke. V dôsledku pôsobenia magnetického poľa by mohlo dôjsť k trvalému poškodeniu týchto predmetov.

Na zníženie magnetických polí na pracovisku použite nasledujúce postupy:

1. Pokiaľ je to možné vedte vždy oba zväracie káble súbežne.
2. Zväracie káble umiestnite na jednu stranu v dostatočnej vzdialenosti od zvärača.
3. Ak používate dlhšie zväracie káble, nikdy si ich pri zváraní neomotávajte okolo tela
4. Pri zváraní udržiajte pokiaľ možno čo najväčšiu vzdialenosť od zväračky a zväracích káblov.
5. Pripojte svorku čo najbližšie k zvaru.

Kardiostimulátory:

Zákaz prístupu osôb s kardiostimulátormi, atď. k zariadeniu bez súhlasu lekára. Môže dochádzať k rušeniu týchto zariadení, vplyvom elektromagnetického žiarení

2. MONTÁŽ

2.1 TECHNICKÉ PARAMETRE

MODEL	MIG-195
NAPÄTIE	220V +/-15%
FREKVENCIA	50-60Hz
FÁZA	1PH
VSTUPNÝ VÝKON(KVA)	7.6 (MIG) /7.8 (MMA)
NAPÄTIE NAPRÁZDNO(V)	55
PRÚDOVÝ ROZSAH(A)	40-190 (MIG) /40-170 (MMA)
PRACOVNÝ CYKLUS (%)	X=30% 190A/23.5V X=60% 130A/20.5V
PRACOVNÉ NAPÄTIE(V)	16-23.5 (MIG) 21.6-26.8 (MMA)
ÚČINNOSŤ	0.73
ÚČINNÍK	0.8
TRIEDA IZOLÁCIE	F
VÁHA(KG)	11.4
ROZMERY(D X Š X V)(MM)	480 x 240 x 370

UPOZORNENIE ZVÁRANIE PRESAHUJÚCE DOBU PRACOVNÉ CYKLU MÔŽE POŠKODIŤ ZVÁRACIU PIŠTOĽ A VIESŤ K STRATE ZÁRUKY.

2.2 SCHÉMA ZAPOJENIA

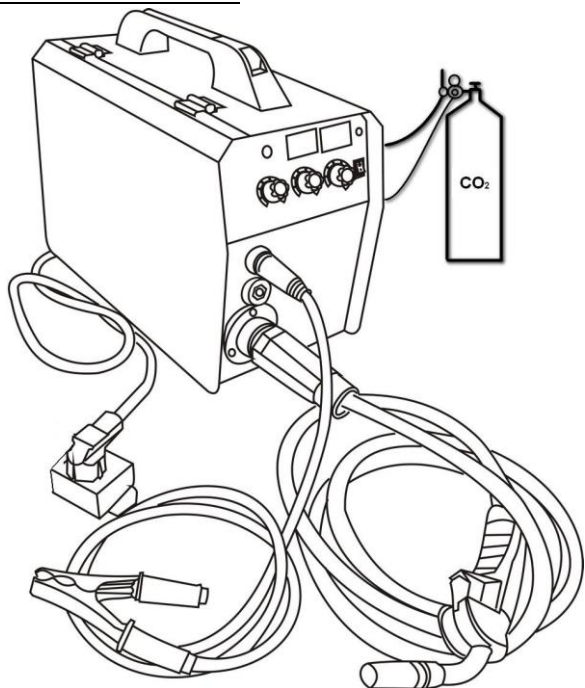


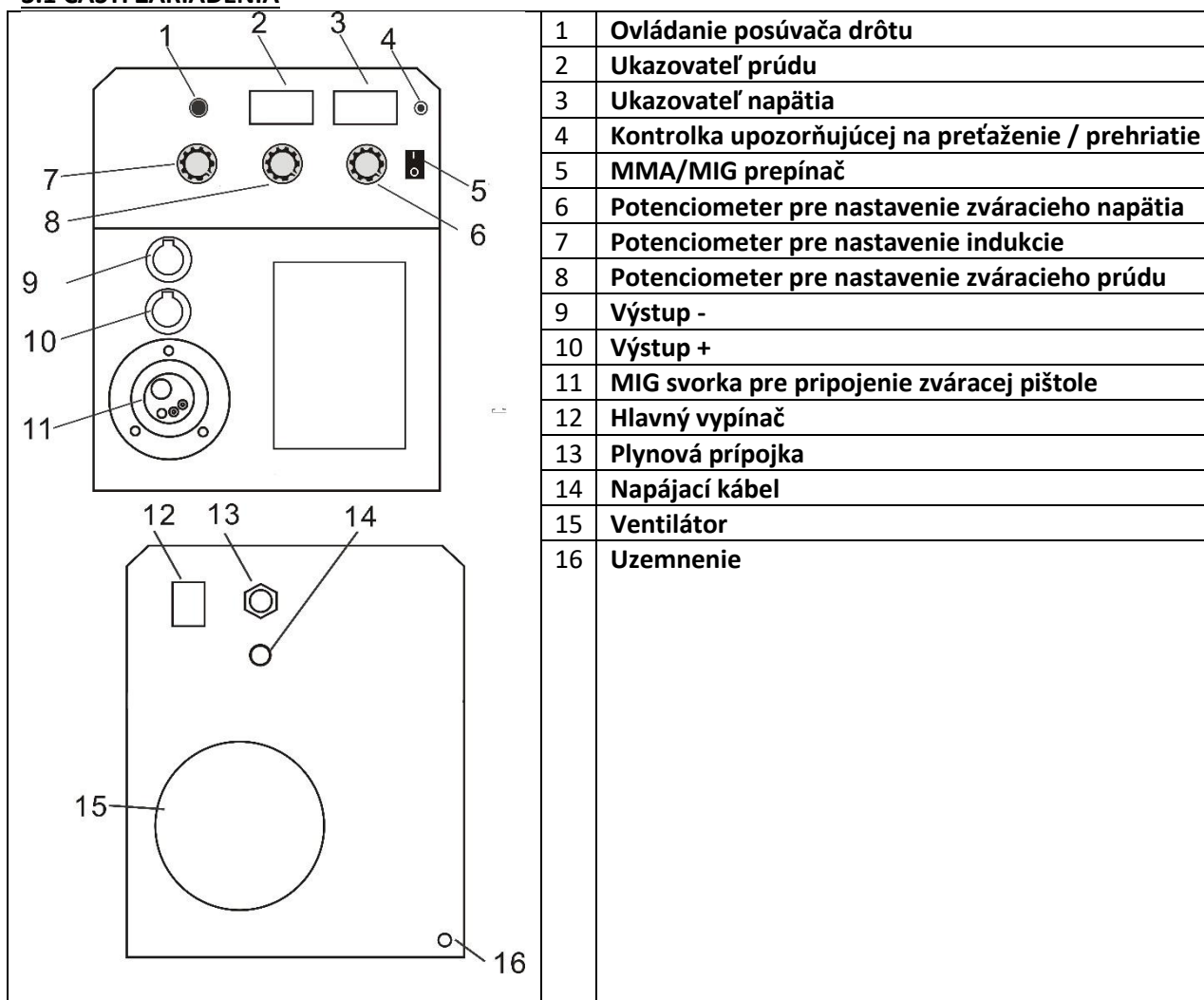
Schéma zapojenia zariadenia na zváranie MIG

2.3 POSTUP MONTÁŽE

1. Umiestnite zväračku na rovný povrch s nosnosťou, ktorá je úmerná jej hmotnosti, aby sa neprevrátila alebo aby nedošlo k jej nebezpečným presunom. Nevystavujte zväračku vplyvu priameho slnečného žiarenia. Pri presúvaní zväračku neotáčajte hore nohami ani nenakláňajte.
2. Podľa schémy zapojenia pripojte držiak elektród a uzemňovací kábel.
3. Použite tepelne odolnú PVC hadicu s Φ 8 a regulátor na pripojenie k plynovej fľaši k prípojke na zadnej strane zväračky.
4. Otvorte kryt zväračky. Odskrutkujte maticu a nasadte cievku so zväracím drôtom tak, aby mohol byť rovno navlečený do podávača drôtu. Je možné použiť drôt hrúbky 0,6; 0,8 a 1 mm. Maximálna hmotnosť cievky s drôtom je 5 kg. Dávajte pozor na to aby sa drôt z cievky odvíjal a jeho koniec bol rovný.
5. Po vykonaní montáže a otestovaní môžete zväračku používať.

3. PREVÁDZKA

3.1 ČASTI ZARIADENIA



3.2 PREVÁDZKA



POUŽITE NAPÄTIE PODĽA TYPU POUŽÍVANEJ ZVÁRAČKY

1. Skontrolujte pripojenia obrobku, uzemňovacieho kábla, zvaracej pištole, plynovej fľaše, regulátora a hadice, uistite sa, že sú pevné a spoľahlivé.
2. Zapnite hlavný vypínač.
3. Otvorte ventil na plynovej fľaši. Pozor - pred otvorením ventilu na plynovej fľaši musí byť regulátor nastavený na nulový tlak. V opačnom prípade môže dôjsť k pretrhnutiu membrány! Až po otvorení ventilu na plynovej fľaši nastavte regulátor na prevádzkový prietok plynu (3-5 l/min). Skontrolujte či nedochádza k úniku plynu.
4. Stlačte spínač na zvaracej pištoli a držte hrot volfrámovej elektródy 2-3 mm nad obrobkom. Nakloňte kolmo o 20-30° a volfrámovú elektródu nasmerujte na zvarací spoj.
5. Stlačte spínač na zvaracej pištoli, po zapálení oblúku vedte zvaraciu pištoľ ponad zvarací spoj. Pre ukončenie zvaracieho procesu stlačte spínač na zvaracej pištoli.
6. Po skončení zvarania zatvorte ventil na plynovej fľaši. Stlačte spínač na zvaracej pištoli aby ste uvoľnili zvyškový plyn v regulátore. Vypnite hlavný vypínač a odpojte od zdroja elektrickej energie.
7. **UPOZORNENIE** Pri zvaraní s otvoreným oblúkom použite vhodné ochranné pomôcky.

4. RIEŠENIA PROBLÉMOV

PROBLEM	PRÍČINA	RIEŠENIE
Zváračka je mechanický alebo elektrický poškodená	1. Kontaktujte autorizované servisné stredisko	Ak problém pretrváva, kontaktujte autorizované servisné stredisko.
Nepretržite svietenie kontrolky upozorňujúcej na preťaženie / prehriatie	1. Skratovaný vypínač 2. Skratovaná svorka	Vymeňte Zaizolujte svorku
Poškodený kryt	1. Kontakt napájacieho káblu s krytom 2. Kontakt transformátora s krytom 3. Žiadne alebo nedostatočné uzemnenie.	Oddeľte od seba Oddeľte od seba Zabezpečte správne uzemnenie.
Oblúk sa nezapáli pri vysokej frekvencií	1. Poškodený kábel zváracjej pištole 2. Príliš malá iskrová medzera 3. Zlý kontakt uzemňovacieho alebo zváracieho káblu 4. Chybná elektrická fáza 5. Voda vo vzduchovom kompresore alebo redukčnom zariadení	Pripojte Nastavte na 2 mm Pripojte Pripojte Vysušte
Napriek tomu, že sa točí kladka posuvu drôtu, drôt sa neposúva.	1. Kábel zváracjej pištole je zalomený alebo skrútený. 2. Zaseknutý drôt alebo špinavý zvárací kábel. 3. Skontrolujte napnutie a drážky hnacieho kolesa. 4. Skontrolujte či hnacie koleso nie je opotrebované alebo uvoľnené. 5. Hrdzavé alebo špinavé elektródy. 6. Skontrolujte či nie je poškodený hrot elektródy. 7. Skontrolujte či sa os hnacieho kolesa ľahko otáča. V prípade potreby nastavte napnutie. 8. Skontrolujte či je zváracia pištoľ správne namontovaná.	Ak problém pretrváva, kontaktujte autorizované servisné stredisko.
Prerušovaný alebo trhavý prívod drôtu.	1. Skontrolujte hnacie koliesko a motor podávača drôtu. 2. Skontrolujte či prívod drôtu nie je blokován. 3. Uistite sa, že používate koncovku zváracjej pištole a hrot správnych rozmerov. 4. Uistite sa či sú hnacie koliesko a drážky čisté a majú správne rozmery. 5. Skontrolujte či sa os hnacieho kolesa ľahko otáča.	
Nefunkčná kontrola rýchlosti posuvu drôtu	1. Špinavé ovládanie. Niekoľkokrát otočte a skontrolujte či je problém odstránený.	
Spínač zváracjej pištole je stlačený ale plyn neprúdi	1. Uistite sa že plynová fľaša je správne pripojená a ventil je otvorený. 2. Ak sa elektromagnetické pole nevytvorí po stlačení spínače zváracjej pištole môže byť	

	problém s prívodom plynu. 3. Kábel zváracej pištole môže byť poškodený. Skontrolujte a v prípade potreby vymeňte. 4. Ak sa po stlačení spínača zváracej pištole nevytvorí elektromagnetické pole problém je s MIG. 5. Skontrolujte či je zváracia pištoľ správne namontovaná.	
--	--	--

V prípade, že sa Vám postupovaním podľa hore uvedených pokynov nepodarilo odstrániť problém alebo ak potrebujete pomoc:

1. Obráťte sa na Vášho predajcu, ktorý Vám pomôže alebo Vám odporučí autorizované servisné stredisko.

5. ÚDRŽBA

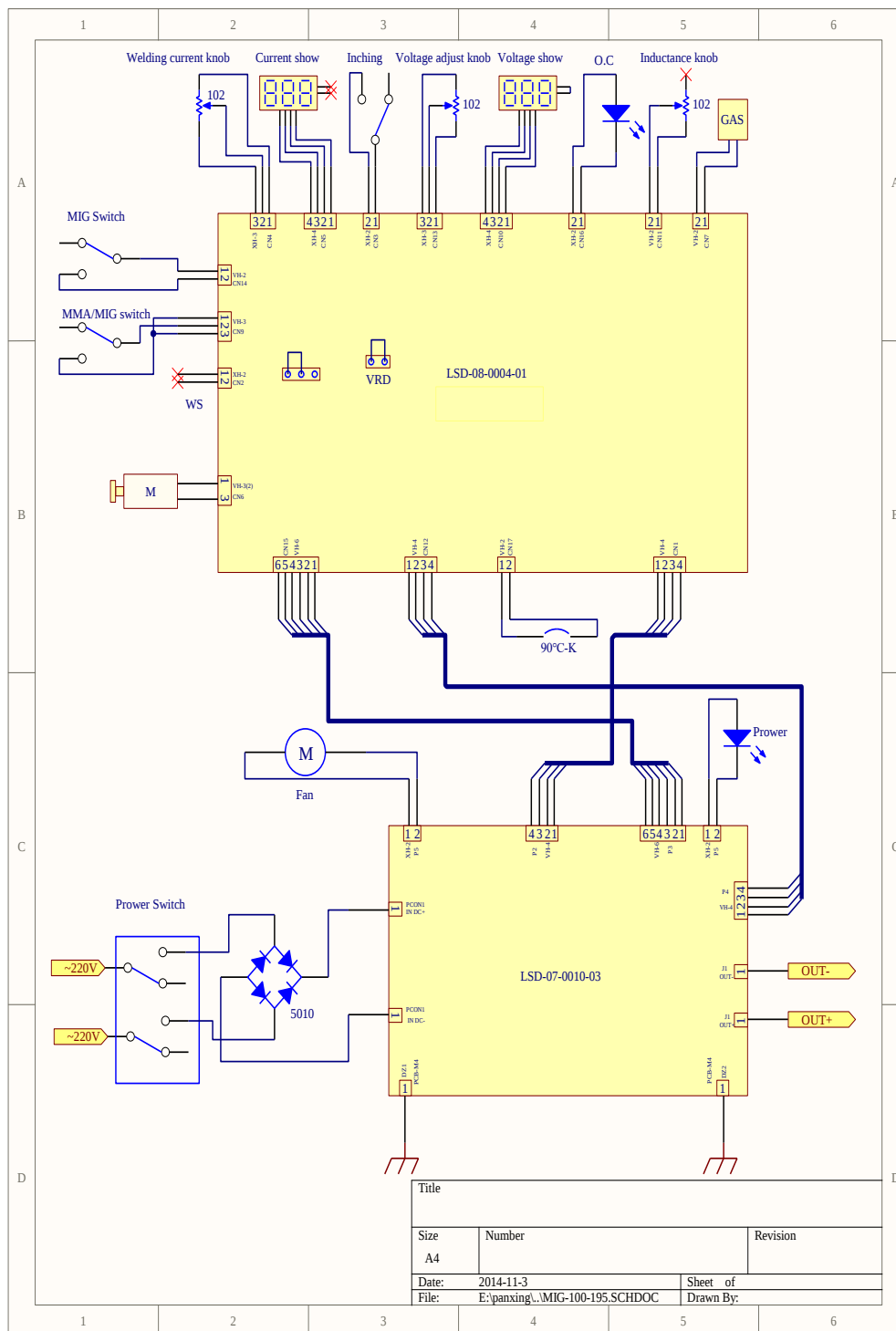
Pre správne fungovanie zváračky je potrebná pravidelná údržba.

UPOZORNENIE PRED ZAČATÍM ÚDRŽBY ZVÁRAČKU VYPNITE A ODPOJTE OD ZDROJA ELEKTRICKEJ ENERGIE.

PRAVIDELNÁ KONTROLA	ÚDRŽBA PO 6 MESIACICH
- Nahradte nečitateľné štítky - Skontrolujte funkčnosť všetkých vypínačov. - Skontrolujte funkčnosť ventilátora a ventilácie v zadnej časti zváračky. - Počas prevádzky venujte pozornosť abnormálnym vibráciám, hluku, zápachu a úniku plynu. - Skontrolujte či sa zváracie káble neprehrievajú. - Skontrolujte či sa konektory káblov neprehrievajú. - Skontrolujte či sú káble správne zapojené a nepoškodené.	- Očistite zváračku od prachu a nečistôt. Použite mäkkú kefu alebo handru. Vnútny priestor vyfúkajte stlačeným vzduchom alebo vyčistite mäkkým štetcom. - Skontrolujte všetky vstupy a výstupy zváračky, aby ste predišli nesprávnemu kontaktu, ktorý by mohla spôsobiť uvoľnená alebo zhrdzavená skrutka.

- Pri zváraní noste zváračskú masku, rukavice a dlhé rukávy. Pracovná oblasť by mala byť chránená oblúkovým krytom na ochranu ostatných osôb pred oblúkom.
- Nevykonávajte zváranie v blízkosti horľavín, výbušných materiálov alebo plynov.
- Udržujte prsty, vlasy a odev v dostatočnej vzdialenosti od rotujúceho ventilátora.
- Pri zváraní musí byť zdroj napájania uzemnený.
- Keď sa počas zvárania rozsvieti žlté svetlo znamená to, že zváračka je preťažená alebo prehriata a aktivuje sa automatická ochrana. Okamžite ukončite prácu a počkajte kým zváračka nevychladne.
- V prípade, že zváračku používate dlhšiu dobu alebo pri prehriatí ju po vychladnutí odpojte od zdroja napájania.
- Zváračku počas zvárania nevypínajte.
- So zváračkou nepracujte v horľavom a toxickom prostredí, nevystavujte ju vplyvu vlhkosti, dažďa ani priameho slnečného žiarenia.
- Pravidelne vykonávajte údržbu zváračky a odstráňte nahromadený prach v jej vnútri.

6. ELEKTRICKÁ SCHÉMA



EU VYHLÁSENIE O ZHODE

EU DECLARATION OF CONFORMITY

vydané/issued by

Výrobca/Producer: SLOVAKIA TREND EXPORT - IMPORT, s.r.o.
Sídlo/Seated: Michalovská 87/1414, Sobrance 07301, Slovensko
IČO/ID Nr: 46512250

vyhlasuje, na vlastnú zodpovednosť, že následne označené zariadenie na základe svojej koncepcie a konštrukcie, rovnako ako do obehu uvedené vyhotovenie, zodpovedá základným bezpečnostným požiadavkám príslušných legislatívnych predpisov/
hereby declares that this appliance is in compliance with all basic safety requirements of all relevant directives.

IGBT MIG/MAG/MMA Zvárací inverter/ IGBT MIG/MAG/MMA Inverter welding machine, 230V, 50/60Hz. IP21
Typ/Type: MIG-195

bol navrhnutý a vyrobený v zhode s nasledujúcimi normami/was constructed and produced in compliance with following standards:

EN IEC 60974-1:2018+A1:2019
EN 50445:2008
EN 60974-10:2014+A1:2015
EN 61000-3-11:2000
EN 61000-3-12:2011

a nasledujúcimi predpismi (všetko v platnom znení)/and all relevant directives (all in compliance):

EMC 2014/30/EU
LVD 2014/35/EU
RoHS 2011/65/EC

Všetky súbory technickej dokumentácie sa nachádzajú k nahliadnutiu na adrese: /All related technical documentation and test report are available for checking at seat of company on following address: Slovakia TREND Export – Import s.r.o, Michalovská 87/1414, 073 01 Sobrance, Slovenská Republika

Last two digits when product has been introduced on market
/ Posledné dve číslice roka, kedy bol výrobok označený značkou

CE: 24

JUDr. Michal ŽEŇUCH
per procuram
SLOVAKIA TREND EXPORT - IMPORT, s.r.o.
Michalovská 87/1414
073 01 SOB RANCE
IČO: 46512250, DIČ: 2023403371

Sobrance 5.3.2024

Dátum a miesto vydania vyhlásenia
Place and date of issue

.....
Vydal/Issued by. Pečiatka/Podpis, Stamp/Signature
JUDr. Michal Žeňuch, confidential clerk/prokurista



Záručný list / Warranty

Výrobné číslo:	Dátum predaja:	Podpis a pečiatka predajcu:

Meno zákazníka (názov firmy):	Adresa zákazníka (sídlo firmy):

Zákazník svojím podpisom potvrdzuje, že mu bolo zariadenie predvedené a vysvetlené, že bol oboznámený s návodom na obsahu, nasadením a užívaním stroja a že mu zariadenie bolo vydané kompletne.	Podpis zákazníka:

Záznamy o reklamáciách- záručných opravách

Dátum prijatia reklamácie:	Dátum ukončenia reklamácie:	Evidenčné číslo reklamácie:	Podpis prevedenej záručnej opravy (Záznam o neoprávnenej reklamácie)	Pečiatka servisného technika:

Podmienky záruky

1. Dodávateľ poskytuje na tento výrobok záručnú dobu uvedenú v tomto záručnom liste za podmienok dodržania spôsobu používania a skladovania výrobku v súlade s platnými podmienkami a normami, ako i návodom na obsluhu. Záručná doba začína plynúť od dátumu predaja. Záruka na batérie je 12 mesiacov.
2. Predĺžená záručná doba 5 rokov sa poskytuje na výrobok za podmienok, že tento výrobok je dodávateľom označený v zozname výrobkov s predĺženou zárukou, konečným zákazníkom je spotrebiteľ a výrobok nebude používaný na komerčné nasadenie. Predĺžená záruka je podmienená pravidelnými servisnými prehliadkami v autorizovaných servisných strediskách dodávateľa.
3. Záručná doba sa predlžuje o dobu, počas ktorej bol výrobok v záručnej oprave a je o tom uvedený záznam v zozname o záručných opravách tohto záručného listu. Právo na záručnú opravu si spotrebiteľ môže uplatniť v niektorom autorizovanom servisnom stredisku, podľa priloženého zoznamu „A“ servisných stredísk. Servisné strediská „B“ prevádzajú záručné opravy len na výrobky, ktoré boli predané v ich prevádzkach. Zoznam servisných stredísk je pravidelne aktualizovaný u predajcov a na stránke dovozu: www.strendpro.sk.
4. Servisné stredisko je povinné zabezpečiť záručnú opravu v zákonom stanovenej lehote. Zákonom stanovená lehota na vybavenie reklamácie začína plynúť nasledujúcim dňom po dátume prijatia reklamácie v servisnom stredisku.
5. Bezplatná záručná oprava nemôže byť uplatňovaná ak ide o poruchy, ktoré boli spôsobené používaním výrobku v rozpore s ustanoveniami uvedenými v návode na obsluhu, nesprávnou manipuláciou, mechanickým poškodením, bežným mechanickým opotrebením dielov spôsobeným prevádzkou stroja, vinou obsluhy, živelnou pohromou, neoprávneným zásahom do výrobku, poruchy zapríčinené použitím nevhodných náhradných dielov, použitím nevhodného paliva, a zrejme preťaženie stroja v dôsledku trvalého prekročovania hornej hranice výkonu. Práce spojené s čistením, základnou údržbou, ošetrovaním alebo nastavením zariadenia, ktoré môže viesť k obsluhu a sú uvedené v návode na obsluhu, nespadajú do rozsahu záruky.
6. Za bežné opotrebenie dielov sa považuje hlavne opotrebenie: všetkých rotujúcich a pohyblivých častí, rezných častí a ich krytov, strižných skrutiek a klinov, prevodových a klinových remeňov, reťazových prevodov, trecie plochy brzd a spojok, dezény pneumatík a diely bežnej údržby ako sú: vzduchové, hydraulické a olejové filtre, zapalovacie sviečky, olejové a chladiace náplne.
7. Z predĺženej záruky sú vyňaté časti strojov a zariadení, na ktoré ich konkrétny výrobca poskytuje kratšiu záruku ako dodávateľ na samotný výrobok, v ktorom sú namontované. Do tejto kategórie častí patria: akumulátory, žiarovky a podobne.
8. Právo uplatniť nároky plynúce zo záruky ma vlastník výrobku, pokiaľ tak urobí najneskôr v posledný deň záručnej doby.
9. Pri reklamáciách sa postupuje podľa príslušných ustanovení Občianskeho zákonníka a Zákona o ochrane spotrebiteľa.
10. Servisné prehliadky, ktoré sú podmienkou predĺženej 5 ročnej záruky, musia byť prevádzané len v autorizovanom servisnom stredisku dodávateľa, v pravidelných intervaloch a obdobie medzi jednotlivými prehliadkami nesmie prekročiť dobu 12 mesiacov. Prvá servisná prehliadka musí byť vykonaná najneskôr do 12 mesiacov od dátumu predaja výrobku. Servisné prehliadky vykonávajú servisné strediská v období posledných troch a prvých dvoch mesiacoch kalendárneho roku. Každá servisná prehliadka musí byť zaznamenaná v tomto záručnom liste s uvedeným dátumom prehliadky, podpisom a pečiatkou servisného strediska. Servisnou prehliadkou sa rozumie kontrola stroja, výmena náplní a filtrov podľa odporúčenia výrobcu, výmena opotrebených a poškodených dielov, ktoré môžu ovplyvniť poškodenie alebo opotrebenie iných dielov a samotné nastavenie stroja. Úkon servisnej prehliadky a použitý materiál sa účtuje podľa platného cenníka servisného strediska.

Pri uplatňovaní reklamácie je reklamujúci povinný predložiť k reklamácii čistý výrobok, doklad o kúpe alebo vyplnený a potvrdený záručný list. V prípade predĺženej záruky, záznamy o servisných prehliadkach a daňové doklady za jednotlivé prehliadky. Pri nesplnení niektorej z podmienok predĺženej záruky uvedenej v tomto záručnom liste, sa na výrobok poskytuje záručná doba 2 roky.

ZÁRUČNÝ A POZÁRUČNÝ SERVIS VYKONÁVA VÝROBCA

Slovakia Trend Export-Import s.r.o., Michalovská 87/1414, 073 01 Sobrance

Fax: (056) 652-2329 Tel: 0915 392 687 E-mail: servis@slovakia-trend.sk

1. BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ**1.1 POUŽITÉ SYMBOLY**

Varování! Pozor! Hrozící nebezpečí!



Speciální bezpečnostní oznámení.



Poznámka.



Tato skupina symbolů označuje Varování! Dávejte si pozor na možné nebezpečí úrazu elektrickým proudem, pohybujícími se a horkým částmi svářečky. Seznamte se se symboly a pokyny níže, které Vám umožní vyhnout se nebezpečí.

1.2 MOŽNÉ NEBEZPEČÍ

- Následující symboly se v tomto návodu používají k upozorňování a identifikaci možných nebezpečí. Když uvidíte symbol, buďte obezřetní a postupujte podle pokynů, abyste předešli hrozícímu nebezpečí.
- Pouze kvalifikovaní pracovníci by měli provádět opravu, test a údržbu svářečky.
- Během opravy udržujte ostatní osoby především však děti v dostatečné vzdálenosti od svářečky.

	ELEKTRICKÝ PROUD může zabít. - Nedotýkejte se elektrických částí, které jsou pod proudem. - Před prováděním servisních prací zařízení vypněte a odpojte od zdroje elektrické energie. Pokud servisní práce vysloveně nevyžadují nutnost jeho zapnutí. - Při práci nebuďte v kontaktu se zemí. Používejte pracovní podložku. - Nenechávejte svářečku bez dozoru. - V případě provádění oprav ze zapnutou svářečkou je nutné aby ze zařízením pracovali pouze kvalifikovaní odborníci a dodržovali všechna bezpečnostní opatření. - Při testování svářečky použijte nikdy nepoužívejte obě ruce. - Než svářečku budete přemísťovat odpojte ji od zdroje elektrické energie. - Po odpojení od zdroje elektrické energie v zařízení může zůstat zbytkové napětí. - Vypněte svářečku, odpojte ji od zdroje elektrické energie vybijte vstupně kondenzátory předtím než se jí dotknete.
	STATICKÁ ELEKTRINA může poškodit obvodové desky. - Při práci s obvodovými deskami použijte antistatický náramek. - Na skladování, přenos nebo přepravu obvodových desek použijte antistatické krabice.
	NEBEZPEČÍ POŽÁRU. - Neumísťujte zařízení na hořlavé povrchy ani do jejich blízkosti. - Svářečku neopravujte v blízkosti hořlavin.
	LETÍCÍ KOVOVÉ ČÁSTI můžou zranit oči. Při opravování svářečky noste ochranné brýle a ochranný kryt.
	HORKÉ ČÁSTI můžou způsobit těžké popáleniny. - Nedotýkejte se horkých částí holýma rukama. - Před manipulací se svařovací pistolí nechejte zařízení vychladnout.

	MAGNETICKÉ POLE mohou ovlivnit činnost kardiostimulátorů. Zákaz přístupu osob s kardiostimulátory k zařízení bez souhlasu lékaře.
	VYBUCHUJÍCÍ ČÁSTI mohou způsobit zranění - Poškozené části svářečky mohou vybuchnout nebo způsobit výbuch jiných částí svářečky při jejím provozu. - Při provádění servisních prací noste ochranný kryt obličeje a oděv s dlouhými rukávy.
	NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM při testování. - Před provedením zkoušek nebo změnou připojení měřicího vodiče odpojte svářečku od zdroje elektrického proudu a zastavte podavač drátu nebo zařízení vypněte. - Alespoň jeden z měřicích vodičů by měl mít samo upevňovací svorky, jako je například svorka typu alligátor. - Přečtěte si pokyny pro testování zařízení.
	PADAJÍCÍ SVÁŘEČKA může způsobit zranění. - Svářečku zvedejte pouze za rukojeť. Nezvedejte ji pomocí plynové láhve nebo jiného příslušenství. - Na zvedání svářečky použijte zařízení s dostatečnou kapacitou pro její udržení. - Pokud používáte vysokozdvižný vozík přesun svářečky, ujistěte se, že vidlice jsou dostatečně dlouhé na to, aby přesahovaly na opačnou stranu svářečky.
	POHYBUJÍCÍ SE ČÁSTI mohou způsobit zranění. - Udržujte dostatečnou vzdálenost od pohybujících se částí jako je např. ventilátor. - Udržujte všechny ochranné části bezpečně na svém místě.
	POHYBUJÍCÍ SE ČÁSTI mohou způsobit zranění. - Udržujte dostatečnou vzdálenost od pohybujících se částí. - Udržujte dostatečnou vzdálenost od části svářečky, které by Vám mohli přistihnout prsty jako například hnací kolečko.
	NADMĚRNÉ POUŽITÍ může způsobit PŘEHŘÁTÍ SVÁŘEČKY. - Po ukončení pracovního cyklu nechte zařízení vychladnout. - Jak budete znovu provádět svařování snižte svařovací proud nebo pracovní cyklus. - Neblokujte větrací otvory svářečky.
	VYSOKOFREKVENČNÍ ZÁŘENÍ může způsobit rušení - Vysokofrekvenční záření může rušit rádiové vlny, bezpečnostní funkce, počítače a komunikační zařízení. - Instalujte, zkoušejte a opravte elektronická zařízení pouze kvalifikovaný odborník může provádět montáž, testování a údržbu. - Svářečka produkuje vysokofrekvenční záření.. - Uživatel je zodpovědný za to, aby kvalifikovaný elektrikář okamžitě opravil jakýkoliv problém způsobeným instalací svářečky. - Svářečku pravidelně kontrolujte a udržujte.
	PŘEČTĚTE SI NÁVOD K POUŽITÍ. - Seznamte se bezpečnostními pokyny při svařování. - Používejte pouze originální náhradní díly.

1.3 ELEKTROMAGNETICKÉ POLE

Při svařování vzniká elektromagnetické pole, které může negativně ovlivňovat kardiostimulátory nebo jiné elektronické stroje! Proto osoby používající kardiostimulátor nesmějí svařovat a ani se přibližovat ke zdroji

svařovacího proudu, pokud je v provozu! Udržujte v dostatečné vzdálenosti od svářečky hodinky, kreditní karty, apod., Pokud je v provozu. V důsledku působení magnetického pole by mohlo dojít k trvalému poškození těchto předmětů.

Pro snížení magnetických polí na pracovišti použijte následující postupy:

1. Pokud je to možné vedte vždy oba svařovací kabely souběžně.
2. Svařovací kabely umístěte na jednu stranu v dostatečné vzdálenosti od svářeče.
3. Pokud používáte déle svářecí kabely, nikdy si je při svařování neomotávejte kolem těla.
4. Při svařování udržujte pokud možno co největší vzdálenost od svářečky a svařovacích kabelů..
5. Připojte svorku co nejbližě svaru.

Kardiostimulátory:

Zákaz přístupu osob s kardiostimulátory, atd. k zařízení bez souhlasu lékaře. Může docházet k rušení těchto zařízení, vlivem elektromagnetického záření.

2. MONTÁŽ

2.1 TECHNICKÉ PARAMETRY

MODEL	MIG-195
NAPĚTÍ	220V +/-15%
FREKVENCE	50-60Hz
FÁZE	1PH
VSTUPNÍ VÝKON(KVA)	7.6 (MIG) /7.8 (MMA)
NAPĚTÍ NAPRÁZDNO(V)	55
PROUDOVÝ ROZSAH(A)	40-190 (MIG) /40-170 (MMA)
PRACOVNÍ CYKLUS (%)	X=30% 190A/23.5V X=60% 130A/20.5V
PRACOVNÍ NAPĚTÍ(V)	16-23.5 (MIG) 21.6-26.8 (MMA)
ÚČINNOST	0.73
ÚČINÍK	0.8
TŘÍDA IZOLACE	F
VÁHA(KG)	11.4
ROZMĚRY(D X Š X V)(MM)	480 x 240 x 370

UPOZORNĚNÍ SVAŘOVÁNÍ PŘESAHOJÍCÍ DOBU PRACOVNÍ CYKLU MŮŽE POŠKODIT SVAŘOVACÍ PISTOLE A VÉST K ZTRÁTĚ ZÁRUKY.

2.2 SCHÉMA ZAPOJENÍ

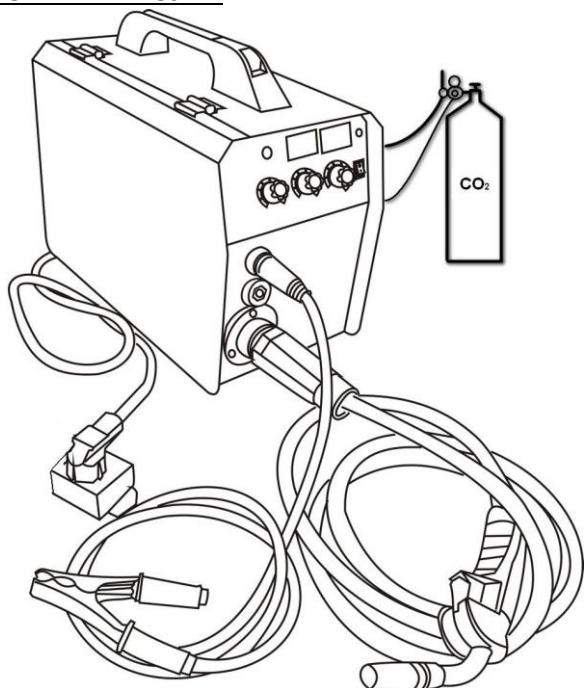


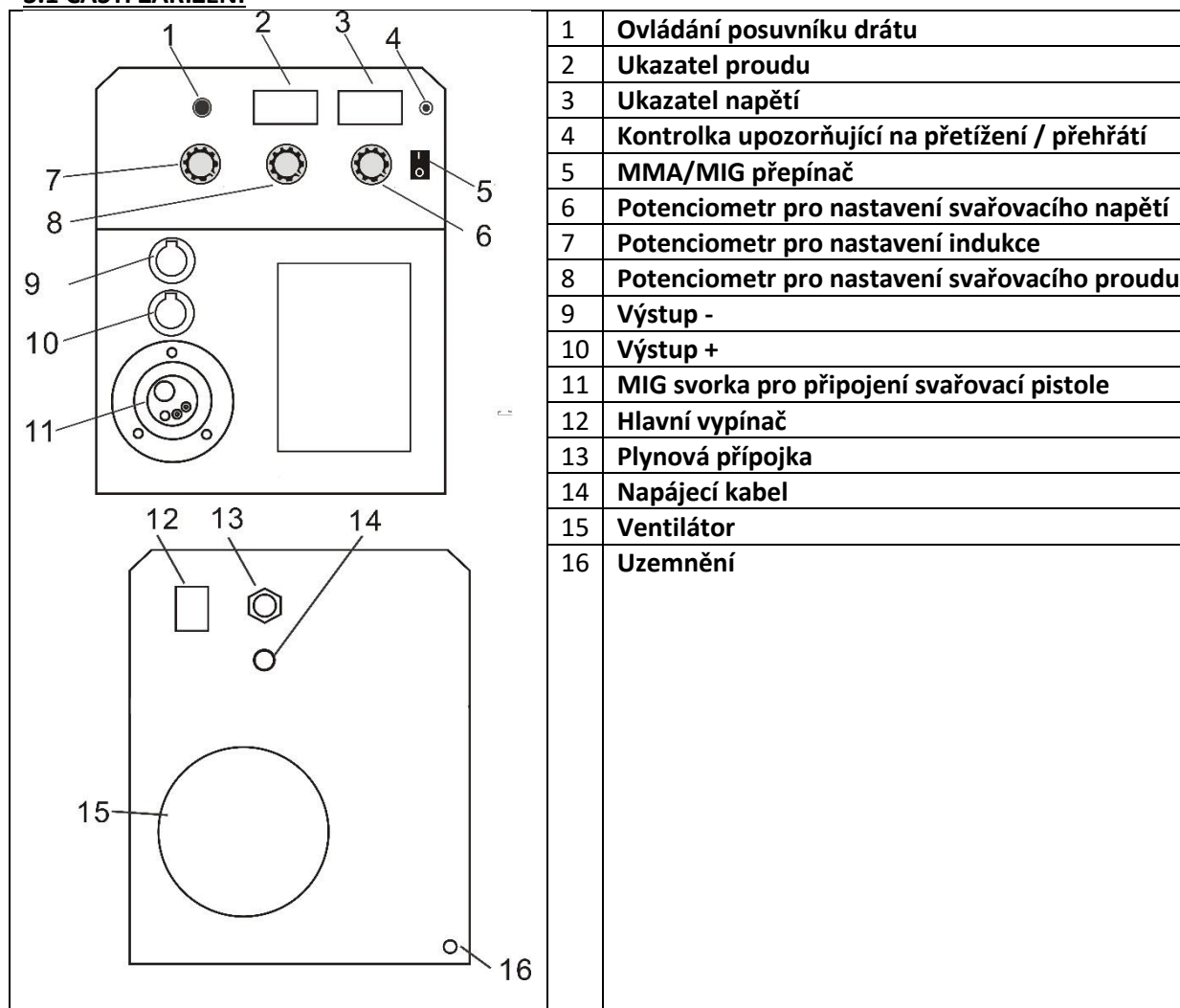
Schéma zapojení zařízení pro svařování MIG

2.3 POSTUP MONTÁŽE

1. Umístěte svářečku na rovný povrch s nosností, která je úměrná její hmotnosti, aby se nepřevrátila nebo aby nedošlo k jejímu nebezpečným přesunům. Nevystavujte svářečku vlivu přímého slunečního záření. Při přesouvání svářečku neotáčejte vzhůru nohama ani nenaklánějte.
2. Podle schématu zapojení připojte držák elektrod a zemnicí kabel.
3. Použijte tepelně odolnou PVC hadici s $\Phi 8$ a regulátor pro připojení k plynové láhvi k přípojce na zadní straně svářečky.
4. Po provedení montáže a otestování můžete svářečku používat.

3. PROVOZ

3.1 ČÁSTI ZAŘÍZENÍ



3.2 PROVOZ



POUŽIJTE NAPĚTÍ podle typu používaného SVÁŘEČKY

1. Zkontrolujte připojení obrobku, zemního kabelu, svařovací pistole, plynové lahve, regulátoru a hadice, ujistěte se, že jsou pevné a spolehlivé.
2. Zapněte hlavní vypínač.
3. Otevřete ventil na plynové láhvi. Pozor - před otevřením ventilu na plynové láhvi musí být regulátor nastaven na nulový tlak. V opačném případě může dojít k protržení membrány! Teprve po otevření ventilu na plynové láhvi nastavte regulátor na provozní průtok plynu (3-5 l / min). Zkontrolujte zda nedochází k úniku plynu.
4. Stiskněte spínač na svařovací pistoli a držte hrot 2-3 mm nad obrobkem. Nakloňte kolmo o 20-30° a wolframovou elektrodu nasměrujte na svařovací spoj.
5. Stiskněte spínač na svařovací pistoli, po zapálení oblouku vedte svařovací pistole přes svařovací spoj. Pro ukončení svařovacího procesu stiskněte spínač na svařovací pistoli.
6. Po skončení svařování uzavřete ventil na plynové láhvi. Stiskněte spínač na svařovací pistoli abyste uvolnili zbytkový plyn v regulátoru. Vypněte hlavní vypínač a odpojte od zdroje elektrické energie.
7. **UPOZORNĚNÍ** Při svařování s otevřeným obloukem použijte vhodně ochranné pomůcky.

4. ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

PROBLÉM	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Svářečka je mechanický nebo elektrický poškozena	1. Kontaktujte autorizované servisní středisko	Pokud problém přetrvává, kontaktujte autorizované servisní středisko.
Nepřetržitě svícení kontrolky upozorňující na přetížení / přehřátí	1. Zkratovaný vypínač 2. Zkratování svorka	Vyměňte Zaizolujte svorku
Poškozený kryt	1. Kontakt napájecího kabelu s krytem 2. Kontakt transformátoru s krytem 3. Žádné nebo nedostatečné uzemnění	Oddělte od sebe Oddělte od sebe Zajistěte správné uzemnění
Oblouk se nezapálí při vysoké frekvenci	1. Poškozený kabel svařovací pistole 2. Příliš malá jiskrová mezera 3. Špatný kontakt uzemňovacího nebo svařovacího kabelu 4. Chybná elektrická fáze 5. Voda ve vzduchovém kompresoru nebo redukčním zařízení	Připojte Nastavte na 2 mm Připojte Připojte Vysušte
Přestože se točí kladka posuvu drátu, drát se neposouvá.	1. Kabel svařovací pistoli je zalomený nebo zkroucený. 2. Zaseknutý drát nebo špinavý svařovací kabel. 3. Zkontrolujte napnutí a drážky hnacího kola. 4. Zkontrolujte zda hnací kolo není opotřebované nebo uvolněné. 5. Rezavé nebo špinavé elektrody. 6. Zkontrolujte zda není poškozen hrot elektrody. 7. Zkontrolujte zda se osa hnacího kola lehce otáčí. V případě potřeby nastavte napnutí. 8. Zkontrolujte zda je svářecí pistole správně namontována.	Pokud problém přetrvává, kontaktujte autorizované servisní středisko.
Přerušovaný nebo trhavý přívod drátu.	1. Zkontrolujte hnací kolečko a motor podavače drátu. 2. Zkontrolujte, zda přívod drátu není blokován. 3. Ujistěte se, že používáte koncovku svařovací pistole a hrot správných rozměrů. 4. Zkontrolujte, zda jsou hnací kolečko a drážky čisté a mají správné rozměry. 5. Zkontrolujte, zda se osa hnacího kola lehce otáčí.	
Nefunkční kontrola rychlosti posuvu drátu	1. Špinavé ovládání. Několikrát otočte a zkontrolujte, zda je problém odstraněn.	
Spínač svařovací pistole je stlačený ale plyn neproudí	1. Ujistěte se, že plynová láhev je správně připojena a ventil je otevřen. 2. Pokud se elektromagnetické pole nevytvoří po stlačený spínače svařovací pistole může být problém s přívodem plynu. 3. Kabel svařovací pistole může být poškozen. Zkontrolujte a v případě potřeby vyměňte. 4. Pokud se po stisknutí spínače svařovací pistole nevytvoří elektromagnetické pole problém je s	

	MIG. 5. Zkontrolujte zda je svářečská pistole správně namontována.	
--	---	--

V případě, že se Vám postupováním podle výše uvedených pokynů nepodařilo odstranit problém, pokud potřebujete pomoc:

1. Obratě se na Vašeho prodejce, který Vám pomůže nebo Vám doporučí autorizované servisní středisko.

5. ÚDRŽBA

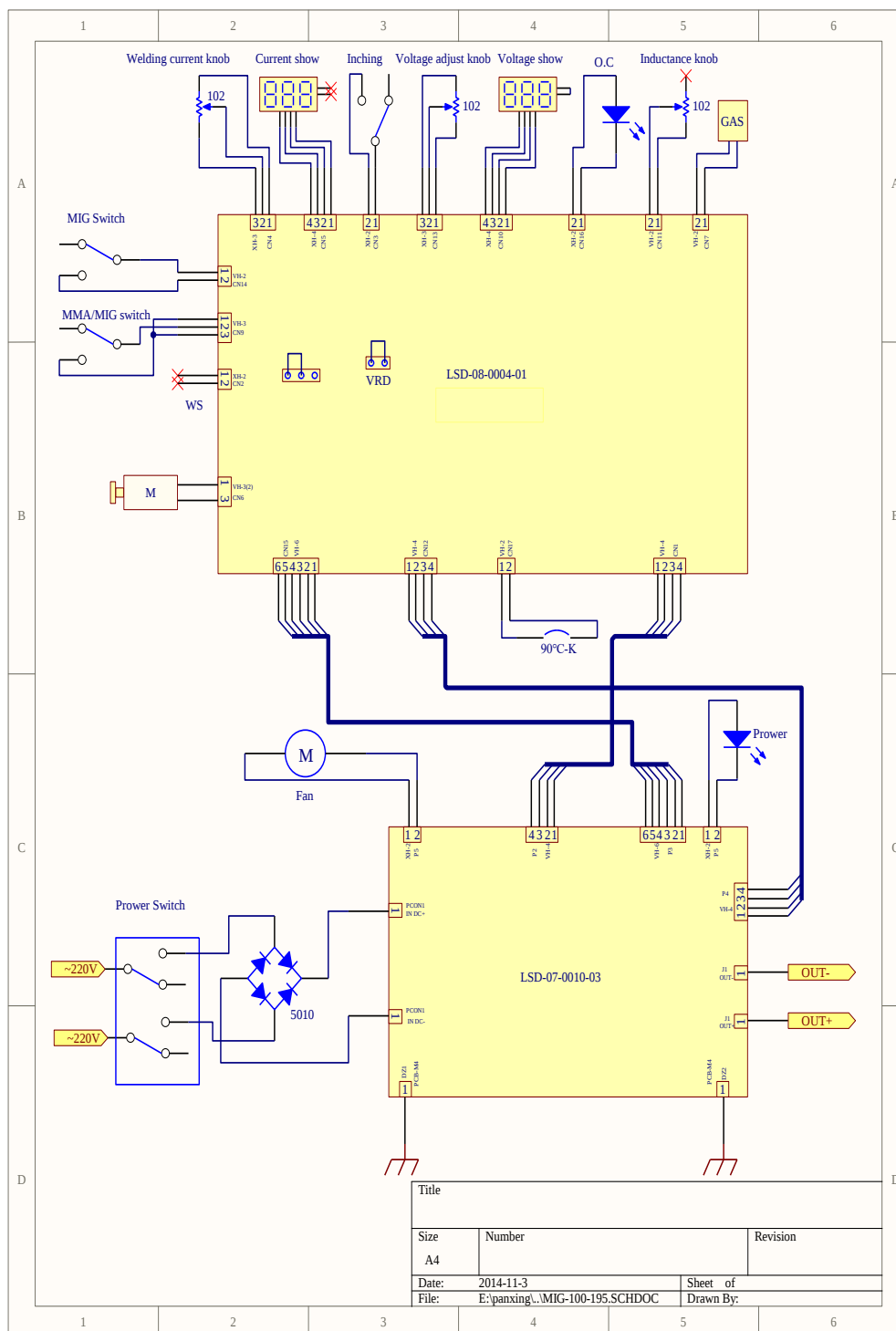
Pro správné fungování svářečky je nutná pravidelná údržba.

UPOZORNĚNÍ PŘED ZAHÁJENÍM ÚDRŽBY SVÁŘEČKY VYPNĚTE A ODPOJTE OD ZDROJE ELEKTRICKÉ ENERGIE.

PRAVIDELNÁ KONTROLA	ÚDRŽBA PO 6 MĚSÍCÍCH
- Nahradte nečitelné štítky - Zkontrolujte funkčnost všech vypínačů. - Zkontrolujte funkčnost ventilátoru a ventilace v zadní části svářečky. - Během provozu věnujte pozornost abnormálním vibracím, hluku, zápachu a úniku plynu. - Zkontrolujte zda se svařovací kabely nepřehřívají. - Zkontrolujte zda se konektory kabelů nepřehřívají. - Zkontrolujte zda jsou kabely správně zapojeny a nepoškozené.	- Očistěte svářečku od prachu a nečistot. Použijte měkkou kartáč nebo hadr. Vnitřní prostor vyfoukejte stlačeným vzduchem nebo vyčistěte měkkým štětcem. - Zkontrolujte všechny vstupy a výstupy svářečky, abyste předešli nesprávnému kontaktu, který by mohla způsobit uvolněná nebo zrezivělá šroub.

- Při svařování noste svářečskou masku, rukavice a dlouhé rukávy. Pracovní oblast by měla být chráněna obloukovým krytem na ochranu ostatních osob před obloukem.
- Neprovádějte svařování v blízkosti hořlavín, výbušných materiálů nebo plynů.
- Udržujte prsty, vlasy a oděv v dostatečné vzdálenosti od rotujícího ventilátoru.
- Při svařování musí být zdroj napájení uzemněn.
- Když se během svařování rozsvítí žluté světlo znamená to, že svářečka je přetížena nebo přehřátá a aktivuje se automatická ochrana. Okamžitě ukončete práci a počkejte dokud svářečka nevychladne.
- V případě, že svářečku používáte delší dobu nebo při přehřátí ji po vychladnutí odpojte od zdroje napájení.
- Svářečku během svařování nevypínejte.
- Se svářečkou nepracujte v hořlavém a toxickém prostředí, nevystavujte ji vlivu vlhkosti, deště ani přímého slunečního záření.
- Pravidelně provádějte údržbu svářečky a odstraňte nahromaděný prach v jejím nitru.

6. ELEKTRICKÁ SCHÉMA



EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

EU DECLARATION OF CONFORMITY

Vydano/issued by

Výrobce/Producer: SLOVAKIA TREND EXPORT - IMPORT, s.r.o.
Sídlo/Seated: Michalovská 87/1414, Sobrance 07301, Slovensko
IČO/ID Nr: 46512250

prohlašuje, na vlastní odpovědnost, že následně označené zařízení na základě své koncepce a konstrukce, stejně jako do oběhu uvedené provedení, odpovídá základním bezpečnostním požadavkům příslušných legislativních předpisů/hereby declares that this appliance is in compliance with all basic safety requirements of all relevant directives.

IGBT MIG/MAG/MMA Svářecí inverter/ IGBT MIG/MAG/MMA Inverter welding machine, 230V, 50/60Hz. IP21
Typ/Type: MIG-195

byl navržen a vyroben ve shodě s následujícími normami /was constructed and produced in compliance with following standards:

EN IEC 60974-1:2018+A1:2019
EN 50445:2008
EN 60974-10:2014+A1:2015
EN 61000-3-11:2000
EN 61000-3-12:2011

a následujícími předpisy (vše v platném znění)/and all relevant directives (all in compliance):

EMC 2014/30/EU
LVD 2014/35/EU
RoHS 2011/65/EC

Všechny soubory technické dokumentace se nacházejí k nahlédnutí na adrese: /All related technical documentation and test report are available for checking at seat of company on following address: Slovakia TREND Export – Import s.r.o, Michalovská 87/1414, 073 01 Sobrance, Slovenská Republika

Last two digits when product has been introduced on market
/ Poslední dvě číslice roku, kdy byl výrobek označen značkou

CE: 24

JUDr. Michal ŽEŇUCH
per procuram
SLOVAKIA TREND EXPORT - IMPORT, s.r.o.
Michalovská 87/1414
073 01 SOB RANCE
IČO: 46512250, DIČ: 2023403371

Sobrance 5.3.2024

Datum a místo vydání prohlášení
Place and date of issue

.....
Vydal/Issued by. Razítko/Podpis, Stamp/Signature
JUDr. Michal Žeňuch, confidential clerk/prokurista



Záruční list / Warranty

Výrobní číslo:	Dátum prodeje:	Podpis a razítko prodejce:

Meno zákazníka (název firmy):	Adresa zákazníka (sídlo firmy):

Zákazník svým podpisem potvrzuje, že mu bylo zařízení předvedeno a vysvětleno, že byl seznámen s návodem k obsluze, nasazením a užíváním stroje a že mu zařízení bylo vydáno kompletní.	Podpis zákazníka:

Záznamy o reklamaci – záručních opravách

Dátum přijetí reklamace:	Datum ukončení reklamace:	Evidenční číslo reklamace:	Podpis převedené záruční opravy (Záznam o neoprávněné reklamaci)	Razítko servisního technika:

Podmínky záruky

- Dodavatel poskytuje na tento výrobek záruční dobu uvedenou v tomto záručním listu za podmínek dodržení způsobu používání a skladování výrobku v souladu s platnými podmínkami a normami, jako i návodem k obsluze. Záruční doba začíná běžet od data prodeje.
Záruka na baterie je 12 měsíců.
- Prodávatel záruční dobu 5 let se poskytuje na výrobek za podmínek, že tento výrobek je dodatelem označený v seznamu výrobků s prodlouženou zárukou, konečným zákazníkům je spotřebitel a výrobek nebude používán na komerční nasazení. Prodávatel záruka je podmíněna pravidelnými servisními prohlídkami v autorizovaných servisních střediscích dodavatele.
- Záruční doba se prodlužuje o dobu, po kterou byl výrobek v záruční opravě a je o tom uveden záznam v seznamu o záručních opravách tohoto záručního listu. Právo na záruční opravu si spotřebitel může uplatnit v některém autorizovaném servisním středisku, podle příloženého seznamu A servisních středisek. Servisní střediska B provádějí záruční opravy pouze na produkty, které byly prodány v jejich provozech. Seznam servisních středisek je pravidelně aktualizován u prodejců a na stránce dovozu: www.strendpro.sk.
- Servisní středisko je povinné zajistit záruční opravu v zákonem stanovené lhůtě. Zákonem stanovená lhůta pro vyřízení reklamace začíná běžet dnem následujícím po datu přijetí reklamace v servisním středisku..
- Bezplatná záruční oprava nemůže být uplatňována pokud jde o poruchy, které byly způsobeny používáním výrobku v rozporu s ustanoveními uvedenými v návodu k obsluze, nesprávnou manipulací, mechanickým poškozením, běžným mechanickým opotřebením dílů způsobeným provozem stroje, vinou obsluhy, živelnou pohromou, neoprávněným zásahem do výrobku, poruchy zapříčiněné použitím nevhodných náhradních dílů, použitím nevhodného paliva, a zřejmě přetížení stroje v důsledku trvalého překračování horní hranice výkonu. Práce spojené s čištěním, základní údržbou, ošetřováním nebo nastavením zařízení, které může převést obsluha a jsou uvedeny v návodu k obsluze, nespádají do rozsahu záruky.
- Za běžné opotřebení dílů se zváží hlavně opotřebení: všech rotujících a pohyblivých částí, řezných částí a jejich krytů, střížných šroubů a klínů, převodových a klínových řemenů, řetězových převodů, třecí plochy brzd a spojky, dezény pneumatik a díly běžné údržby jako jsou: vzduchové, hydraulické a olejové filtry, zapalovací svíčky, olejové a chladicí náplně.
- Z prodloužené záruky jsou vyjmuty části strojů a zařízení, na které je konkrétní výrobce poskytuje kratší záruku jako dodavatel na samotný výrobek, ve kterém jsou namontovány. Do této kategorie částí patří: akumulátory, žárovky a podobně.
- Právo uplatnit nároky plynoucí ze záruky má vlastník výrobku, pokud tak učiní nejpozději v poslední den záruční doby.
- Při reklamaci se postupuje podle příslušných ustanovení občanského zákoníku a Zákona o ochraně spotřebitele.
- Servisní prohlídky, které jsou podmínkou prodloužené 5 leté záruky, musí být prováděny pouze v autorizovaném servisním středisku dodavatele, v pravidelných intervalech a období mezi jednotlivými prohlídkami nesmí překročit dobu 12 měsíců. První servisní prohlídka musí být provedena nejpozději do 12 měsíců od data prodeje výrobku. Servisní prohlídky provádějí servisní střediska v období posledních tří a prvních dvou měsíců kalendářního roku. Každá servisní prohlídka musí být zaznamenána v tomto záručním listě s uvedeným datem prohlídky, podpisem a razítkem servisního střediska. Servisní prohlídkou se rozumí kontrola stroje, výměna náplní a filtrů dle doporučení výrobce, výměna opotřebených a poškozených dílů, které mohou ovlivnit poškození nebo opotřebení jiných dílů a samotné nastavení stroje. Úkon servisní prohlídky a použitý materiál se účtuje dle platného ceníku servisního střediska.

Při uplatňování reklamace je reklamující povinen předložit k reklamaci čistý a kompletní výrobek, doklad o koupi nebo vyplněný a potvrzený záruční list. V případě prodloužené záruky, záznamy o servisních prohlídkách a daňové doklady za jednotlivé prohlídky. Při nesplnění některé z podmínek prodloužené záruky uvedené v tomto záručním listu, se na výrobek poskytuje záruční doba 2 roky.

ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ SERVIS PROVÁDÍ VÝROBCE

Slovakia Trend Export-Import s.r.o., Michalovská 87/1414, 073 01 Sobrance

Fax: (056) 652-2329 Tel: 0915 392 687 E-mail: servis@slovakia-trend.sk

1. BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK

1.1 HASZNÁLT SZIMBÓLUMOK



Figyelem! Vigyázat! Fenygető veszély



Különleges biztonsági bejelentés.



Megjegyzés

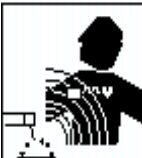
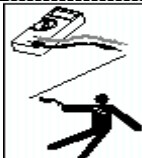
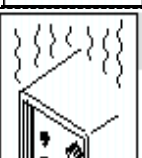
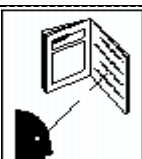


Ez a szimbólumcsoport a Figyelmeztetés! jelzi. Legyen tudatában az elektromos áramütés, a hegesztőgép mozgatasának és forró alkatrészeinek a lehetőségeiről. Ismerje meg az alábbi szimbólumokat és utasításokat, hogy segítsen elkerülni a veszélyeket.

1.2 LEHETSÉGES VESZÉLYEK

- A kézikönyvben a következő szimbólumokat használják a lehetséges veszélyek figyelmeztetésére és azonosítására. Ha látja a szimbólumot, legyen óvatos és kövesse az utasításokat a veszély elkerülése érdekében.
- Csak a szakképzett személyzet végezheti el a hegesztőgép javítását, tesztelését és karbantartását.
- A javítás során a többi személyt, elsősorban a gyerekeket tartsa a megfelelő távolságban a hegesztőgéptől.

	A ELEKTROMOS ÁRAM halált okozhat. • Ne érintse meg az áram alatt lévő elektromos alkatrészeket. • Ne érintse meg az áram alatt lévő elektromos alkatrészeket. • Kapcsolja ki és húzza ki a tápkábelt a konnektorból, mielőtt elvégezné a szervizmunkát. Ha a szolgáltatás kifejezetten nem igényeli a bekapcsolást. • Ne érintse meg a földet a munkahelyen. Használjon munkapadot.. • Ne hagyja felügyelet nélkül a hegesztést. • A bekapcsolt hegesztő javítása esetén csak szakképzett személyzet dolgozzon vele, és minden biztonsági óvintézkedést tartson be. • Ne használja mindkét kezét a hegesztőgép tesztelésekor. • Mielőtt a hegesztőgépet áthelyezi, húzza ki az áramforrásból. • A tápfeszültség lekapcsolása után fennmaradó feszültség maradhat a készülékben. • Kapcsolja ki a hegesztőgépet, húzza ki az áramforrásból, merítse le a bemeneti kondenzátorokat, mielőtt hozzáérne.
	A STATIKUS ELEKTROMOSSÁG károsíthatja az áramköri lapokat. • Az áramköri lapokkal való munkavégzés során használjon antistatikus karkötőt. • Használjon antistatikus dobozokat az áramköri lapok tárolásához, szállításához és szállításához.
	TŰZVESZÉLY. • Ne helyezze a készüléket gyúlékony felületekre vagy azok közelébe. • Ne javítsa a hegesztő készüléket gyúlékony folyadékok közelében.
	ELREPÜLŐ FÉM RÉSZECSKÉK megsérthetik a szemet. • A hegesztőgép használatakor viseljen védőszemüveget és védőburkolatot.
	A FORRÓ RÉSZEK súlyos égési sérülést okozhatnak. • Ne érintse meg a forró alkatrészeket a pusztá kézzel . • Hagyja a gépet lehűlni a hegesztőpisztoly kezelése előtt.

	A ELEKTROMÁGNESES MEZŐK befolyásolhatják a pacemaker működését. A szívritmus-szabályzóval ellátott személyeknek az orvos beleegyezése nélkül tilos használni a készüléket.
	A ROBBANÓ RÉSZEK sérülést okozhatnak - A hegesztőgép sérült részei robbanhatnak vagy robbanást okozhatnak a hegesztőgép egyéb részeiben. - Szervizeléskor viseljen arcvédőt és hosszú ujjú ruházatot.
	ÁRAMÜTÉS VESZÉLY a teszteléskor. - A mérővezeték csatlakoztatásának tesztelése vagy cseréje előtt húzza ki a hegesztőgépet az áramforrásból, állítsa le a vezetéket, vagy kapcsolja ki a készüléket. - A mérőhuzalok közül legalább az egyiknek önzáró klipek legyenek, mint például az aligátor-szorító. - Olvassa el a készülék tesztelésére vonatkozó utasításokat
	A LEESŐ HEGESZTŐ sérülést okozhat. - A hegesztőt csak a fogantyú segítségével emelje fel. Ne emelje fel gázpalack vagy egyéb tartozék használatával - A hegesztőgép emeléséhez használjon olyan eszközt, amely elegendő kapacitással rendelkezik ahhoz, hogy megtartsa. - Ha villás targoncát használ, győződjön meg róla, hogy a villák elég hosszúak ahhoz, hogy a hegesztőgép másoldalára érjenek.
	A MOZGÓ RÉSZEK sérülést okozhatnak. - Tartson távolságot a mozgó alkatrészekről. - Tartsa biztonságos távolságban a biztonsági alkatrészeket.
	A MOZGÓ RÉSZEK sérülést okozhatnak. - Tartson a mozgó alkatrészekről megfelelő távolságot. - Tartson elegendő távolságot a hegesztőgép azon részétől, amely ujjait begcsípheti, pld. a hajtókerék..
	A TÚLZOTT HASZNÁLAT A HEGESZTŐGÉP TÚLMELEGEDÉSÉT okozhatja - A munkamenet befejezése után hagyja lehűlni a készüléket. - Csökkentse a hegesztési áramot vagy a munkaciklusokat, mielőtt újra elvégezné a hegesztést. - Ne takarja le a hegesztőgép szellőzési lyukakat
	A MAGASFREKVENCIÓS SUGÁRZÁS zavarást okozhat - A nagyfrekvenciás sugárzás zavarhatja a rádióhullámokat, a biztonsági funkciókat, a számítógépeket és a kommunikációs eszközöket. - Az elektronikus berendezések beszerelését, tesztelését és javítását csak szakképzett szakember végezheti a telepítéssel, a teszteléssel és a karbantartással. - A hegesztő magas frekvenciájú sugárzást hoz létre. - A felhasználó felelős azért, hogy azonnal javítsa a hegesztőgép által a szakképzett villanyszerelő által történő telepítés által okozott problémákat. - A hegesztőgépet rendszeres időközönként ellenőrizni és karbantartani.
	OLVASSA EL A HASZNÁLATI UTASÍTÁST. - Ismerkedjen meg a hegesztési biztonsági utasításokkal. - Csak eredeti pótalkatrészeket használjon.

1.3 ELEKTROMÁGNESES MEZŐ

A hegesztés elektromágneses mezőt hoz létre, amely negatívan befolyásolhatja a szívritmus-szabályozókat vagy más elektronikus gépeket! Ezért a szívritmus-szabályozót használó személyek nem hegeszthetnek és nem közelíthetik meg a hegesztő forrását a működés közben! Tartsa távol a hegesztőtől a órákat, hitelkártyákat, stb. ha működésben van. A mágneses mező hatása ezeknek a tárgyaknak maradandó károsodást okozhat.

A munkahelyi mágneses mezők csökkentése érdekében az alábbi eljárásokat kell alkalmazni:

1. A lehető legnagyobb mértékben vezesse mindkét hegesztőhuzalt.
2. Helyezze a hegesztő kábeleket az egyik oldalra a hegesztőgép megfelelő távolsága mellett.
3. Ha hosszabb hegesztő kábeleket használ, ne hegesztés közben soha ne hegeszse őket a test körül
4. A hegesztés és a hegesztési kábelek közötti hegesztés során a lehető legnagyobb távolságot tartsa távol.
5. Csatlakoztassa a bilincset a lehető legközelebb a hegesztéshez.

Pacemakerek:

Tilos a szívritmus-szabályozót használó személyeknek a hegesztőgép közelében tartózkodni, ha az orvos nem engedte meg. Az elektromágneses sugárzás miatt ezeknek az eszközöknek zavart okozhat.

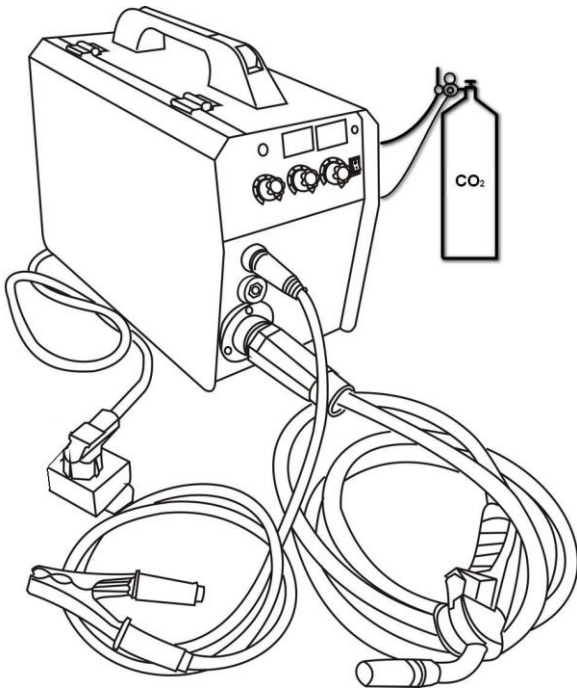
2. TELEPÍTÉS

2.1 MŰSZAKI PARAMÉTEREK

MODELL	MIG-195
FESZÜLTSG	220V +/-15%
FREKVENCIA	50-60Hz
FÁZIS	1PH
BEMENETI TELJESÍTMÉNY (KVA)	7.6 (MIG) /7.8 (MMA)
FESZÜLTSG ÜRESEN(V)	55
ÁRAMTARTOMÁNY(A)	40-190 (MIG) /40-170 (MMA)
MUNKA CIKLUS (%)	X=30% 190A/23.5V X=60% 130A/20.5V
MŰKÖDÉSI FESZÜLTSG (V)	16-23.5 (MIG) 21.6-26.8 (MMA)
HATÉKONYSÁG	0.73
TELJESÍTMÉNY- TÉNYEZŐ	0.8
SZIGETELÉSI OSZTÁLY	F
TÖMEG (KG)	11.4
MÉRETEK (D X Š X V)(MM)	480 x 240 x 370

FIGYELMEZTETÉS A MUNKACIKLUSON KIVÜL TÖRTÉNŐ HEGESZTÉS KÁROSÍTHATJA A HEGESZTŐPISZTOLYT ÉS A GARANCIA ELVESZTÉSÉT EREDMÉNYEZHETI.

2.2 BEKÖTÉSI RAJZ



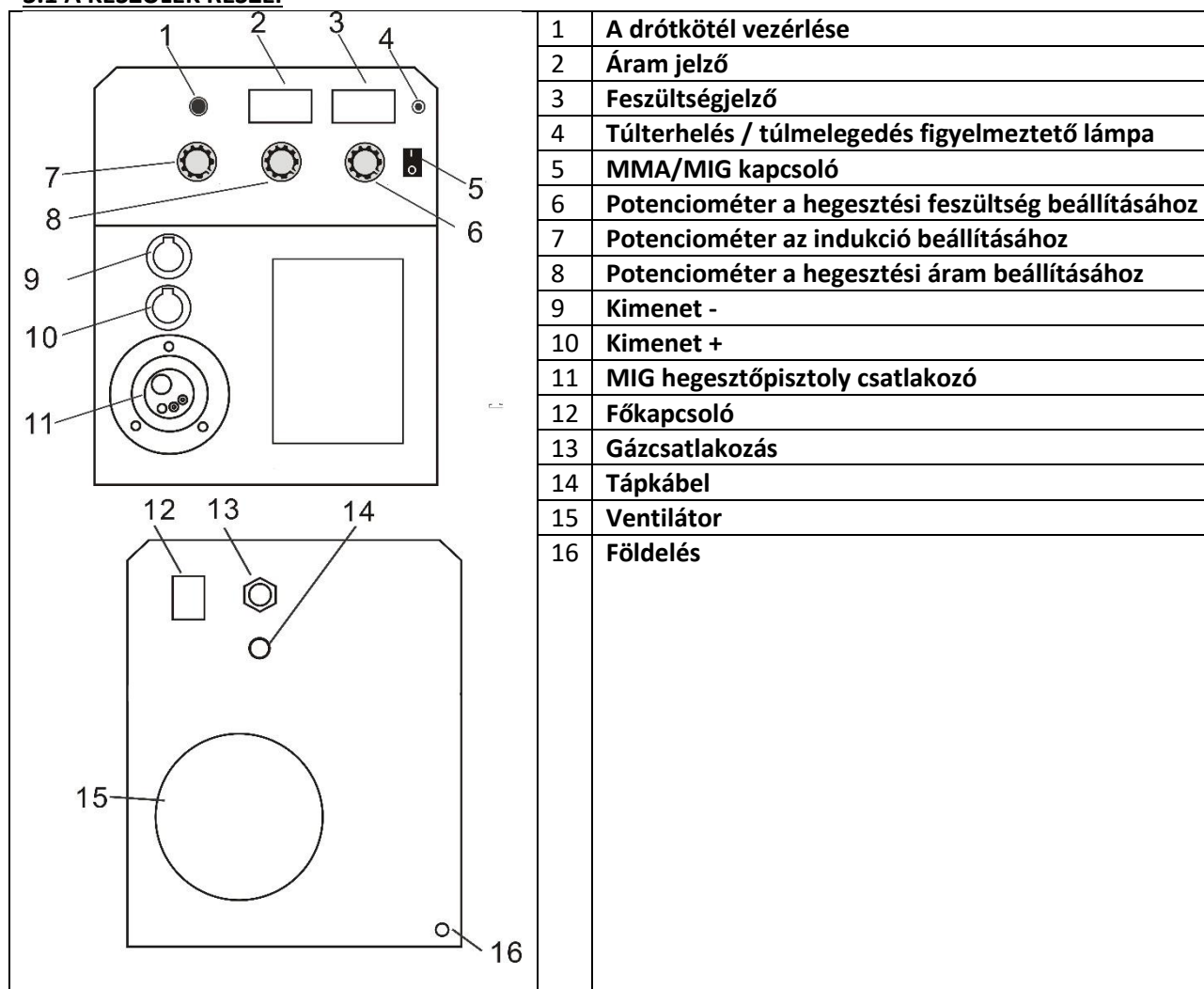
A MIG hegesztőberendezés bekötési rajza

2.3 ÖSSZESZERELÉS

1. Helyezze a hegesztőt sima felületre olyan teherbíró képességgel, amely arányos a súlyával, hogy ne fordítsa meg, vagy ne veszélyeztesse a személyeket a mozgással. Ne tegye ki a hegesztőt a közvetlen napsugár hatásának. Ne forgassa el a lábakat, és ne mozgassa a hegesztőgépet használata közben.
2. Csatlakoztassa az elektródatartót és a földelő kábelt a bekötési rajz szerint.
3. Használjon hőálló PVC tömlőt F8-val és szabályozóval, hogy a gázpalackot a hegesztőgép hátoldalán lévő csatlakozóhoz csatlakoztassa.
4. Szerelés és tesztelés után használhatja a hegesztőgépet.

3. MŰKÖDTETÉS

3.1 A KÉSZÜLÉK RÉSZEI



3.2 MŰKÖDÉS



A HEGESZTŐHÖZ MEGFELELŐ FESZÜLTSEGET HASZNÁLJA

1. Ellenőrizze a munkadarabot, a földelő kábelt, a hegesztőpisztolyt, a gázpalackot, a szabályozót és a tömlőcsatlakozókat, ügyeljen arra, hogy azok szilárdak és megbízhatóak legyenek.
2. Kapcsolja be a főkapcsolót.
3. Nyissa ki a gázpalack szelepét. Vigyázat! - Mielőtt kinyitná a gázpalack szelepét, a szabályozót nullázza. Ellenkező esetben a membrán megszakadhat! Amíg a szelep nyitva van a gázpalackon, állítsa a szabályozót az üzemi térfogatáramra (3-5 l / perc). Ellenőrizze a gáz szivárgását.
4. Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját, és tartsa a volfrám elektróda hegyét 2-3 mm-rel a munkadarab felett. A kúposágot 20-30 fokkal döntse meg, majd döntse el a volfrámvezetékét a hegesztési csatlakozóra.
5. Nyomja meg a kapcsolót a hegesztő pisztolyt, a gyújtás az ív irányítsák a hegesztő pisztolyt felett varratváját. A hegesztési folyamat befejezéséhez nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját.
6. A hegesztés lezárása után zárja be a gázpalack szelepét. Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját a szabályozóban lévő maradék gáz felszabadításához. Kapcsolja ki a tápkapcsolót, és húzza ki az áramforrást.
7. **FIGYELMEZTETÉS** Nyitott ívű hegesztésnél használjon megfelelő védőfelszerelést..

4. PROBLÉMÁK MEGOLDÁSA

PROBLÉMA	A PROBLÉMA OKA	MEGOLDÁS
A hegesztőgép mechanikailag vagy elektromosan sérült	1. Vegye fel a kapcsolatot egy hivatalos szervizközponttal	Ha a probléma továbbra is fennáll, forduljon egy hivatalos szervizhez. Válassz magadat Gondoskodjon a megfelelő földelésről.
Állandó figyelmeztető lámpa túlterhelés / túlmelegedés	1. Rövidzárlat 2. Gyorsbillentyűzet	Cserélje ki Szigetelje le a bilincset
Sérült fedél	1. Csatlakoztassa a tápkábelt a fedélhez 2. Transzformátor érintkezése a fedéllel 3. Nincs földelés vagy elégtelen földelés.	Válassza el egymástól Válassza el egymástól Gondoskodjon a megfelelő földelésről.
Az ív nem kapcsol be magas frekvencián	1. Sérült a hegesztőpisztoly kábele 2. A szikraköz túl kicsi 3. A földelő vagy hegesztő kábel rossz érintkezése 4. Rossz elektromos fázis 5. Víz a levegő kompresszorban vagy redukáló berendezésben	Csatlakoztassa Állítsa 2 mm-re Csatlakoztassa Csatlakoztassa Szárítsa ki
Annak ellenére, hogy a henger forog a drót nem mozog.	1. A hegesztőkábel kábele el van forgatva vagy csavarva. 2. Elakadt vezeték vagy piszkos hegesztő kábel. 3. Ellenőrizze a hajtókerék feszességét és hornyait. 4. Ellenőrizze, hogy a hajtókerék nem kopott-e vagy szabadul-e fel. 5. Rozsdás vagy piszkos elektródák. 6. Ellenőrizze, hogy nem-e sérült az elektróda hegye. 7. Ellenőrizze, hogy a hajtókerék tengelye könnyen elforgatható-e. Szükség esetén állítsa be a feszességét. 8. Ellenőrizze, hogy a hegesztőpisztoly megfelelően van-e felszerelve.	Ha a probléma továbbra is fennáll, forduljon egy hivatalos szervizhez.
Időszakos vagy szaggatott drótbevezetés.	1. Ellenőrizze a hajtókereket és a huzalhajtómotort. 2. Ellenőrizze, hogy a vezetéket nem-e blokkoltak. 3. Győződjön meg róla, hogy megfelelő hegesztőpisztolyt és méretű tűskét használ. 4. Győződjön meg róla, hogy a hajtókerék és a hornyok tiszták és megfelelő méretűek. 5. Ellenőrizze, hogy a hajtókerék tengelye könnyen elforgatható-e.	
A dróotbevezetési sebesség nem működik	1. Piszkos az irányító. Forgassa el néhányszor, és győződjön meg róla, hogy a probléma eltávolításra került.	
A hegesztőpisztoly kapcsolója bevan nyomva, de a gáz nem áramlik	1. Ellenőrizze, hogy a gázpalack megfelelően csatlakozik-e, és a szelep nyitva van-e. 2. Ha a hegesztőpisztoly bekapcsolása után nem alakul ki az elektromágneses mező, a gázellátás problémája lehet.	

	3. A hegesztőpisztoly zsinórja megsérülhet. Ellenőrizze és cserélje ki, ha szükséges. 4. Ha az elektromágneses mező nem alakul ki a hegesztőpisztoly kapcsolójának megnyomása után, a probléma a MIG-gal van. 5. Ellenőrizze, hogy a hegesztőpisztoly megfelelően van-e felszerelve.	
--	--	--

Ha nem tudja megoldani a problémát, vagy ha segítségre van szüksége a fenti utasításokat követve:

1. Forduljon a forgalmazóhoz segítségért vagy tanácsért egy hivatalos szervizközponttól.

5. KARBANTARTÁS

A hegesztő megfelelő működéséhez rendszeres karbantartás szükséges.

FIGYELMEZTETÉS A HEGESZTŐ KARBANTARTÁSA ELŐTT KAPCSOLJA KI ÉS HÚZZA KI A TÁPFESZÜLTSGBŐL

RENDSZERES ELLENŐRZÉS	KARBANTARTÁS 6 HÓNAP UTÁN
- Cserélje ki a nem olvasható címkéket - Ellenőrizze az összes kapcsoló működését. - Ellenőrizze a ventilátor és a ventilátor működését a hegesztőgép hátoldalán. - Működés közben figyeljen a kóros vibrációra, zajra, szagokra és gázszivárgásra. - Ellenőrizze, hogy a hegesztőkábelek nem túlmelegedtek-e. - Ellenőrizze, hogy a kábelcsatlakozók nem túlmelegedtek-e. - Ellenőrizze, hogy a kábelek megfelelően vannak-e bedugva és sértetlenek-e.	- Tisztítsa meg a port és a szennyeződések a hegesztőgépből. Használjon puha kefért vagy ruhát. Tisztítsa meg a rekeszeket sűrített levegővel vagy puha kefével. - Ellenőrizze az összes hegesztő bemenetet és kimenetet, hogy megakadályozza a helytelen érintkezést, ami lazulást vagy korrodálást okozhat.

1. Hegesztéskor hegesztő maszkot, kesztyűt és hosszú ujjú hevedert kell viselni. A munkaterületet íves burkolattal kell védeni, hogy megvédje más embereket az ívtől.

2. Ne végezzen hegesztést gyúlékony, robbanásveszélyes anyagok vagy gázok közelében.

3. Tartsa ujjait, haját és ruházatát távol a forgó ventilátorától.

4. Hegesztéskor a hegesztett forrást földelni kell.

5. Ha a sárga fény a hegesztés során világít, akkor azt jelenti, hogy a hegesztőgép túlterhelt vagy túlmelegedett és az automatikus védelem be van kapcsolva. Azonnal végezze el a munkáját, és várjon, amíg a hegesztő lehűl.

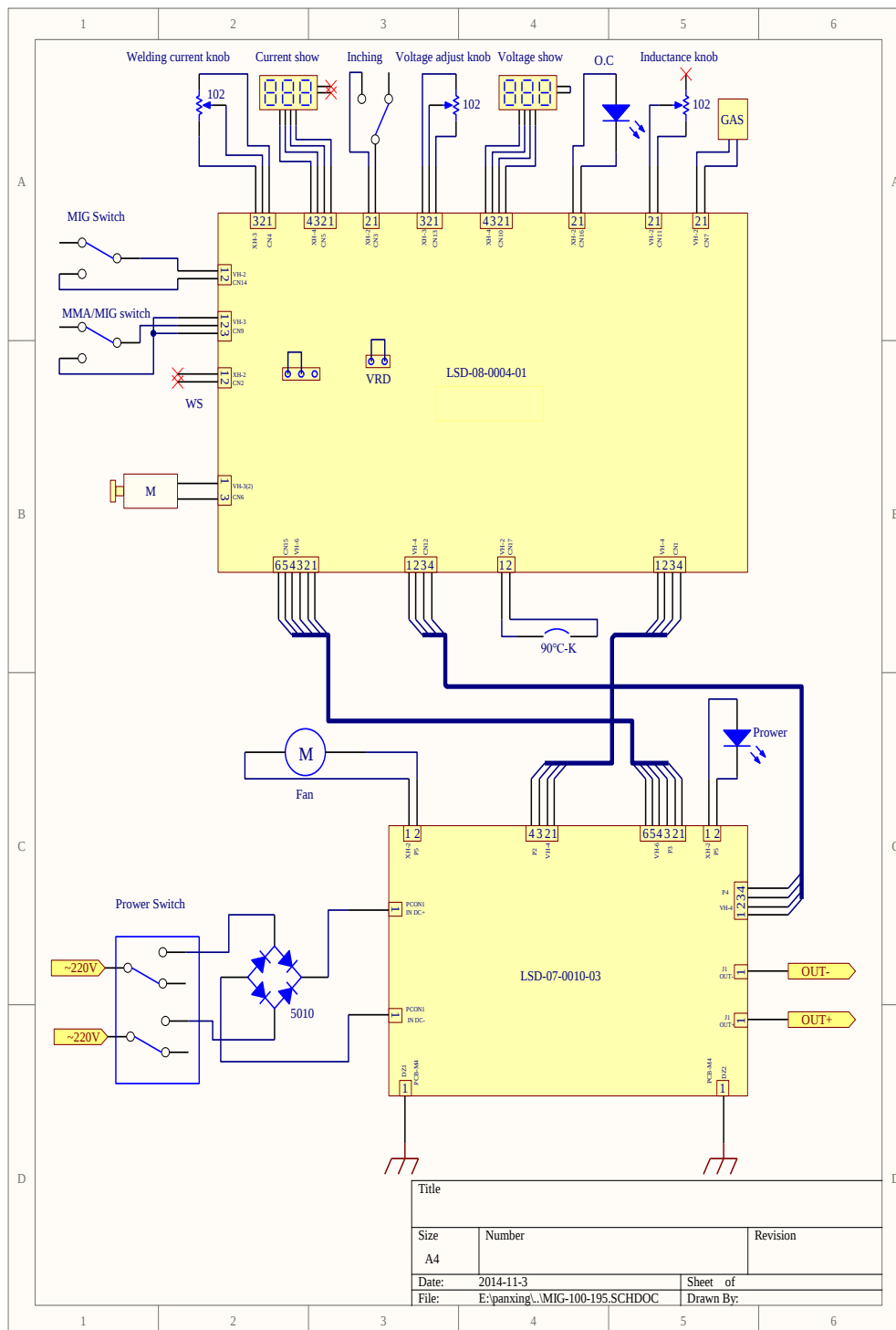
6. Ha hosszabb ideig használja a hegesztőgépet, vagy a túlmelegedés esetén húzza ki a tápkábelt a áramból.

7. A hegesztés során ne kapcsolja ki a hegesztőt.

8. Ne használjon hegesztő készüléket gyúlékony és mérgező környezetben, ne tegye ki nedvességnek, esőnek vagy közvetlen napfénynek.

9. Rendszeresen végezze el a hegesztőgép karbantartását és távolítsa el a felgyülemlett por a belsejében.

6. ELEKTRONIKUS DIAGRAM





Garancialevél/Warranty

Modellszám:	Eladás dátuma:	Eladó aláírása és pecsétje:

Ügyfél neve (cég neve):	Ügyfél címje (Cég címje):

Az ügyfél az aláírásával megerősíti, hogy a készüléket bemutatták és elmagyarázták neki, hogy ismeri a gép üzemeltetésére és használatára vonatkozó utasításokat, valamint hogy a készülék teljesen volt neki kiadva.	Ügyfél aláírása:

Jegyzések a panszokról – jótálási javítások

A panasz elfogadásának dátuma:	A panasz befejezésének dátuma:	A panasz száma:	Aláírás az átvett jótálási javításról (Jegyzések a jogosulatlan panszról)	Serviztechnikus pecsétje:

Jótállás feltételek

- A szállító biztosítja a termék jótállását amely szerepel a garancialevelen a feltétellel, hogy a használat és tárolás összhangban lesz a feltételekkel és normákkal, valamint a használati utasítással. A garanciaidő az értékesítés időpontjától kezdődik.
A jótállási idő a töltőkre 12 hónap.
- A kiterjesztett garanciát 5 éves időszakra nyújtják a feltétellel, hogy a termék bevan írva a hoszab garancia termékek listájára, az utolsó használó a vevő, es nemlesz használva kereskedelmi célokra. A kiterjesztett jótállás rendszeres szervizellenőrzést igényel a szállító hivatalos szervizközpontjában.
- A garancia időtartama meghosszabbodik a termék garanciális idejével mikor a szervizközpontba volt javításba, és a jótállási lapon felvann jegyezve ez az idő. A jótállási igényt a fogyasztó igényelheti egy hivatalos szervizközpontban, a mellékelt "A" szervizközpont lista szerint.
A "B" szervizközpontokba csak ojan termékeken végeznek javításokat amelyeket ott adtak ell. A szervizközpontok listáját rendszeresen frissítik a gyártók és az import oldalon: www.strendpro.sk.
- A Szervizközpontnak a törvényi határidőn belül jótállási javítást kell biztosítania. A panaszkezelés törvényes határideje a panasz kézhezvételét követő napon kezdődik
- Az ingyenes garanciális javítás nem alkalmazható a termék helytelen használatából eredő hibákra, az üzemeltetési utasítás okai elentétben, a nem megfelelő kezelésének, a gép mechanikai károsodásra, az általános mechanikai károsodásra amely általános használatkor keletkezik, az üzemeltető helytelen használatára, természeti katasztrófáknál, a termékkel való illetéktelen beavatkozásnál, a nem megfelelő pótalkatrészek használatánál a nem megfelelő tüzelőanyag használatnál és a látszólagos gépi túlterhelés következtében fellépő hibáknál a felső teljesítmény határ folyamatos túllépése miatt. Az üzemeltető által kezelhető, és a használati utasításban felsorolt tisztítási, karbantartási, gondoskodás és a beállítási munkák nem tartoznak a jótállás hatálya alá.
- Az alkatrészek kopásának elsősorban ojan alkatrészek kopása érhető mind: minden forgó és mozgó alkatrész, vágó rész és burkolat, kapcsok és ékek, fogaskerekek és ékszíjak, láncos fogaskerekek, súrlódás és tengelykapcsoló súrlódó felületek, gumibroncs futófelületek és rutinszerű karbantartási alkatrészek, mint például: , hidraulikus és olajsűrűk, gyújtógyertyák, olaj- és hűtőfolyadék-kazetták
- A kiterjesztett garanciából kivannnak hagyva olyan gépek és berendezések mentesített részeit, amelyeknél az adott gyártó rövidebb garanciát nyújt, mint maga a termék gyártója. Ez a kategória magában foglalja: akkumulátorok, izzók és hasonlók
- A garancia alá tartozó igények igénybevételéhez való jog a termék tulajdonosa, feltéve hogy ezt legkésőbb a jótállási időszak utolsó napján teszi meg.
- A követelések feldolgozása a Polgári Törvénykönyv és a Fogyasztóvédelmi Törvény vonatkozó rendelkezéseinek megfelelően történik.
- A meghosszabbított 5 éves garanciális feltételeknek megfelelő szervizellenőrzést csak rendszeres időközönként, a szállító hivatalos szervizközpontjában lehet elvégezni, és az egyes vizsgálatok közötti időszak nem haladhatja meg a 12 hónapot. Az első szervizvizsgálatot legkésőbb a termék értékesítésének napjától számított 12 hónapon belül kell elvégezni. A szervizvizsgálatokat a naptári év utolsó három és első két hónapjában szervizközpontok végzik. Minden szervizvizsgálatot fel kell jegyezni a jótállási jegyen a szervizközpont ellenőrzésének, aláírásának és bélyegzőjének dátumával. A szervizvizsgálat a gyártó által ajánlott gépellenőrzést, a patronok és szűrők cseréjét, a kopott és sérült alkatrészek cseréjét, amelyek a más alkatrészek károsodását, kopását és a gép beállítását érinthetik. A szolgáltatási ellenőrzést és a felhasznált anyagot egy érvényes kiszolgálóközponti árlista szerint kell kiszámítani.

A panasz benyújtásakor a panaszolt köteles benyújtani egy tiszta és teljes terméket, a vásárlás igazolását, vagy egy kitöltött és megerősített garanciajegyet a panaszra. A kiterjesztett garancia esetén a szervizvizsgálatok és az egyes tőrak adózási dokumentumait rögzítik.
Ha a garanciális kártyán a meghosszabbított garanciális feltételek egyikének sem felel meg, a termék 2 év garanciát vállal.

A SZAVATOSSÁGI ES A JÓTÁLLÁSI SZERVISZT A GYÁRTÓ BISZTOSÍJJA

Slovakia Trend Export-Import s.r.o., Michalovská 87/1414, 073 01 Sobrance

Fax: (056) 652-2329 Tel: 0915 392 687 E-mail: servis@slovakia-trend.sk

1. MĂSURI DE PRECAUȚIE PENTRU OPERAȚIUNILE DE ÎNTREȚINERE

1.1 UTILIZAREA SIMBOLURILOR



Avertisment! Atenție! Posibile pericole legate de această procedură! Posibilele pericole sunt indicate în simbolurile alăturate.

▲ Indică un mesaj special de siguranță.

☞ Indică "Rețineți"; nelegat de siguranță.

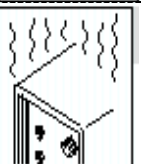
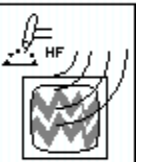


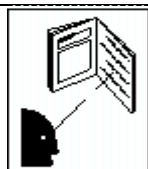
Acest grup de simboluri semnifică Avertisment! Atenție, pericol de ELECTROCUTARE, PIESE ÎN MIȘCARE și PIESE FIERBINȚI. Consultați simbolurile și citiți instrucțiunile de mai jos pentru a vă familiariza cu acțiunile de evitare a pericolelor.

1.2 PERICOLE LEGATE DE OPERAȚIUNILE DE ÎNTREȚINERE

- Simbolurile prezentate mai jos sunt utilizate în acest manual pentru a atrage atenția asupra posibilelor pericole și pentru a le identifica. Când vedeți simbolul, aveți grijă și urmați instrucțiunile aferente pentru a evita pericolul.
- Numai persoanele calificate trebuie să deservească, să testeze, să întrețină și să repare acest aparat.
- În timpul întreținerii, persoanele în special copiii, trebuie ținute la distanță.

	ELECTROCUTAREA poate ucide. - Nu atingeți piesele sub tensiune. - Opriiți sursa de alimentare și alimentatorul sârmei și deconectați și blocați alimentarea cu energie cu ajutorul - Întreprupătorului de deconectare a liniei, a întreprupătoarelor de circuit sau prin scoaterea fișei din priză sau oprirea motorului înainte de efectuarea lucrărilor de întreținere, cu excepția cazului în care procedura specifică necesită un aparat sub tensiune. - Izolați-vă stând sau lucrând pe covoare izolate uscate suficient de mari pentru a preveni contactul cu solul. - Nu lăsați aparatul sub tensiune nesupravegheat. - Dacă această procedură necesită un aparat sub tensiune, apelați doar la personal familiarizat și care respectă aceste practici standard de siguranță pentru a efectua lucrarea. - Atunci când testați un aparat sub tensiune, folosiți metoda cu o singură mână. Nu puneți ambele mâini în aparat. Păstrați o mână liberă. - Deconectați conductoarele de alimentare de la linia de alimentare ÎNAINTE de a muta o sursă de energie pentru sudură. - Există TENSIUNE DC SEMNIFICATIVĂ după eliminarea puterii de intrare pe invertoare. - Opriiți inverterul, deconectați alimentarea de la intrare și descărcați condensatoarele de intrare conform instrucțiunilor din secțiunea Întreținere înainte de a atinge orice piesă.
	ENERGIA STATICĂ (ESD) poate avaria plăcile PC. - Puneți cureaua de mână cu împământare ÎNAINTE de manipularea plăcilor sau a pieselor. - Utilizați punți și cutii adecvate pentru depozitarea, deplasarea sau transportul plăcilor PC
	Risc de EXPLOZIE ȘI INCENDIU. - Nu așezați aparatul pe, peste sau în apropierea suprafețelor combustibile. - Nu întrețineți aparatul lângă obiecte inflamabile
	BUCĂȚILE DE METAL pot cauza rănirea ochilor. - Purtați ochelari de protecție cu scuturi laterale sau ecran de protecție în timpul lucrărilor de întreținere. - Aveți grijă să nu scurtați scule, piese sau sârme în timpul testării și întreținerii.

	PIESELE FIERBINȚI pot cauza arsuri severe. • Nu atingeți piesele fierbinți cu mâna goală. • Permiteți o perioadă de răcire înainte de a lucra la pistolul sau la arzătorul de sudare
	CÂMPURILE MAGNETICE pot afecta stimulatoare cardiace. • Persoanele cu stimulatoare cardiace trebuie să păstreze distanța față de zonele de întreținere înainte de a consulta doctorul
	PIESELE CARE EXPLODEAZĂ pot cauza vătămări. • Piesele defecte care nu funcționează pot exploda sau pot provoca explozia altor piese atunci când invertoarele sunt puse sub tensiune. • La întreținerea invertoarelor, purtați întotdeauna o vizieră de protecție și mâneci lungi.
	PERICOL DE ELECTROCUTARE în timpul testării. • Opriți sursa de alimentare și aparatul de sudură sau opriți motorul înainte de a efectua sau a schimba conectorii. • Utilizați cel puțin un cablu de măsurare care are o clemă de fixare cu auto-reținere, cum ar fi o clamă-crocodil. • Citiți instrucțiunile pentru echipamentul de testare.
	CĂDEREA APARATULUI poate cauza vătămări corporale. • Utilizați numai echipamente de ridicare, nu scule de rulare, butelii de gaz sau alte accesorii. • Utilizați echipamente cu o capacitate adecvată pentru a ridica și sprijini aparatul. • Dacă folosiți un motostivuitor pentru a muta aparatul, asigurați-vă că furcile sunt suficient de lungi încât să se extindă dincolo de partea opusă a aparatului
	PIESELE ÎN MIȘCARE pot cauza vătămări corporale. • Stați departe de componentele în mișcare, cum ar fi ventilatoarele. • Păstrați toate ușile, panourile, capacele și protecția închise și bine fixate.
	PIESELE ÎN MIȘCARE pot cauza vătămări corporale. • Stați departe de componentele în mișcare • Stați departe de punctele de prindere, cum ar fi rolele de antrenare
	UTILIZAREA EXCESIVĂ poate cauza SUPRĂÎNCĂLZIREA. • Permiteți o perioadă de răcire; respectați ciclul nominal de funcționare. • Reduceți curentul sau reduceți ciclul de funcționare înainte de a începe să sudați din nou. • Nu blocați sau filtrați fluxul de aer către aparat.
	RADIAȚIILE H.F. pot duce la interferențe. • Frecvența (HF) poate interfera cu serviciile de radionavigație, cu serviciile de siguranță, cu calculatoarele și cu echipamentele de comunicații. • Apelați doar la persoanele calificate cu echipamente electronice pentru instalare, testare și reparații ale • Unităților producătoare de H.F. • Utilizatorul este responsabil pentru ca un electrician calificat să corecteze prompt orice problemă de interferență care rezultă din instalare. • Dacă observați interferențe, nu mai utilizați echipamentul. • Verificați și întrețineți periodic instalația. • Păstrați ușile și panourile sursă de frecvență înaltă bine închise, păstrați spațiile generatoare de scântei la setarea corectă și utilizați împământare și ecran pentru a minimiza posibilitatea de interferență.

**CITIȚI INSTRUCȚIUNILE.**

- Consultați Manualul de utilizare pentru măsurile de siguranță pentru sudare.
- Utilizați numai piese de schimb originale

1.3 INFORMAȚII EMF

Considerații privind sudarea și efectele câmpurilor electrice și magnetice de joasă frecvență
Curentul de sudură, care curge prin cablurile de sudură, va genera câmpuri electromagnetice. Au existat și există încă unele îngrijorări cu privire la astfel de domenii. Cu toate acestea, după analizarea a peste 500 de studii pe parcursul a 17 ani de cercetare, un comitet special de albastru al Consiliului Național de Cercetare a concluzionat că: "Dovezile, în opinia comisiei, nu au demonstrat că expunerea la câmpurile electrice și magnetice de frecvență este un pericol pentru sănătatea umană ". Cu toate acestea, studiile sunt încă în desfășurare, iar dovezile continuă să fie examinate. Până când se va ajunge la concluziile finale ale cercetării, vă recomandăm să reduceți la minimum expunerea la câmpuri electromagnetice atunci când sudați sau tăiați. *-

Pentru a reduce câmpurile magnetice la locul de muncă, utilizați următoarele proceduri:

1. Țineți cablurile aproape răsucindu-le sau lipindu-le.
2. Aranjați cablurile într-o parte și la distanță de operator.
3. Nu înfășurați cablurile în jurul corpului.
4. Mențineți sursa de alimentare și cablurile de sudare cât mai departe de operator.
5. Conectați clema de lucru la piesa de prelucrat cât mai aproape posibil de sudură.

Despre stimulatoare cardiace:

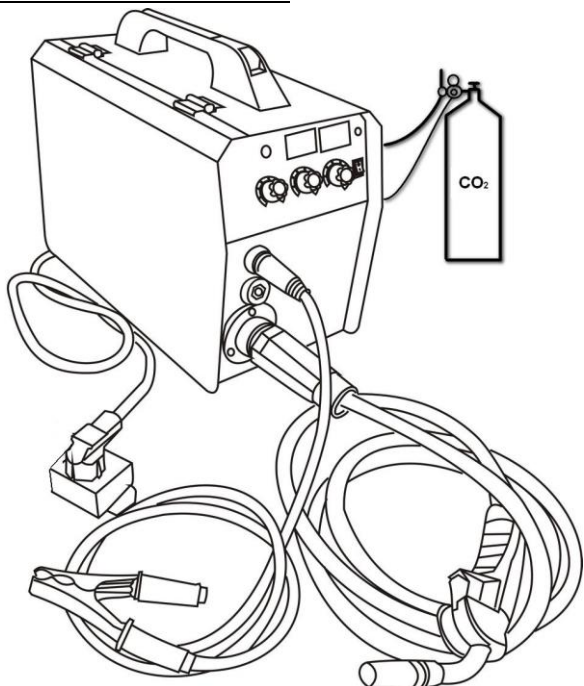
Persoanele care au stimulatoare electrice trebuie să consulte mai întâi medicul. Dacă medicul își dă acordul, se recomandă respectarea procedurilor de mai sus.

2. INSTALAREA**2.1 SURSA DE ALIMENTARE PENTRU SUDURĂ**

TIP	MIG-195
ALIMENTARE ELECTRICĂ	220V +/-15%
FRECVENȚĂ	50-60Hz
FAZĂ	1PH
PUTERE NOMINALĂ CONSUMATĂ (KVA)	7.6 (MIG) /7.8 (MMA)
TENSIUNE CIRCUIT DESCHIS (V)	55
INTERVAL AMPERAJ (A)	40-190 (MIG) /40-170 (MMA)
CICLU NOMINAL DE FUNCȚIONARE (%)	X=30% 190A/23.5V X=60% 130A/20.5V
TENSIUNE NOMINALĂ DE FUNCȚIONARE (V)	16-23.5 (MIG) 21.6-26.8 (MMA)
EFICIENȚĂ	0.73
FACTOR DE PUTERE	0.8
CLASA DE IZOLAȚIE	F
GREUTATE(KG)	11.4
DIMENSIUNE(L X W X H)(MM)	480 x 240 x 370

ATENȚIE SUDAREA PESTE CICLUL NOMINAL DE FUNCȚIONARE POATE DETERIORA SCULA ȘI ANULA GARANȚIA.

2.2 SCHEMA DE CONECTARE



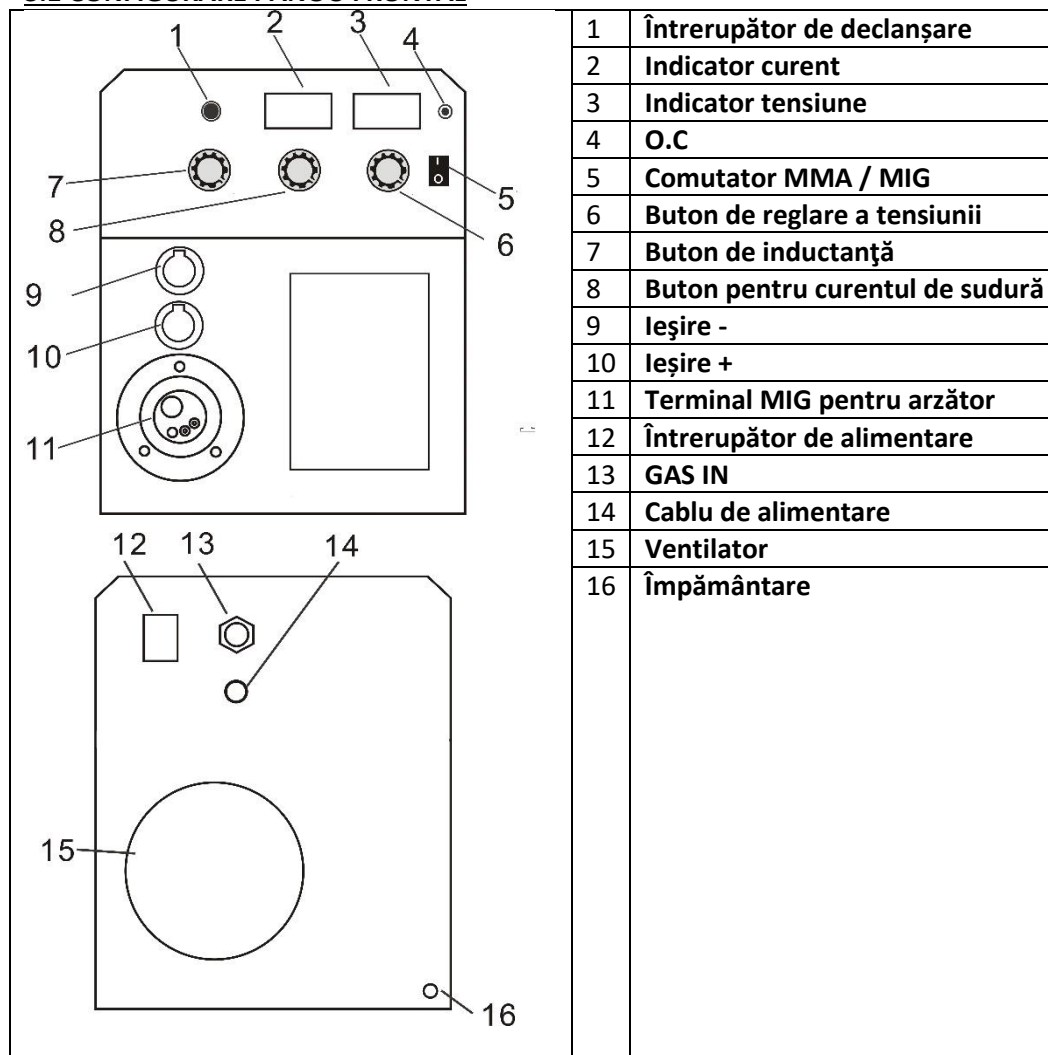
Schema de conectare a aparatului de sudură MIG

2.3 PROCEDURA DE INSTALARE

1. Aparatul de sudură trebuie montat într-o poziție stabilă și cu o bună ventilație. Evitați lumina directă a soarelui. Evitați transportul în poziție inversată sau laterală.
2. Conectați suportul electrodului, cablul de împământare, conform schemei de conectare.
3. Utilizați furtunul PVC rezistent la căldură Ø8 conectați debitmetrul cu duza de conectare la gaz din spatele aparatului.
4. Puneți aparatul în funcțiune după ce a fost instalat și testat.

3. FUNCȚIONAREA

3.1 CONFIGURARE PANOU FRONTAL



3.2 FUNCȚIONAREA



UTILIZAȚI ALIMENTAREA ELECTRICĂ ÎN CONFORMITATE CU TIPUL APARATULUI.

1. Verificați conectarea piesei de prelucrat, a cablurilor de împământare, a arzătorului de sudură, a buteliei de gaz, a regulatorului și a furtunului, asigurați-vă că acestea sunt ferme și fiabile.
2. Porniți sursa de alimentare.
3. Deschideți robinetul de gaz; reglați volumul de gaz la 3-5L / MIN. Verificați dacă există scurgeri de gaze.
4. Țineți arzătorul și păstrați vârful electrozilor Tungsten 2-3 mm deasupra piesei de prelucrat și înclinați 20-30° în direcție verticală. Îndreptați electrodul Tungsten spre punctul de sudură.
5. Apăsăți comutatorul arzătorului, după aprinderea arcului, deplasați arzătorul de-a lungul liniei în mod egal. Reglați bine parametrul de sudură pentru a obține o linie de sudura excelentă. Eliberați comutatorul pentru arzător pentru a finaliza un ciclu de sudare.
6. După operare, închideți robinetul de gaz, apăsăți comutatorul pentru a elimina gazul rezidual din regulator. La sfârșit, opriți sursa de alimentare și întrerupătorul de perete.
7. **ATENȚIE** Când utilizați un proces cu arc deschis, este necesar să utilizați protecții corecte pentru ochi, mâini și corp.

4. DEPANAREA PROBLEMELOR TEHNICE

PROBLEMĂ	CAUZĂ	SOLUȚIE
Deteriorările majore fizice sau electrice sunt evidente	1. Contactați serviciul local de service autorizat de către Rhino.	Dacă toate zonele recomandate pentru ajustare au fost verificate și problema persistă, Contactați serviciul local de service autorizat în domeniu.
Indicatorul de funcționare luminează în permanență	1. Scurtcircuitul comutatorului 2. Scurtcircuitul terminalului de comutare	Înlocuiți-l Terminalul de comutare izolat din nou
Conturnarea capacelor	1. Conductoarele de alimentare se conectează cu capacele 2. Transformatorul se conectează cu capace 3. Capacele nu sunt în contact sau sunt în contact slab cu împământarea	Cablul de alimentare izolat Partea de contact izolată Capacele trebuie să fie împământate fiabil
Arcul nu se aprinde cu frecvență înaltă	1. Circuitul deschis al cablului arzătorului 2. Spațiul de producere a scânteilor este prea mic 3. Cablul de alimentare sau cablul arzătorului cu contact slab 4. Pană de curent 5. Există apă în compresor sau în reductorul de aer	Conectați Reglați la 2mm Conectați Conectați Scurgeți apa
Alimentare slabă a arcului sau cablul nu este alimentat dar roțile de antrenare se rotesc.	1. Cablul pistolului poate fi înclinat sau răsucit. 2. Cablul poate fi blocat în cablul pistolului sau cablul pistolului poate fi murdar. 3. Verificați tensiunea rolei de antrenare și poziția canelurilor. 4. Verificați dacă rolele de antrenare sunt uzate sau desfăcute. 5. Electrocul poate fi ruginit sau murdar. 6. Verificați dacă vârful contactat este deteriorat sau incorect. 7. Verificați rotația axului sârmei și reglați butonul de tensionare a penei, dacă este necesar. 8. Verificați dacă pistolul este împins complet în suportul pistolului și așezat corespunzător.	Dacă toate zonele recomandate pentru ajustare au fost verificate și problema persistă, luați legătura cu serviciul local de service autorizat.
Alimentarea sârmei se oprește în timpul sudării. Atunci când declanșatorul este eliberat și tras din nou, alimentarea sârmei începe.	1. Verificați rolele de antrenare sârmei și motorul pentru o funcționare optimă. 2. Verificați restricțiile din calea alimentării sârmei. Verificați pistolul și cablul pentru restricții. 3. Asigurați-vă că garnitura și vârful	

	pistoletului sunt corecte pentru utilizarea dimensiunii sârmei. 4. Asigurați-vă că rolele de antrenare și plăcile de ghidare sunt curate și au dimensiunea corectă. 5. Verificați rotația axului.	
Nu există control asupra vitezei de alimentare a sârmei. Alte funcții ale mașinii sunt normale.	1. Controlul vitezei de alimentare a sârmei poate fi murdar. Rotiți de mai multe ori și verificați dacă problema este rezolvată.	
Gazul nu curge când trageți trăgaciul pistolului.	1. Asigurați-vă că alimentarea cu gaz este conectată corespunzător și că este pornită. 2. Dacă solenoidul de gaz se acționează (clic) când trageți trăgaciul pistolului, poate exista o restricție în conducta de alimentare cu gaz. 3. Ansamblul cablurilor pistolului poate fi defect. Verificați sau înlocuiți. 4. Dacă solenoidul de gaz nu funcționează când trageți trăgaciul pistolului, problema se află în interiorul aparatului MIG 5. Asigurați-vă că pistolul este împins în suportul pistolului și că este așezat corespunzător.	

Dacă nu reușiți să rezolvați problema cu aparatul dvs. urmând acest ghid de depanare de bază sau dacă aveți nevoie de asistență suplimentară:

1. Apelați la distribuitorul dvs. Acesta vă va ajuta sau vă va îndruma către un centru autorizat de reparații.

5. ÎNTREȚINEREA

Este necesară întreținerea periodică pentru a menține funcționarea corespunzătoare a aparatului.

ATENȚIE DECONECTAȚI SURSA DE ALIMENTARE ȘI OPRIȚI COMUTATORUL ÎNAINTE DE A EFECTUA ORICE OPERAȚIUNI DE ÎNTREȚINERE.

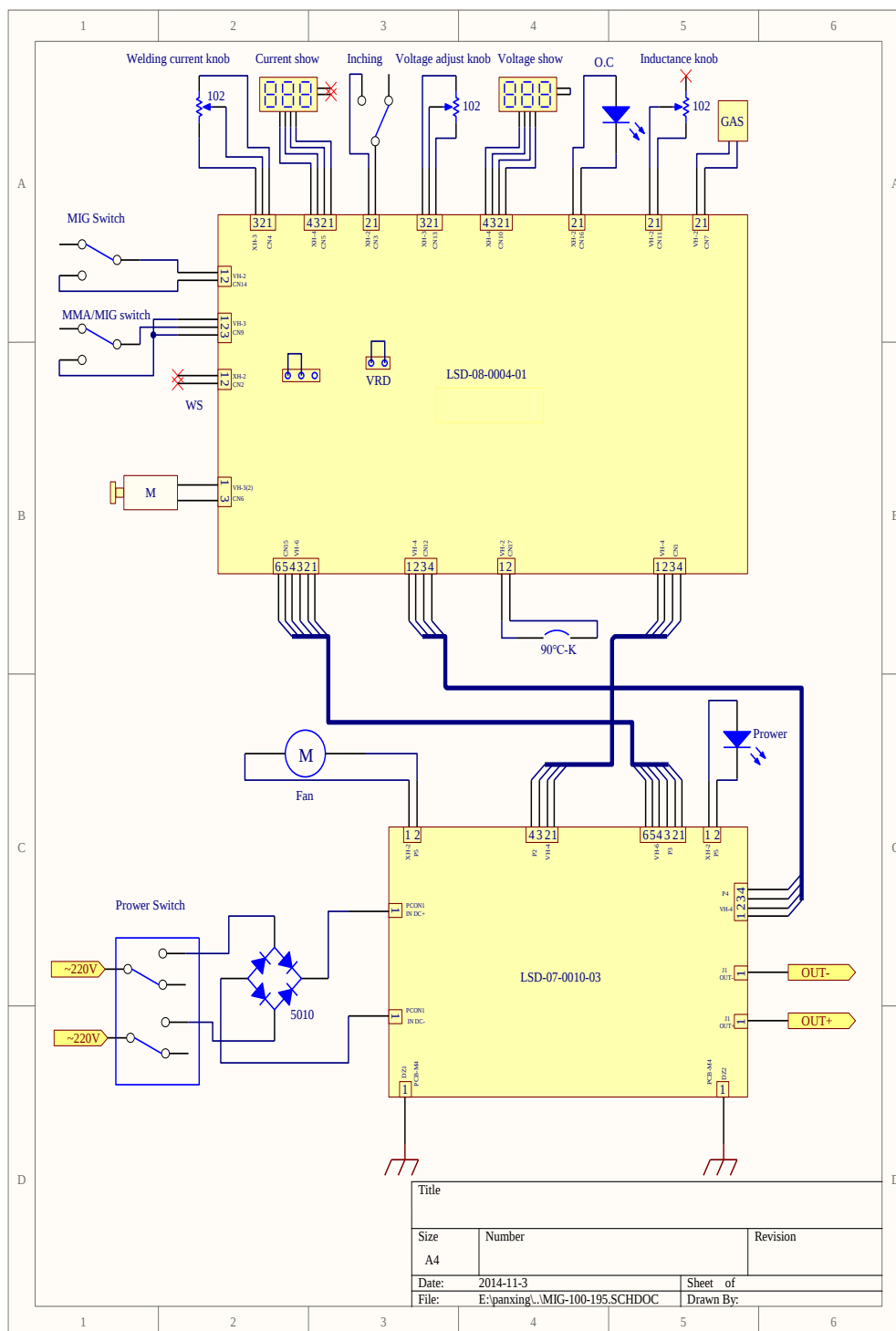
VERIFICĂRI REGULATE	ÎNTREȚINERE REGULATĂ LA 6 LUNI
• Înlocuiți etichetele ilizibile • Verificați funcționarea tuturor comutatoarelor. • Verificați dacă ventilatorul se rotește corect și dacă există aerisire în spatele mașinii • Atenție la vibrații anormale, zgomot, miros și scurgere de gaz în timpul funcționării • Verificați dacă cablurile de sudură sunt încălzite? • Verificați dacă conexiunile cablurilor sunt încălzite? • Verificați dacă cablul este conectat ferm și corect, dacă este rupt și provoacă o izolare necorespunzătoare?	• Suflați cu aer sub presiune sau aspirați interiorul mașinii. • Verificați conexiunea electrică a barei de intrare / ieșire pentru a evita contactul necorespunzător cauzat de un șurub pierdut sau ruginit.

1. Sudorii trebuie să fie echipați cu mască de sudură, mănuși și să lege mânecile și gulerul în mod corespunzător. Ar trebui să existe un scut de arc în jurul câmpului de sudare pentru a proteja ceilalți de șocul arcului.

2. Nu sudați lângă materiale inflamabile, explozive sau gaze.

3. Țineți degetele, părul și îmbrăcămintea departe de ventilatorul rotativ.
4. Sursa de alimentare trebuie să fie împământată în timpul sudurii.
5. Atunci când becul indicator galben este aprins în timpul sudării, acesta indică faptul că aparatul este supraîncărcat sau supraîncălzit, iar protecția automată va fi declanșată. Opriți imediat operațiunea de sudare și așteptați până când aparatul se răcește.
6. Atunci când aparatul este utilizat pentru o perioadă lungă de timp sau cu un curent mare, opriți alimentarea după răcire.
7. Nu opriți aparatul în timpul sudurii!
8. Aparatul de sudură nu trebuie să funcționeze într-un mediu inflamabil și toxic, evitați umiditatea, ploaia și nu îl expuneți direct la soare.
9. Întrețineți periodic aparatul și curățați praful din interior.

6. SCHEMA ELECTRICĂ





Lista de garanție / Warranty

Numărul de fabricație:	Data vânzării:	Semnătura și ștampila vânzătorului:

Numele clientului (denumirea firmei):	Adresa clientului (sediul firmei):

Clientul prin semnătura sa confirmă, că instalația i-a fost prezentată și explicată, că a fost încunoștințat cu modul de folosire, punerea în funcțiune a mașinii și utilizare, și că instalația i-a fost eliberată (predată) completă.	Semnătura clientului:

Note despre reparații – reparații de garanție

Data primirii reclamației:	Data de sfârșit al reclamației:	Numărul de evidență a reclamației:	Semnătura de reparație garantată (nota despre reparația nexecutată)	Ștampila tehnicianului serviciului:

Condițiile de garanție

1. Furnizorul oferă pentru acest produs perioada de garanție menționată în această listă de garanție cu respectarea condițiilor modului de utilizare și depozitare a produsului, corespunzător cu condițiile și normele în vigoare, în sensul indicațiilor de utilizare. Perioada de garanție începe la data vânzării produsului. Garanția pentru baterii este de 12 luni.
2. Perioada de garanție prelungită de 5 ani se acordă clienților pentru produsul trecut în tabelul produselor cu garanția prezentată. Ultimul client este consumatorul, în condițiile că produsul nu va fi folosit ca obiect de comerț. Perioada prelungită este condiționată de control reglementar la centre de servicii autorizate ale furnizorului.
3. Perioada de garanție se prelungește cu timpul cât a fost produsul în reparații de garanție. Această condiție este consemnată și în tabelul de reparații garantate. Beneficiarul poate revendica dreptul la asigurarea reparației la unul din centre de servis autorizat conform tabelului anexă „A” – centre de serviciu. Centre de serviciu „B” execută reparații de garanție numai la produsele, care au fost vândute la centrele lor de desfacere. Tabelul centrelor de serviciu este actualizat regulat la vânzători, cât și pe siteul de import: www.strendpro.sk.
4. Centrul de servicii este obligat să asigure reparația în termen stabilit de lege. Termenul stabilit de lege pentru rezolvarea reclamației începe cu ziua următoare după data de primire a reclamației de centru de servicii.
5. Reparația garantată fără plată poate nu fi revendicată când este vorba despre defecțiuni care au fost produse de folosirea produsului contrar prevederilor din indicațiile de utilizare, manipulare necorespunzătoare, defectarea mecanică curentă, uzura produsă de funcționarea mașinii, din vina deservirii, dezastru nestăvilit, intervenție neîndreptătită în produs, defecțiuni pricinuite de folosirea pieselor necorespunzătoare, carburanților necorespunzători și supraîncărcarea mașinii ca urmare a depășirii continue a limitei superioare de randament. Lucrările de curățire, întreținere curentă, repararea sau reglarea instalației, care poate executată de deservirea și sunt cuprinse în indicații de utilizare, nu fac parte din prevederile garanției.
6. Drept uzura curentă a pieselor se consideră uzura principală: a tuturor pieselor rotative și în mișcare, părților de tăiere și capacelor, șuruburilor tăietoare și pironului, curelelor de transmisie, transmisie în lanț, suprafeței de frecare a frânelor și ambreaj, dezentul anvelopelor și piesele de întreținere curentă cum sunt: filtre de aer, hidraulice și de ulei, lumânări de aprindere, rezervoare de ulei și de răcire.
7. Din garanția prelungită sunt scoase părțile mașinilor și instalației pentru care producătorul concret al acestor piese acordă garanția mai scurtă decât furnizorul pentru fiecare produs în care sunt montate. Din această categorie fac parte: acumulatele, becurile și etc.
8. Dreptul de aplicare a revendicării rezultat din garanție are proprietarul produsului, dacă face acest lucru cel târziu în ultima zi a perioadei de garanție.
9. La rezolvarea reclamațiilor se procedează conform prevederilor corespunzătoare ale Codului comercial și Legii de protecție a consumatorului.
10. Controlul de servicii, care constituie condiția garanției prelungite de 5 ani poate fi efectuat numai în centrul de servicii autorizat al furnizorului, în intervale regulate; perioada între două controale nu poate depăși 12 luni. Primul control de servicii trebuie făcut cel târziu 12 luni de la data vânzării produsului. Controlul serviciilor efectuează centrele de servicii în perioada ultimelor trei luni și primelor două luni anului calendaristic. Fiecare control de servicii trebuie înregistrat în această listă de garanție cu introducerea datei controlului, semnătura și ștampila serviciului de control. Prin controlul serviciilor se înțelege controlul mașinii, înlocuirea materialului de umplutură și filtrelor conform recomandării producătorului, înlocuire pieselor uzate și defecte, cât și reglarea proprie a mașinii. Randamentul controlului de servicii și materialul folosit se stabilește conform tarifului valabil al centrului de servicii.

La aplicarea reclamației reclamantul este obligat să preîntepe lângă reclamație produsul complet și curat, documentul de cumpărare sau lista de garanție completată și confirmată. În cazul garanției prelungite înregistrări ale controlului de servicii și documentele de impoyit pentru fiecare control. În cazul neîndeplinirii a vreunei condiții garanției prelungite cuprinse în această listă de garanție, se acorda pentru produs perioada de garanție de 2 ani.

SERVICIUL DE GARANȚIE ȘI POSTGARANȚIE EFECTUEAZĂ PRODUCĂTOR

Slovakia Trend Export-Import s.r.o., Michalovská 87/1414, 073 01 Sobrance

Fax: (056) 652-2329 Tel: 0915 392 687 E-mail: servis@slovakia-trend.sk

1. SAFETY PRECAUTIONS FOR SERVICING

1.1 SYMBOL USAGE



Means Warning! Watch Out! There are possible hazards with this procedure! The possible hazards are shown in the adjoining symbols.



Marks a special safety message.



Means "Note"; not safety related.

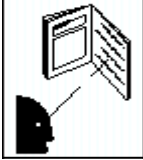


This group of symbols means Warning! Watch Out possible ELECTRIC SHOCK, MOVING PARTS, and HOT PARTS hazards. Consult symbols and related instructions below for necessary actions to avoid the hazards

1.2 SERVICING HAZARDS

- The symbols shown below are used throughout this manual to call attention to and identify possible hazards. When you see the symbol, watch out, and follow the related instructions to avoid the hazard.
- Only qualified persons should service, test, maintain, and re- pair this unit.
- During servicing, keep everybody, especially children, away.

	ELECTRIC SHOCK can kill. • Do not touch live electrical parts. • Turn Off welding power source and wire feeder and disconnect and lockout input Power using Line disconnect switch, circuit breakers, or by removing plug from receptacle, or stop engine before servicing unless the procedure specifically requires an energized unit. • Insulate yourself from ground by standing or working on dry insulating mats big enough to prevent contact with the ground. • Do not leave live unit unattended. • If this procedure requires an energized unit, have only personnel familiar with and following standard safety practices do the job. • When testing a live unit, use the one-hand method. Do not put both hands inside unit. Keep one hand free. • Disconnect input power conductors from de-energized supply line BEFORE moving a welding power source. • SIGNIFICANT DC VOLTAGE exists after removal of input power on inverters. • Turn Off inverter, disconnect input power, and discharge input capacitors according to instructions in Maintenance Section before touching any parts.
	STATIC (ESD) can damage PC boards. • Put on grounded wrist strap BEFORE handling boards or parts. • Use proper static-proof bags and boxes to store, move, or ship PC boards.
	FIRE OR EXPLOSION hazard. • Do not place unit on, over, or near combustible surfaces. • Do not service unit near flammables
	FLYING METAL can injure eyes. • Wear safety glasses with side shields or face shield during servicing. • Be careful not to short metal tools, parts, or wires together during testing and servicing.

	HOT PARTS can cause severe burns. • Do not touches hot parts bare handed. • Allow cooling period before working on welding gun or torch
	MAGNETIC FIELDS can affect pacemakers. • Pacemaker wearers keep away from servicing areas until consulting your doctor.
	EXPLODING PARTS can cause injury. • Failed parts can explode or cause other parts to explode when power is applied to inverters. • Always wear a face shield and long sleeves when servicing inverters.
	SHOCK HAZARD from testing. • Turn Off welding power source and wire feeder or stop engine before making or changing meter lead connections. • Use at least one meter lead that has a self- retaining spring clip such as an alligator clip. • Read instructions for test equipment.
	FALLING UNIT can cause injury. • Use lifting eye to lift unit only, NOT running gear, gas cylinders, or any other accessories. • Use equipment of adequate capacity to lift and support unit. • If using lift forks to move unit, be sure forks are long enough to extend beyond opposite side of unit
	MOVING PARTS can cause injury. • Keep away from moving parts such as fans. • Keep all doors, panels, covers, and guards closed and securely in place.
	MOVING PARTS can cause injury. • Keep away from moving parts • Keep away from pinch points such as drive roll
	OVERUSE can cause OVERHEATING. • Allow cooling period; follow rated duty cycle. • Reduce current or reduce duty cycle before starting to weld again. • Do not block or filter airflow to unit.
	H.F. RADIATION can cause interference. • High-frequency (H.F.) can interfere with radio navigation, safety services, computers, and communications equipment. • Have only qualified persons familiar with electronic equipment install, test, and service • H.F. producing units. • The user is responsible for having a qualified electrician promptly correct any interference problem resulting from the installation. • If notified by the FCC about interference, stop using the equipment at once. • Have the installation regularly checked and maintained. • Keep high-frequency source doors and panels tightly shut, keep spark gaps at correct setting, and use grounding and shielding to minimize the possibility of interference.
	READ INSTRUCTIONS. • Consult the Owner's Manual for welding safety precautions. • Use only genuine replacement parts

1.3 EMF INFORMATION**Considerations About Welding And The Effects Of Low Frequency Electric And Magnetic Fields**

Welding current, as it flows through welding cables, will cause electro- magnetic fields. There has been and still is some concern about such fields. However, after examining more than 500 studies spanning 17 years of research, a special blue ribbon committee of the National Research Council concluded that: "The body of evidence, in the committee's judgment, has not demonstrated that exposure to power- frequency electric and magnetic fields is a human-health hazard." However, studies are still going forth and evidence continues to be examined. Until the final conclusions of the research are reached, you may wish to minimize your exposure to electromagnetic fields when welding or cutting.

To reduce magnetic fields in the workplace, use the following procedures:

1. Keep cables close together by twisting or taping them.
2. Arrange cables to one side and away from the operator.
3. Do not coil or drape cables around your body.
4. Keep welding power source and cables as far away from operator as practical.
5. Connect work clamp to work piece as close to the weld as possible.

About Pacemakers:

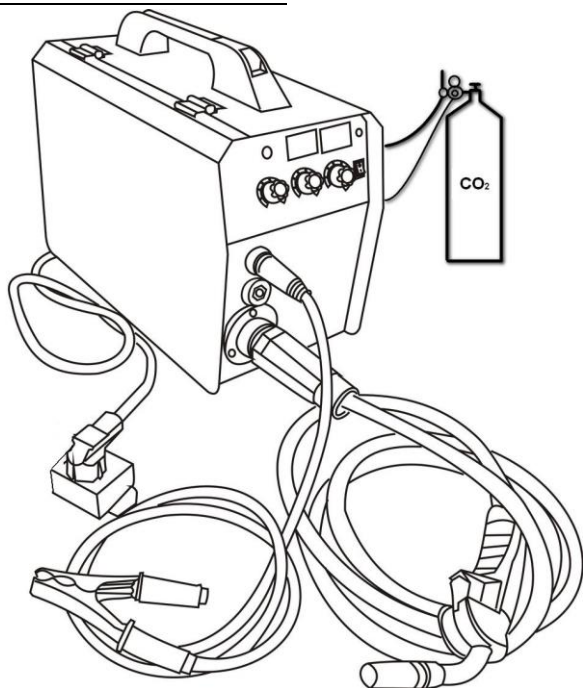
Pacemaker wearers consult your doctor first. If cleared by your doctor, then following the above procedures is recommended

2. INSTALLATIONS**2.1 WELDING POWER SOURCE**

TYPE	MIG-195
POWER SUPPLY	220V +/-15%
FREQUENCY	50-60Hz
PHASE	1PH
RATED INPUT(KVA)	7.6 (MIG) /7.8 (MMA)
OPEN CIRCUIT VOLTAGE(V)	55
AMPERAGE RANGE(A)	40-190 (MIG) /40-170 (MMA)
RATED DUTY CYCLE (%)	X=30% 190A/23.5V X=60% 130A/20.5V
RATED WORKING VOLTAGE(V)	16-23.5 (MIG) 21.6-26.8 (MMA)
EFFICIENCY	0.73
POWER FACTOR	0.8
INSULATION GRASS	F
WEIGHT(KG)	11.4
DIMENSION(L X W X H)(MM)	480 x 240 x 370

CAUTION WELDING LONGER THAN RATED DUTY CYCLE CAN DAMAGE TORCH AND VOID WARRANTY.

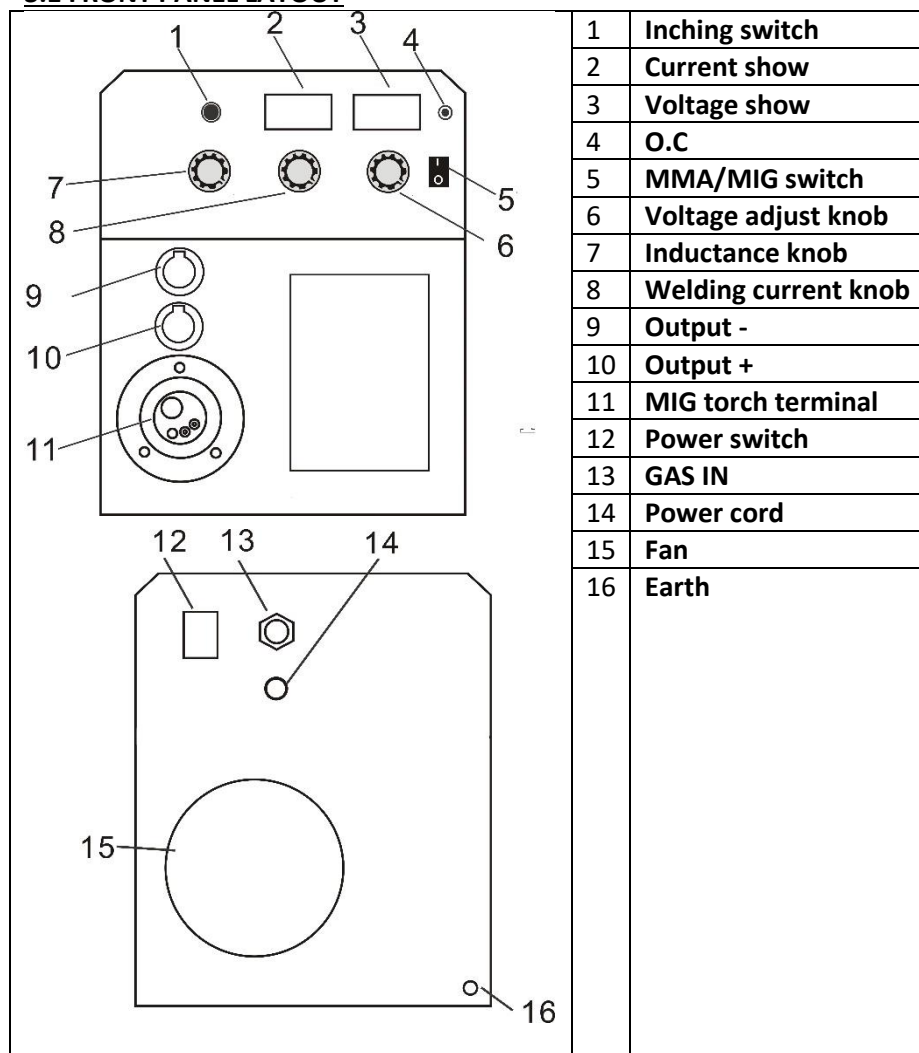
2.2 CONNECTION DIAGRAM



MIG welder machine connection diagram

2.3 INSTALLATION PROCEDURE

1. Welding machine should be installed in a stable position and with good ventilation. Avoid direct sun light. Avoid transporting in inverted or side position.
2. Connect electrode holder, earth cable, according to connection diagram.
3. Use $\Phi 8$ heat-resistant PVC hose connect the flow meter with the gas connection nipple at rear of the machine.
4. Commission the machine after the machine is installed and tested.

3. OPERATION**3.1 FRONT PANEL LAYOUT****3.2 OPERATION****USE POWER SUPPLY ACCORDING THE MACHINE TYPE.**

1. Check the connection of work piece, earth cable, welding torch, gas cylinder, regulator and hose, make sure they are firm and reliable.
2. Switch on the power source.
3. Turn on the gas valve; adjust gas volume to 3-5L/MIN. Check if there is gas leaking.
4. Hold the torch and keep tip of Tungsten electrode 2-3 mm above the work piece, and tilt 20-30 ° to vertical direction. Aim Tungsten electrode to the welding seam.
5. Push torch switch, after arc is ignited, move the torch along seam evenly. Fine tune the welding parameter to obtain exquisite welding seam. Release the torch switch to finish a welding cycle.
6. After the operation, turn off the gas valve, push torch switch to clear the residual gas in the regulator. At the end, turn off welding power source and wall switch.
7. **CAUTION** When using an open arc process, it is necessary to use correct eye, head, and body protection.

4. TROUBLE SHOOTING

PROBLEM	CAUSE	SOLUTION
Major Physical or Electrical Damage is Evident	1. Contact your Local Rhino Author-ized Field Service Facility.	If all recommended possible areas for adjustment have been checked and the prob-lem persists, Contact your local Authorized Field Service Facility.
The working indicator light brighten at all time	1.The switch short circuit 2.The switch terminal short circuit	Replace The switch terminal insulated again
The covers creepage	1.The power supply leads connects with covers 2.The transformer connects with covers 3.The covers no or poor contact earth	The power supply leads insulated The contact part insulated The covers should be earth reliably
Failure of arc to ignite with high frequency	1.The torch cable open circuit 2.The spark gap too little 3.The earth leads or torch cable poor contact 4.There is lacking in power phase 5.There is water in the air compressor or reductor	Connect Adjust to 2mm Connect Connect Drain water
Rough wire feeding or wire will not feed but drive rolls are turning.	1. The gun cable may be kinked or twisted. 2. The wire may be jammed in the gun cable, or gun cable may be dirty. 3. Check drive roll tension and posi-tion of grooves. 4. Check for worn or loose drive rolls. 5. The electrode may be rusty or dirty. 6. Check for damaged or incorrect con-tact tip. 7. Check wire spindle for ease of rota-tion and adjust break tension knob if necessary. 8. Check that the gun is pushed all the way into gun mount and properly seated.	If all recommended possible areas for adjustment have been checked and the prob-lem persists, Contact your local Authorized Field Service Facility.
The wire feed stops while welding. When trigger is re-leased and pulled again the wire feed starts.	1. Check the wire feed drive rolls and motor for smooth operation. 2. Check for restrictions in the wire feed path. Check the gun and cable for restrictions. 3. Make sure gun liner and tip are cor-rect for wire size being used. 4. Make sure drive rolls and guide plate-s are clean and are the correct size. 5. Check spindle for ease of rotation.	
No control of wire feed speed Other machine functions are normal.	1. The wire feed speed control may be dirty. Rotate several times and check if problem is resolved	

Gas does not flow when gun trigger is pulled.	1. Make sure gas supply is connected properly and turned "on". 2. If the gas solenoid does actuate(click) when the gun trigger is pulled there may be a restriction in the gas supply line. 3. The gun cable assembly may be faulty. Check or replace. 4. If gas solenoid does not operate when gun trigger is pulled the problem is within the MIG 5. Make sure the gun is pushed all the way into gun mount and is properly seated	
---	--	--

If you are unable to fix the problem with your machine by following this basic troubleshooting guide or if you need further assistance:

1. Call your distributor. He will be able to help you, or refer you to an authorized repair facility.

5. MAINTENANCE

Periodic maintenance is necessary for keeping the machine working properly.

CAUTION DISCONNECT POWER INPUT AND SWITCH OFF THE MAIN POWER SWITCH BEFORE START OF MAINTENANCE.

REGULAR CHECK AND INSPECTION	6 MONTH ROUTINE MAINTENANCE
• Replace unreadable labels • Check the function of all switches. • Check if the fan rotates properly and if there is air venting out from back of the machine • Pay Attention to the abnormal vibration, noise, smell and gas leakage during operation • Check If the welding cables are over heated? • Check If the cable connections are over heated? • Check If the cable is connected firmly and properly, if it is broken and cause bad insulation?	• Blow out with dry clean pressure air or vacuum inside the machine. • Check the electric connection of input/output bar to avoid bad contact caused by loose or rusted screw.

1. Welders must be equipped with welding mask, gloves and tie the sleeves and collar properly. There should be an arc shield around welding field to protect others from arc shock.
2. Do not weld near flammable, explosive materials or gases.
3. Keep finger, hair and clothing away from the rotating fan.
4. The power source must be grounded when welding.
5. When yellow light is enlightened during welding, it is indicating that the welder is over current or over heat, and automatic protection will be triggered. Stop welding immediately and wait until welder cool down.
6. When welder is used for long time or big current, switch off the power after welder cool down.
7. Do not switch off the welder during welding!
8. Welding machine should not work in a flammable and toxic environment, avoid moisture, rain, and do not directly expose to sun.
9. Periodically maintain the machine and clean the dust inside.

6. ELECTRICAL DIAGRAM

