

# 1. OBSAH

|                                                      |    |
|------------------------------------------------------|----|
| 1. Obsah                                             | 2  |
| 2. Úvod                                              | 3  |
| 3. Popis                                             | 3  |
| 4. Omezení použití                                   | 3  |
| 5. Technická data                                    | 3  |
| 6. Bezpečnostní pokyny                               | 4  |
| 7. Instalace                                         | 6  |
| 8. Připojení do napájecí sítě                        | 6  |
| 9. Ovládací prvky                                    | 7  |
| 10. Uvedení do provozu metoda MMA                    | 7  |
| 11. Bezpečnostní funkce V.R.D.                       | 8  |
| 12. Připojení svářecích kabelů                       | 9  |
| 13. Nastavení ovládacích prvků pro metodu TIG        | 10 |
| 14. Připojení svářecího hořáku TIG                   | 10 |
| 15. Broušení wolframové elektrody                    | 11 |
| 16. Držení svářecího hořáku při sváření              | 12 |
| 17. Přehřátí stroje                                  | 13 |
| 18. Funkce ANTISTICK                                 | 13 |
| 19. Úsporný režim stroje                             | 13 |
| 20. Svářecí kabely                                   | 14 |
| 21. Svářecí hořák TIG                                | 14 |
| 22. Než začnete svářet                               | 14 |
| 23. Údržba                                           | 15 |
| 24. Upozornění na možné problémy a jejich odstranění | 15 |
| 25. Prodlužovací kabel                               | 15 |
| 26. Objednání náhradních dílů                        | 16 |
| 27. Grafické symboly na výkonnostním štítku          | 16 |
| 28. Použité grafické symboly                         | 16 |
| 29. Elektrotechnické schéma                          | 17 |
| 30. Poskytnutí záruky                                | 18 |
| ES prohlášení o shodě                                | 19 |
| Osvědčení JKV + záruční list                         | 20 |

## 2. ÚVOD

Vážení zákazníci, děkujeme za Vaše rozhodnutí zakoupit si náš výrobek. Před uvedením do provozu si prosím důkladně přečtěte všechny pokyny uvedené v tomto návodu. Pro neoptimálnější a dlouhodobé použití musíte přísně dodržovat instrukce pro použití a údržbu zde uvedené. Ve Vašem zájmu Vám doporučujeme, abyste údržbu a případné opravy svěřil naší servisní organizaci, neboť má dostupné příslušné vybavení a speciálně vyškolené pracovníky. Všechny naše stroje a zařízení jsou předmětem dlouhodobého vývoje. Proto si vyhrazujeme právo upravit jejich výrobu nebo vybavení.

## 3. POPIS

GAMA 2550A je profesionální svářecí inverter určený ke sváření metodami MMA (obalenou elektrodou), TIG s dotykovým startem (sváření v ochranné atmosféře netavicí se wolframovou elektrodou). Tedy jsou to zdroje svářecího proudu se strmou charakteristikou. Invertory jsou řešeny jako přenosné zdroje svářecího proudu. Stroje GAMA vybaveny elektronickými funkcemi HOTSTART (pro snadnější zapálení oblouku), SOFTSTART (pomalý náběh svářecího proudu „vypadávání jističů minulostí“) a ANTISTICK (zabraňuje přilepení elektrody). GAMA 2550A je především určena do výroby, údržby či na montáže. Svářecí stroj je v souladu s příslušnými normami a nařízeními Evropské Unie a České republiky.

## 4. OMEZENÍ POUŽITÍ (ISO/IEC 60974 – 1)

Použití svářecího stroje je typicky přerušované, kdy se využívá neefektivnější pracovní doby pro sváření a doby klidu pro umístění svařovaných částí, přípravných operací apod. Tyto svářecí stroje jsou zkonstruovány zcela bezpečně k zatěžování max. GAMA 2550A = 255A-60% nominálního proudu. Směrnice uvádí dobu zatížení v 10 minutovém cyklu. Za 60% pracovní cyklus zatěžování se považuje 6min. z deseti minutového časového úseku a 4 minuty probíhá chlazení. Jestliže je povolený pracovní cyklus překročen, bude v důsledku nebezpečného přehřátí přerušen termostatem, v zájmu ochrany komponentů svářečky. Toto je indikováno rozsvícením žluté kontrolky na předním ovládacím panelu stroje. Po několika minutách, kdy dojde k ochlazení zdroje a žlutá kontrolka zhasne, je stroj připraven pro opětovné použití. Svářecí stroj GAMA je konstruován v souladu s ochrannou úrovní IP 21S.

## 5. TECHNICKÁ DATA

Tabulka 1

| Technická data          | GAMA 2550A                    |
|-------------------------|-------------------------------|
| Vstupní napětí 50-60 Hz | 3x400V                        |
| Rozsah svářecího proudu | 10A – 255A                    |
| Napětí na prázdko       | 65V                           |
| Zatěžovatel 45%         |                               |
| Zatěžovatel 60%         | 255A                          |
| Zatěžovatel 100%        | 194A                          |
| Příkon                  | 9,2KVA                        |
| Jištění                 | 14A                           |
| Krytí                   | IP 21 S                       |
| Třída izolace           | F                             |
| Normy                   | EN 60974-1 EN 50119           |
| Rozměry D-Š-V           | D = 450mm Š = 195mm V = 340mm |
| Hmotnost                | 13,1kg                        |

Oteplovací zkoušky byly prováděny při teplotě okolí 20-25°C. Zatěžovatelé pro teplotu okolí 40°C byly určeny simulací.



## 6. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

---

Svářecí stroj GAMA 2550A musí být používán výhradně pro sváření. Jiné neodpovídající použití je zakázáno. Jeho obsluha je povolena pouze vyškoleným a zkušeným osobám. Pracovník musí dodržovat normy CEI 26.9 HD 407, ČSN 050601, 1993, ČSN 050630, 1993 a bezpečnostní ustanovení, aby byla zajištěna jeho bezpečnost a bezpečnost třetí strany.



### Prevence před úrazem elektrickým proudem

- Neprovádějte opravy svářecího stroje při provozu a je-li zapojen do el. sítě.
- Před jakoukoli údržbou nebo opravou odpojte stroj ze sítě.
- Svářecí stroj GAMA musí být obsluhován a provozován kvalifikovaným personálem.
- Všechna připojení musí souhlasit s platnými předpisy (CEI 26-10 HD 427), českými a evropskými normami a zákony zabraňující úrazům.
- Nesvařujte ve vlhkém prostředí nebo za deště.
- Nepoužívejte opotřebované nebo poškozené svářecí kabely.
- Kontrolujte svářecí a napájecí kabely a ujistěte se, že jejich izolace není poškozena, nebo nejsou vodiče volné ve spojích.
- Nesvařujte se svářecími a napájecími kabely, které mají nedostatečný průřez. Nepokračujte ve sváření, jestliže jsou kabely přehřáté, zabráníte rychlému opotřebování izolace.
- Nikdy se nedotýkejte částí el. obvodu
- Po skončení sváření opatrně odpojte svářecí kabely a hořák od stroje a zabraňte kontaktu s uzemněnými částmi.



### Zplodiny a plyny při sváření – bezpečnostní pokyny

- Zajistěte čistotou pracovní plochu a odvětrávání od veškerých plynů vytvářených během sváření, zejména v uzavřených prostorách.
- Umístěte svářecí soupravu do dobře větraných prostor.
- Odstraňte veškerý lak, nečistoty a mastnoty, které pokrývají části určené ke sváření, aby se zabránilo uvolňování toxických plynů.
- Pracovní prostory vždy dobře větrejte.
- Nesvařujte v místech, kde je podezření z úniku zemního či jiných výbušných plynů, nebo blízko u spalovacích motorů.
- Nepřibližujte svářecí zařízení k vanám určeným pro odstraňování mastnoty, a kde se používají hořlavé látky a vyskytují výpary trichloretylenu nebo jiného chloru, jež obsahují uhlovodíky, používané jako rozpouštědla, neboť svářecí oblouk a produkované ultrafialové záření s těmito parami reagují a vytvářejí vysoce toxické plyny.



### Ochrana před zářením, popáleninami a hlukem

- Nikdy nepoužívejte nefunkční nebo poškozené ochranné pomůcky.
- Nedívejte se na svářecí oblouk bez vhodného ochranného štítu nebo helmy.
- Chraňte své oči speciální svářecí kuklou opatřenou ochranným tmavým sklem (ochranný stupeň 9 – 14 EN 169).
- Ihned odstraňte nevyhovující ochranné tmavé sklo. Umíst'ujte průhledné čiré sklo před ochranné tmavé sklo za účelem jeho ochrany.
- Nesvařujte před tím, než se ujistíte, že všechny osoby ve vaší blízkosti jsou vhodně chráněny.
- Vždy používejte ochranný oděv a kožené rukavice abyste zabránili spáleninám a zraněním při manipulaci s materiálem. Používejte ochranná sluchátka nebo ušní výplně.



### **Zabránění požáru a exploze**

- Odstraňte z pracovního prostředí všechny hořlaviny. Nesvářejte v blízkosti hořlavých materiálů a tekutin nebo v prostředí s výbušnými plyny.
- Nemějte na sobě oděv nasáklý olejem nebo mastnotou, mohlo by dojít k jejich vznícení.
- Nesvařujte materiály, které obsahovaly hořlavé látky, nebo ty které vytváří při zahřátí toxické či hořlavé páry. I malé množství těchto látek může způsobit explozi.
- Nikdy nepoužívejte kyslík k vyfoukávání kontejnerů a nádob.
- Vyvarujte se sváření v uzavřených prostorech nebo dutinách, kde by se mohl vyskytovat zemní či jiný výbušný plyn.
- Mějte blízko vašeho pracoviště hasicí přístroj.
- Nikdy nepoužívejte kyslík ve svářecím hořáku, ale vždy jen netečné plyny a jejich směsi, nebo CO<sub>2</sub>.



### **Nebezpečí spojené s elektromagnetickým polem**

- Magnetické pole vytvářené přístrojem určené ke sváření může být nebezpečné lidem s kardiostimulátory, pomůckami pro neslyšící a s podobnými zařízeními. Tito lidé musí přiblížení k zapojenému přístroji konzultovat se svým lékařem.
- Nepřibližujte k přístroji hodinky, nosiče magnetických dat, hodiny apod, pokud je v provozu. Mohlo by dojít v důsledku působení magnetického pole k trvalým poškozením těchto přístrojů.
- Svářecí stroj je ve shodě s ochrannými požadavky stanovenými směrnici o elektromagnetické kompatibilitě (EMC). Zejména se shoduje s technickými předpisy normy EN 50199 a předpokládá se jeho široké použití ve všech průmyslových oblastech, ale není pro domácí použití! V případě použití v jiných prostorách než průmyslových mohou existovat nutná zvláštní opatření (viz EN 50199, 1995 čl.9). Jestliže dojde k elektromagnetickým poruchám, je povinností uživatele nastalou situaci vyřešit.
- V některých případech je náprava v zavedení vhodných filtrů do přívodní šňůry.



### **Suroviny a odpad**

- Tento stroj je postaveny z materiálů, které neobsahují toxické nebo jedovaté látky pro uživatele.
- Během likvidační fáze by měl být přístroj rozložen a jeho jednotlivé komponenty by měly být rozděleny podle typu materiálu, ze kterého byly vyrobeny.



### **Manipulace a uskladnění stlačených plynů**

- Vždy se vyhněte kontaktu mezi kabely přenášejícími svářecí proud a lahvemi se stlačeným plynem a jejich uskladňovacími systémy.
- Vždy uzavírejte ventily na lahvích se stlačeným plynem, pokud je zrovna nebudete používat.
- Ventily na lahvi inertního plynu by měly být úplně otevřeny, aby mohly být v případě nebezpečí použity vypínací systémy.
- Zvýšená opatrnost by měla být při pohybu s lahví stlačeného plynu, aby se zabránilo poškozením a úrazům, jež by mohly vést ke zranění.
- Nepokoušejte se plnit lahve stlačeným plynem, vždy používejte příslušné regulátory tlakové redukce a vhodné báze s příslušnými konektory.
- V případě že chcete získat další informace, konzultujte bezpečnostní pokyny týkající se používání s stlačených plynů dle norem ČSN 07 83 05 a ČSN 07 85 09.

## 7. INSTALACE

---

Místo instalace pro systém by mělo být pečlivě zváženo, aby byl zajištěn bezpečný a po všech stránkách vyhovující provoz. Uživatel je zodpovědný za instalaci a používání systému v souladu s instrukcemi výrobce uvedenými v tomto návodu. Výrobce neručí za škody vzniklé neodborným použitím a obsluhou. Stroj GAMA je nutné chránit před vlhkem a deštěm, mechanickým poškozením a případnou ventilací sousedních strojů, nadměrným přetěžováním a hrubým zacházením. Před instalací systému by měl uživatel zvážit možné elektromagnetické problémy na pracovišti, zejména Vám doporučujeme, aby jste se vyhnuli instalaci svářečské soupravy blízko: **signálních, kontrolních a telefonních kabelů, rádiových a televizních přenašečů a přijímačů, počítačů, kontrolních a měřicích zařízení, bezpečnostních a ochranných zařízení.** Osoby s kardiostimulátory, pomůckami pro neslyšící a podobně musí konzultovat přístup k zařízení v provozu se svým lékařem. Při instalaci zařízení musí být okolní prostředí v souladu s ochrannou úrovní tj. IP 21S (IEC 529). Tento systém je chlazen prostřednictvím nucené cirkulace vzduchu a musí být proto umístěn na takovém místě, kde vzduch může snadno proudit strojem.

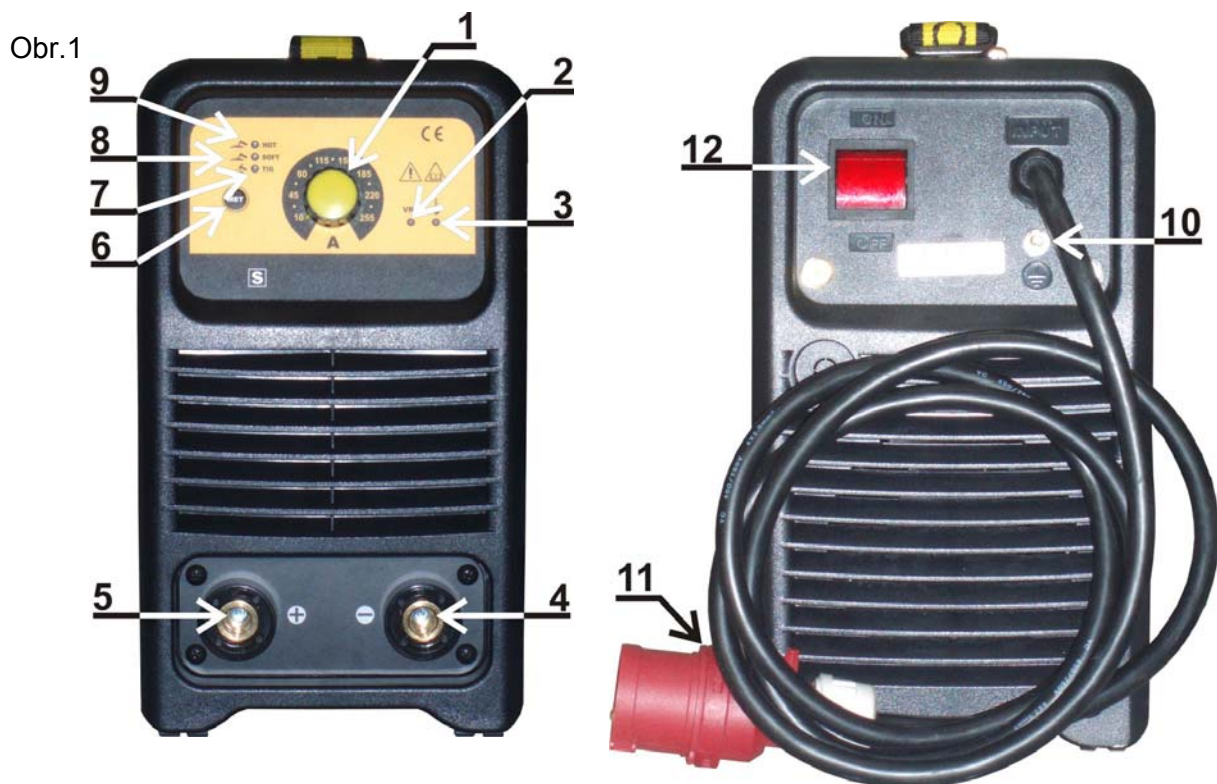


## 8. PŘIPOJENÍ DO NAPÁJECÍ SÍTĚ

---

- **Před připojením svářečky do sítě se ujistěte, že hodnota napětí a frekvence napájení v síti odpovídá napětí na výrobním štítku přístroje a že je hlavní vypínač svářečky v pozici „0“.**
- **UPOZORNĚNÍ!**
- Používejte pouze originální připojovací vidlice svářečky pro připojení do sítě. Svářečí stroj GAMA je konstruován pro připojení k síti 3x400V.
- **Jakékoli prodloužení kabelu vedení musí mít odpovídající průřez kabelu a zásadně ne s menším průřezem než je originální kabel dodávaný s přístrojem.**

## 9. OVLÁDACÍ PRVKY



1. Potenciometr pro nastavení hodnot
2. Funkce V.R.D.
3. Kontrolka přehřátí stroje
4. Rychlospojka „-“ pól
5. Rychlospojka „+“ pól
6. Tlačítko MET pro přepínání svářecích metod

7. Funkce TIG
8. Funkce MMA-SOFT
9. Funkce MMA-HOT
10. Zemnicí svěrka
11. Napájecí kabel s vidlicí
12. Hlavní vypínač

## 10. UVEDENÍ DO PROVOZU METODA MMA

Stroj GAMA 2550A svařuje se všemi druhy elektrod s bazickým, rutilovým a kyselým obalem. Výjimku tvoří elektrody s celulóзовým obalem. Dle druhu elektrod se určuje polarita zapojení svářecích kabelů. Zapojení polarity doporučuje výrobce elektrod a je uvedeno na obalu.

### Nastavení ovládacích prvků pro metodu MMA

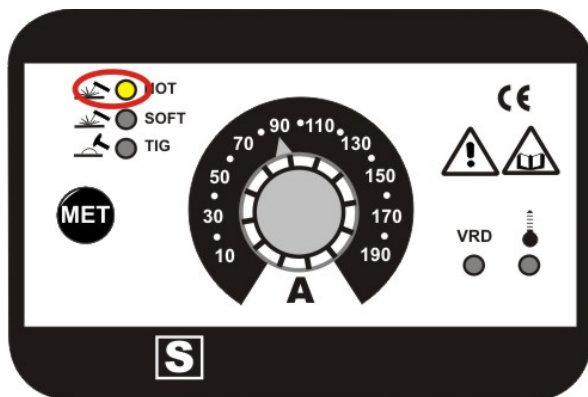
#### **Metoda MMA-nastavení svářecího proudu**

Pro sváření metodou MMA je třeba vybrat tlačítkem „MET“ (obr.1, poz. 6) požadovanou funkci. Pro sváření obalenou elektrodou jsou na výběr dvě možnosti: funkce MMA-HOT (obr.1, poz.9), funkce MMA-SOFT (obr.1, poz.8). Názorné zobrazení viz. obr.2-3.

### Metoda MMA-HOT

Díky tomuto svářecímu režimu se aktivuje funkce **HOTSTART**, která usnadňuje zapálení oblouku. Aby se tato funkce dala aktivovat, tak se musí stroj přepnout tlačítkem MET (obr.1, poz.6) do funkce MMA-HOT (obr.1, poz. 9). Pro sváření tenkých plechu, při kterém tato funkce HOTSTARTR může propalovat slabé plechy se doporučuje přepnout stroj do režimu TIG (obr.1, poz.7). Názorné zobrazení viz. obr.2.

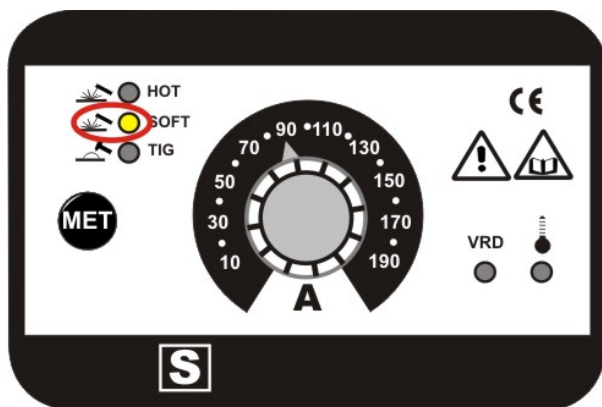
Obr.2



### Metoda MMA-SOFT

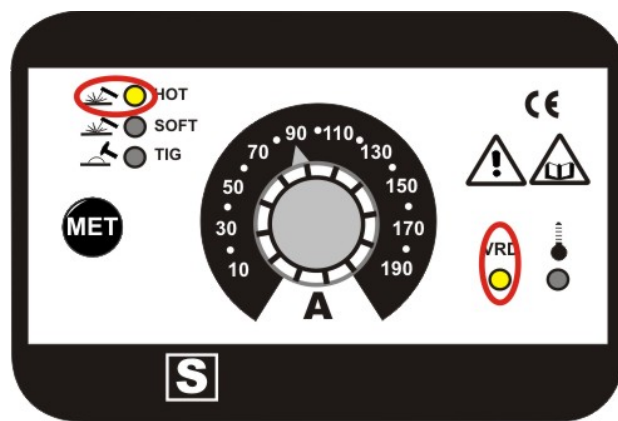
Funkce **SOFTSTART** (SOFT POWER ON)-tzv. měkký start. Funkce zajišťuje pomalý náběh svářecího proudu. S touto funkcí je "vypadávání" jističů při zapínání svářečky minulostí. Tato funkce se nejlépe uplatní u bazických elektrod. Další výhodou je výrazné omezení tvorby struskových vměstků, redukce odstříku. Pro správný a bezproblémový svářecí proces je nezbytné mít dokonale čistý svařovaný materiál. Aby se tato funkce dala aktivovat, tak se musí stroj přepnout tlačítkem MET (obr.1, poz.6) do funkce MMA-SOFT (obr.1, poz. 8). Názorné zobrazení viz. obr.3.

Obr.3



## 11. BEZPEČNOSTNÍ FUNKCE V.R.D.

Tato funkce zabezpečuje nízké napětí na výstupu stroje 15V. Jde tedy o bezpečnou hodnotu napětí na výstupu stroje, která se ihned po dotyku elektrody o svařovaný materiál změní na hodnotu svářecího napětí 65V. Po ukončení sváření (zhasnutí oblouku) se automaticky napětí vrátí na 15V. Při vypnuté V.R.D. funkci je napětí naprázdno 65V. Pro zapnutí funkce V.R.D. je nutné stroj vypnout hlavním vypínačem (obr.1, poz.12) do polohy OFF. Na předním panelu stiskněte a držte tlačítko MET (obr.1, poz.6) a zapněte svářecí stroj hlavním vypínačem (obr.1, poz.12) do polohy ON. Po zapnutí svářecího stroje uvolněte tlačítko MET (obr.1, poz.6). Při aktivaci funkce V.R.D. svítí zelená dioda VRD (obr.1, poz.2). Při deaktivaci této funkce postupujete stejným způsobem jako při aktivaci. Tato funkce lze aktivovat u svářecích metod MMA-HOT, MMA-SOFT. Názorné zobrazení viz. obr.4.



## 12. PŘIPOJENÍ SVÁŘECÍCH KABELŮ

Připojte do rychlospojek a pootočením dotáhněte. (Polarita dle druhu elektrod). Před zapnutím hlavního vypínače se přesvědčte, že kabely ani držák elektrod nemají poškozenou izolaci.

**S poškozenou izolací kabelů nebo držákem elektrod zásadně nesvařujte.**

Zemnicí kleště připojte na svařovaný materiál na očištěné místo. Špatný kontakt způsobuje zahřívání kleští a kabelů, jejich předčasné opotřebení, nestabilní a špatně hořící oblouk. Vidlici zastrčte do zásuvky, kterou předtím zkontrolujte zda odpovídá napětí uvedenému na výrobním štítku svářečky.

Tabulka 2

| Průřez kabelu     | Délka kabelu | Max.proud | Elektroda |
|-------------------|--------------|-----------|-----------|
| 16mm <sup>2</sup> | 3m           | 174A      | 3,2mm     |
| 25mm <sup>2</sup> | 5m           | 254A      | 4,0mm     |
| 35mm <sup>2</sup> | 10m          | 338A      | 5,0mm     |

### Upozornění

- Při zapnutí hlavním vypínači jsou svářecí kabely i držák s elektrodou stále pod napětím. Držák s elektrodou odkládejte na nevodivou a nehořlavou podložku.
- Během sváření nesahejte holou rukou na svařenec, je pod napětím!
- Při odkládání držáku s elektrodou dbejte zvýšené pozornosti na žhavý konec elektrody.

Tabulka 3 pouze orientační hodnoty

| Průměr elektrody<br>mm      | E-B 121 EN499- E 38 3 B | E-K EN 499- E 35 A A | E-R 117 EN 499-E 38 AR |
|-----------------------------|-------------------------|----------------------|------------------------|
|                             | Proud A                 | Proud A              | Proud A                |
| 2,0                         | 60 - 80                 | 65 - 80              | 40 - 70                |
| 2,5                         | 80 - 100                | 80 - 100             | 60 - 100               |
| 3,2                         | 110 - 140               | 100 - 130            | 80 - 120               |
| 4,0                         | 140 - 170               | 170 - 210            | 140 - 170              |
| 5,0                         | 190 - 200               | 210 - 270            |                        |
| Proud                       | stejnoseměrný           | stejnoseměrný        | stejnoseměrný/střídavý |
| Polarita držáku<br>elektrod | plus pól                | mínus pól            | mínus pól              |

Použitá intenzita proudu pro různé průměry elektrod je zobrazeno v tabulce 3 a pro různé typy sváření jsou hodnoty:

- Vysoké pro sváření vodorovně
- Střední pro sváření nad úrovní hlavy
- Nizké pro sváření vertikálním směrem dolů a pro spojování malých předehřátých materiálů
- Přibližná indikace průměrného proudu užívaného při sváření elektrodami pro běžnou ocel je dána následujícím vzorcem:  $I = 50 \times (\varnothing_e - 1)$

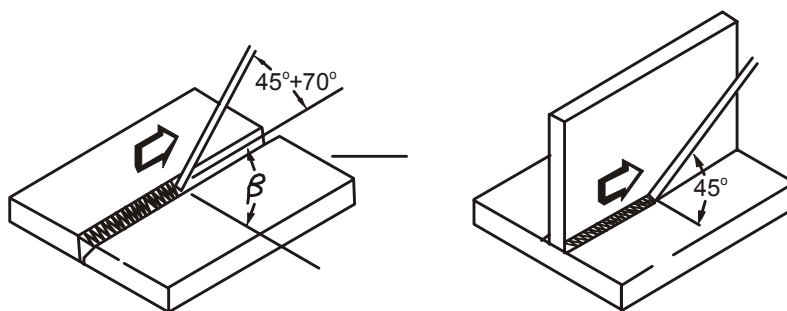
I = intenzita svářecího proudu

e = průměr elektrody

Příklad pro elektrodu s průměrem 4 mm  $I = 50 \times (4 - 1) = 50 \times 3 = 150A$

## Držení elektrody při sváření:

Obr.5



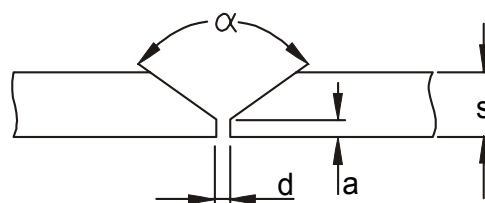
## Příprava základního materiálu:

V tabulce 4 jsou uvedeny hodnoty pro přípravu materiálu. Rozměry určete dle obrázku 6.

Tabulka 4

| s<br>(mm) | a<br>(mm) | d<br>(mm) | $\alpha$<br>(°) |
|-----------|-----------|-----------|-----------------|
| 0-3       | 0         | 0         | 0               |
| 3-6       | 0         | s/2(max)  | 0               |
| 3-12      | 0-1,5     | 0-2       | 60              |

Obr.6



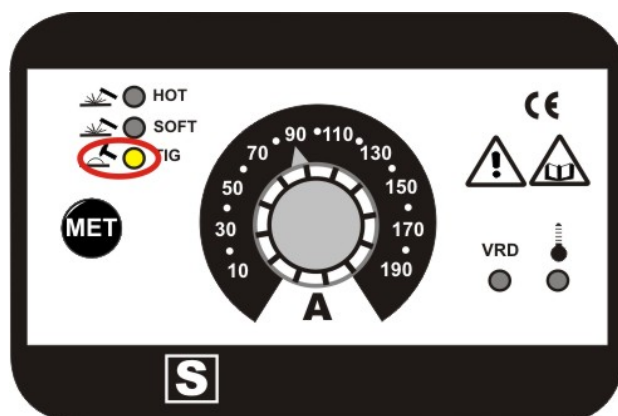
## 13. NASTAVENÍ OVLÁDACÍCH PRVKŮ PRO METODU TIG

Metoda TIG je sváření stejnosměrným proudem netavící se wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře argonu. Oblouk hoří mezi wolfr. elektrodou a svařovaným materiálem. Do tavné lázně se přidává materiál stejného složení jako materiál svařovaný. Tato metoda se používá na jemné sváření drobných dílců plechů, drátů a profilů z běžných ocelí, nerezových ocelí, niklu, mědi, titanu a slitin těchto kovů. (mimo hliníku a jeho slitin)

### Metoda TIG-nastavení svářecího proudu

Pro sváření metodou TIG je třeba přepnout stroj tlačítkem „MET“ (obr.1, poz.6) na požadovanou funkci. Funkce TIG (obr.1, poz.7). Názorné zobrazení viz. obr.7.

Obr.7



## 14. PŘIPOJENÍ SVÁŘECÍHO HOŘÁKU TIG

Zapojte do rychlospojky (obr.1 poz.4) označené jako „-“ pól. hořák a pootočením dotáhněte. Převlečnou matici (obr.16, poz.4), přišroubujte na vývod z redukčního ventilu a dotáhněte. Plyn se použije přes ventil na rukojeti (obr.16, poz.1), potočením nebo stiskem dle typu hořáku. Průtok plynu se nastavuje v rozmezí 5 až 15 l/min, dle svářeného materiálu a nastavených parametrů.

### Zemnicí kabel

Připojíte do rychlospojky (obr.1 poz. 5), označené jako „+“ pól a pootočením dotáhněte. Zemnicí kleště se připevňují na svařovaný materiál na očištěné místo bez koroze a barvy. Špatný kontakt způsobuje zahřívání kabelů i kleští a jejich předčasné opotřebení. Špatně se zapaluje oblouk a sváry vykazují horší kvalitu.

### Oblouk

Díky nové technologii (TIG-LIFT ARC) se zapaluje oblouk jemným dotekem wolframové elektrody o svařovaný materiál. Přídavný materiál se začíná přidávat až po natavení materiálu a vytvoření lázně. Po skončení sváření nechte proudit plyn 5 až 10 vteřin na wolframovou elektrodu z důvodů ochlazení. Po skončení sváření zastavte ventil na redukčním ventilu i na láhvi.

## 15. BROUŠENÍ WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY

Správnou volbou wolframové elektrody a její přípravou ovlivníte vlastnosti svářecího oblouku, geometrii sváru a životnost elektrody. Elektrodu je nutné jemně brousit v podélném směru dle obrázku 8.

Obrázek 9 znázorňuje vliv broušení elektrody a její životnost. Jemné a rovnoměrné broušení elektrody v podélném směru – trvanlivost až 17 hodin

**Upozornění: při zapojených kabelech a zapnutém hlavním vypínači je zemnicí kabel i elektroda hořáku pod napětím. Hořák odkládejte na nevodivou a nehořlavou podložku.**

**Svářecí kabely a svářecí hořák TIG se prodávají jako zvláštní příslušenství na objednání.**

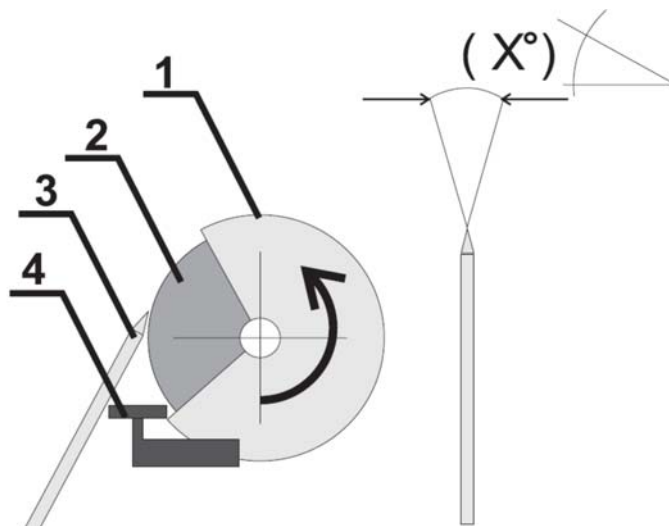
Používejte wolframové elektrody s 2% thoria označené červeným proužkem. Hrot elektrody se brousí do kužele úhel dle tabulky 5. Broušení elektrody provádějte na jemnozrnném kotouči určeném pro broušení wolframových elektrod obr.8. Délka hrotu by měla odpovídat 1.5 až 2 násobku průměru elektrody.

## BROUŠENÍ WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY

Obrázek 9



Obrázek 8.



Tabulka 5. Pouze orientační stupně

| Proud a úhel | stupně (°) |
|--------------|------------|
| 20 A         | 30°        |
| 20 A - 100A  | 60° - 90°  |
| 100 A - 200A | 90° - 120° |
| 200 A a více | 120°       |

1. Ochranný kryt brusky
2. Brusný kotouč
3. Wolframová elektroda
4. Opěrka brusky

Obrázek 10.



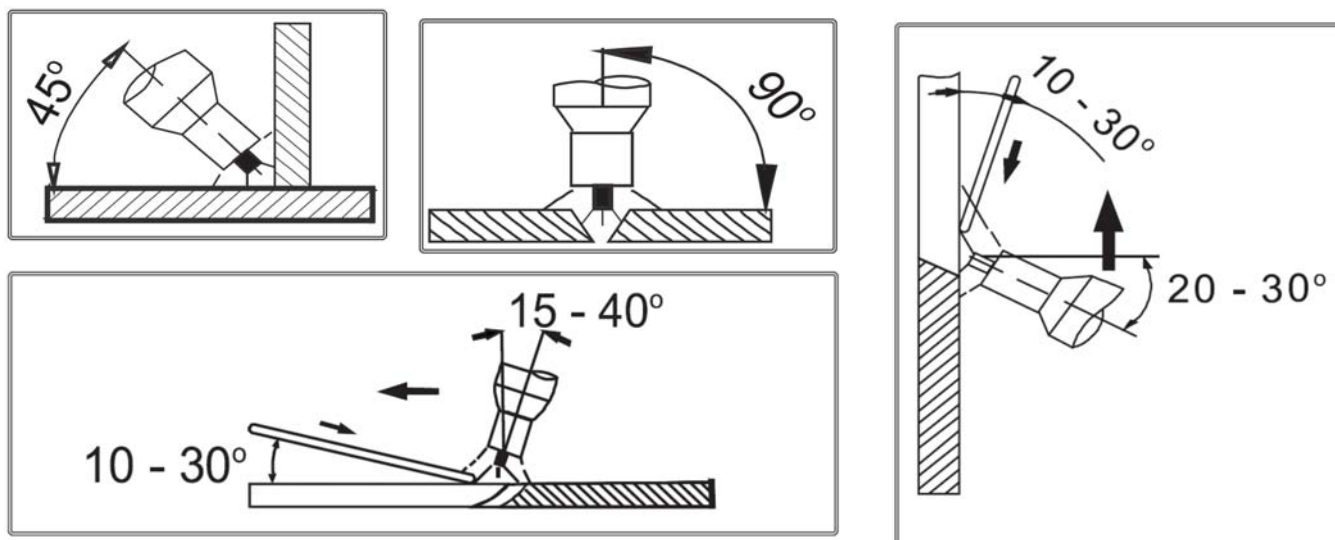
Pro sváření metodou TIG je nutné použít Argon  
O čistotě 99,99%.  
Množství průtoku určete dle tabulky č.6.

Tabulka č.6

|         | Průměr<br>elektrody | Svářecí<br>hubice |             | Průtok<br>plynu l/m |
|---------|---------------------|-------------------|-------------|---------------------|
| 6-70    | 1,0 mm              | 4/5               | 6/8,0       | 5-6                 |
| 60-140  | 1,6 mm              | 4/5/6             | 6,5/8,0/9,5 | 6-7                 |
| 120-240 | 2,4 mm              | 6/7               | 9,5/11,0    | 7-8                 |

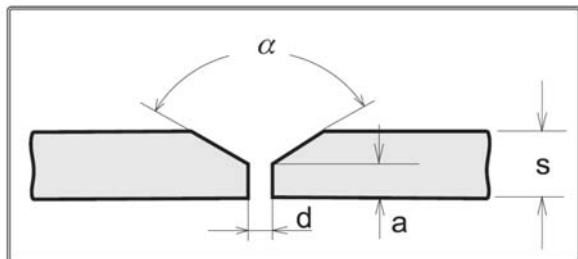
## 16. DRŽENÍ SVÁŘECÍHO HOŘÁKU PŘI SVÁŘENÍ

Obrázek 11.



## PŘÍPRAVA ZÁKLADNÍHO MATERIÁLU

Obrázek 12.



Tabulka 7.

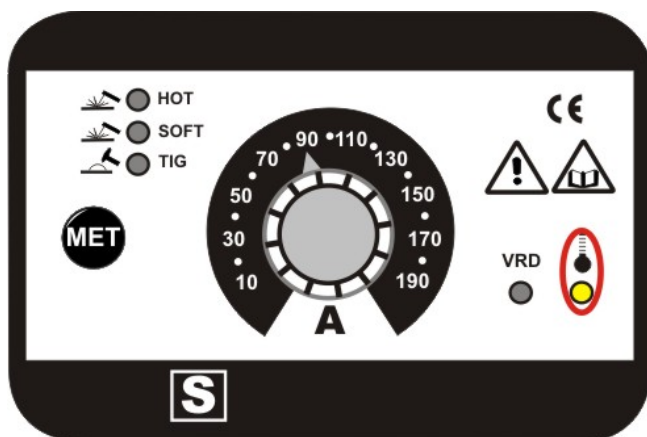
| s(mm) | a(mm) | d(mm)    | $\alpha$ (°) |
|-------|-------|----------|--------------|
| 0-3   | 0     | 0        | 0            |
| 3     | 0     | 0,5(max) | 0            |
| 4-6   | 1-1,5 | 1-2      | 60           |

V tabulce 7 jsou uvedeny hodnoty pro přípravu materiálu. Rozměry určete dle obrázku 12.

## 17. PŘEHŘÁTÍ STROJE

Stroj je opatřen ochranným termostatem z důvodu přehřátí zdroje. Při sepnutí termostatu se na čelním panelu rozsvítí kontrolka přehřátí stroje (obr.1, poz.3) a zdrojem po dobu cca 1min nelze svářet. Po zchlazení zdroje se zdroj vrátí zpět do svářecího režimu Vámi naposled nastavenými hodnotami. Názorné zobrazení viz. obr.13.

Obr.13



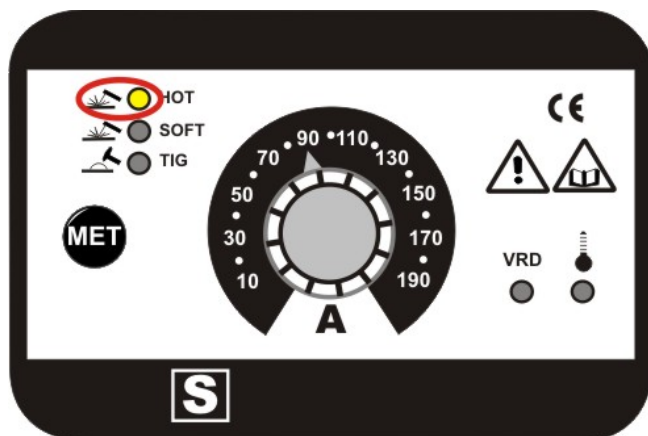
## 18. FUNKCE ANTISTICK

Funkce ANTISTICK-snadné oddělení přilepené elektrody. Znamená to tedy, že když dojde během sváření k přilepení elektrody k svařovanému materiálu, tak se ANTISTICK aktivuje a na svářecích kabelech nevede žádný proud, to pomůže oddělit elektrodu od svařovaného materiálu.

## 19. ÚSPORNÝ REŽIM STROJE

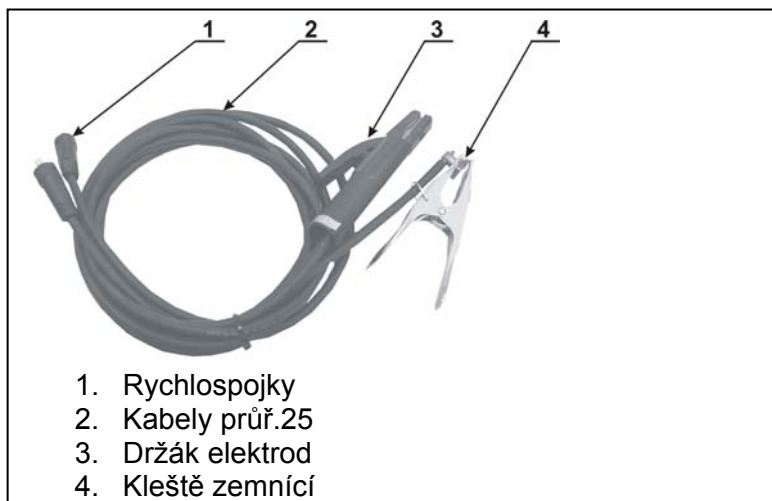
Při každém zapnutí stroje je automaticky stroj v úsporném režimu „vypnutý zdroj“. Při škrtnutí obalovanou elektrodou o svařovaný materiál se úsporný režim vypne. Tato funkce automaticky nastane po každém zapnutí stroje nebo při ponechání v nečinnosti po dobu delší jak 5 min. Vše se uvede do pohotovostního režimu díky škrtnutí elektrody o svařovaný materiál. Uvedení stroje do úsporného režimu Vás informuje dioda, která bliká ve funkci MMA-HOT (obr.1, poz.9) nebo MMA-SOFT (obr.1, poz.8) podle toho ve kterém svářecím režimu se zrovna nacházíte. Názorné zobrazení obr.14.

Obr.14



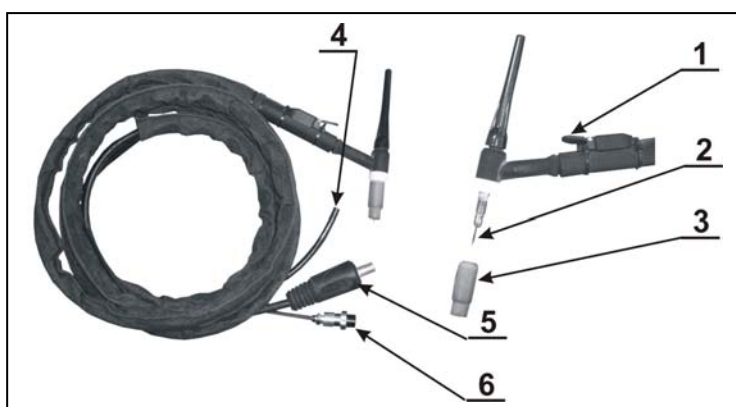
## 20. SVÁŘECÍ KABELY

Obr.15



## 21. SVÁŘECÍ HOŘÁK TIG

Obr.16



## 22. NEŽ ZAČNETE SVÁŘET

**DŮLEŽITÉ:** před zapnutím svářečky zkontrolujte ještě jednou, že napětí a frekvence elektrické sítě odpovídá výrobnímu štítku. Nastavte svářecí napětí s použitím regulace napětí (obr.1, poz.1) a hlavním vypínačem stroje (obr.1, poz.14). Stroj GAMA 2550A je připraven k použití.

**! POZOR !**

Při zapnutí hlavního vypínači jsou svářecí kabely  
pod napětím!

## 23. ÚDRŽBA

**Varování:** Před tím, než provedete jakoukoli kontrolu uvnitř stroje odpojte jej od elektrické sítě.

### Náhradní díly :

Originální náhradní díly byly speciálně navrženy pro naše zařízení. Použití neoriginálních náhradních dílů může způsobit rozdílnosti ve výkonu nebo redukovat předpokládanou úroveň bezpečnosti. Odmítáme převzít odpovědnost za použití neoriginálních náhradních dílů.

### Zdroj svářečského proudu

Jelikož jsou tyto systémy zcela statické, dodržujte následující pokyny:

Pravidelně odstraňujte nashromážděnou nečistotu a prach z vnitřní části stroje za použití stlačeného vzduchu. Nesměřujte vzduchovou trysku přímo na elektrické komponenty, mohlo by dojít k jejich poškození. Provádějte pravidelné prohlídky, abyste zjistili jednotlivé opotřebované kabely nebo volná spojení, která jsou příčinou přehřívání a možného poškození stroje. U svářečských strojů je třeba provést periodickou revizní prohlídku jednou za půl roku pověřeným pracovníkem podle ČSN 331500, 1990 a ČSN 056030, 1993.

## 24. UPOZORNĚNÍ NA MOŽNÉ PROBLÉMY A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Přívodní šňůra a svářečský kabel jsou považovány za nejčastější příčiny poruch. V případě problémů postupujte následovně:

1. Zkontrolujte hodnotu dodávaného napětí v síti
2. Zkontrolujte, zda je přívodní kabel dokonale připojen k vidlici a hlavnímu vypínači
3. Zkontrolujte, zda jsou pojistky, nebo jističe v pořádku
4. Zkontrolujte, zda následující části nejsou vadné:
  - hlavní vypínač v rozvodné síti
  - napájecí vidlice a hlavní vypínač stroje
5. Zkontrolujte svářečský kabel a jeho části:

**Poznámka:** I přes Vaše technické dovednosti je nezbytné pro opravu stroje Vám doporučit kontaktovat vyškolený personál a naše servisní technické oddělení.

## 25. PRODLUŽOVACÍ KABEL

Dlouhý prodlužovací kabel zapříčiňuje ztráty napětí, které snižují maximální napětí dosažené strojem při sváření obalenou elektrodou. Tento efekt nastává především při sváření vyšším proudem a projevuje se přerušováním proudu. Používejte prodlužovací kabely dle uvedené tabulky tím omezíte přehřívání a napěťové ztráty kabelu. Kvůli velkému přehřívání nenechávejte kabel namotaný na cívce při sváření většími proudy. Průřez vodičů prodlužovacího kabelu musí odpovídat velikosti proudu I1.

### PRODLUŽOVACÍ KABEL

|        |                         |
|--------|-------------------------|
| 0-5m   | 4 x 1,5 mm <sup>2</sup> |
| 5-25m  | 4 x 2,5 mm <sup>2</sup> |
| 25-50m | 4 x 4 mm <sup>2</sup>   |

Napájecí napětí uvedené na štítku svářečky, zapojení a typ síťové zástrčky musí odpovídat napětí v síti! Síťové pojistky musí mít vypínací hodnotu větší, než je hodnota vstupního proudu I1.

Délku prodlužovacího kabelu volte podle potřeby. Nepoužijete-li delší než je třeba, nenechávejte jej navinutý na cívce, ale rozviňte jej celý. Při ponechání kabelu v klubu se chová jako cívka a dochází zde ke ztrátám napětí.

## 26. OBJEDNÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

Pro bezproblémové objednání náhradních dílů uvádějte:

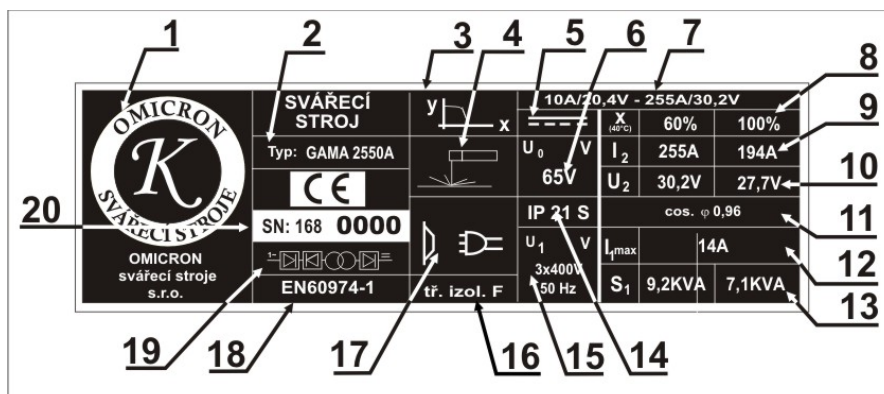
1. Objednací číslo dílu
2. Název dílu
3. Typ stroje
4. Výrobní číslo přístroje.

**Příklad:** 1 kus, obj. číslo 10311, knoflík GAMA 2550A, vyr. č.:168 0023

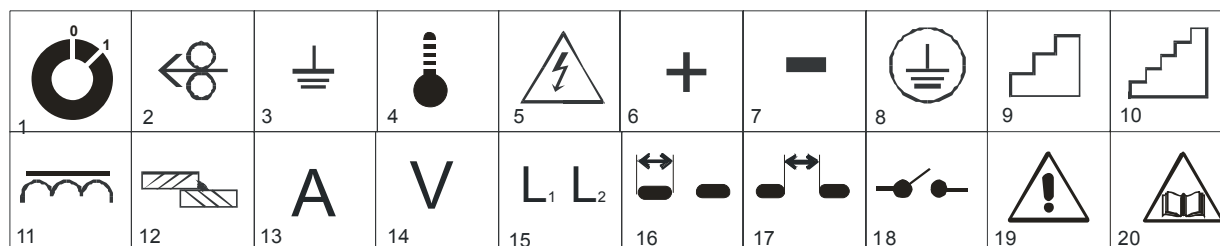
## 27. GRAFICKÉ SYMBOLY NA VÝKONNOSTNÍM ŠTÍTKU

- |                                       |                                           |
|---------------------------------------|-------------------------------------------|
| 1. Jméno a adresa výrobce             | 12. Vstupní proud                         |
| 2. Typ stroje                         | 13. Instalovaný výkon                     |
| 3. Klesající (strmá) charakteristika  | 14. Druh krytí                            |
| 4. Stroj pro sváření metodou MMA/TIG  | 15. Jmenovité napájecí napětí a frekvence |
| 5. Stejnoseměrný proud                | 16. Chlazení nucené vzduchem              |
| 6. Rozsah svářecího napětí na prázdko | 17. Připojení vidlice, počet fází         |
| 7. Rozsah proudu a napětí             | 18. Odkaz na použité normy                |
| 8. Zatěžovatel v procentech           | 19. Třífázový usměrňovací zdroj           |
| 9. Jmenovitý svář. proud              | 20. Výrobní číslo                         |
| 10. Jmenovité svář. napětí            |                                           |
| 11. Vstupní proud                     |                                           |

Obr.17

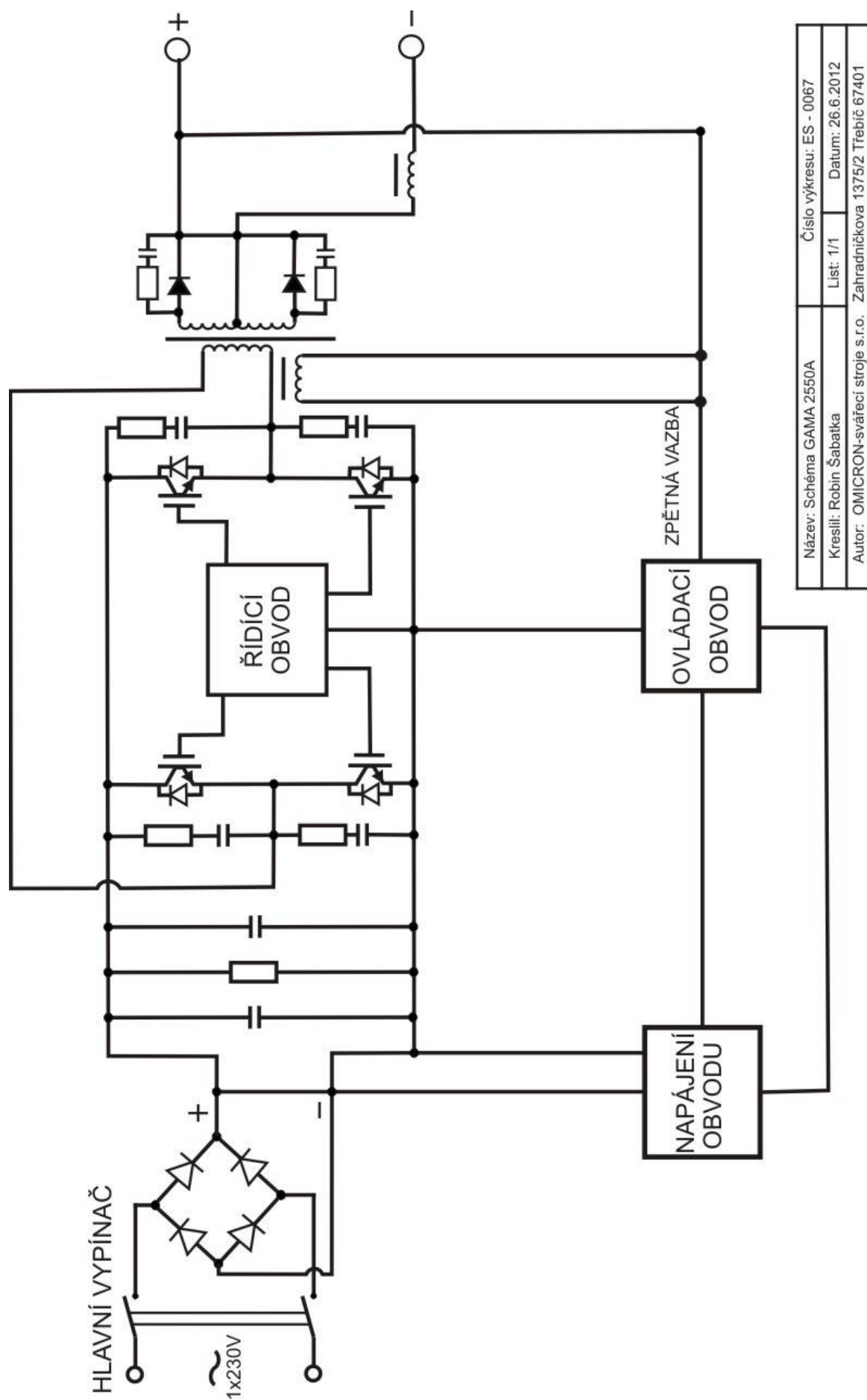


## 28. POUŽITÉ GRAFICKÉ SYMBOLY



|                              |                                   |
|------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Hlavní vypínač            | 11. Tlumivka                      |
| 2. Rychlost posuvu drátu     | 12. Síla svařovaného materiálu    |
| 3. Zemnění                   | 13. Svářecí proud                 |
| 4. Kontrolka tepelné ochrany | 14. Svářecí napětí                |
| 5. Nebezpečí ,vysoké napětí  | 15. Indukční vývody               |
| 6. Plus pól na svorce        | 16. Bodové sváření                |
| 7. Mínus pól na svorce       | 17. Pulsové sváření               |
| 8. Ochrana zemněním          | 18. Vypínač                       |
| 9. Regulace napětí hrubě     | 19. Výstraha ( zvýšená opatrnost) |
| 10. Regulace napětí jemně    | 20. Doporučení přečíst návod      |

## 29. ELEKTROTECHNICKÉ SCHÉMA



## 30. POSKYTNUTÍ ZÁRUKY

---

1. Záruční doba stroje GAMA 2550A je výrobcem stanovena na 24 měsíců od prodeje stroje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven.
2. Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj má v době dodání a po dobu záruky vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
3. Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje, nebo servisní organizací pověřenou výrobcem stroje.
4. Podmínkou platnosti záruky je, aby byl svářecí stroj používán způsobem a k účelům, pro které je určen. Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad.

### **Za vadu nelze například uznat:**

- Poškození transformátoru, nebo usměrňovače vlivem nedostatečné údržby svářecího hořáku a následného zkratu mezi hubicí a průvlakem.
- Mechanické poškození svářecího hořáku vlivem hrubého zacházení atd.  
Výrobce neručí za škody, které vznikly jako následek jiných událostí nebo za škody způsobené vyšší mocí jako přírodní katastrofa apod. Záruka se dále nevztahuje na poškození vlivem nesplněním povinností majitele, jeho nezkušeností, nebo sníženými schopnostmi, nedodržením předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným.  
**Při opravách stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.**

5. V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje. V opačném případě nebude záruka uznána.
6. Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady a to u výrobce nebo prodejce.
7. Jestliže se při záruční opravě vymění vadný díl, přechází vlastnictví vadného dílu na výrobce.

### **Záruční servis**

1. Záruční servis může provádět jen servisní technik proškolený a pověřený společností OMICRON-svářecí stroje s.r.o.
2. Před vykonáním záruční opravy je nutné provést kontrolu údajů o stroji: datum prodeje, výrobní číslo, typ stroje. V případě že údaje nejsou v souladu s podmínkami pro uznání záruční opravy, např. prošlá záruční doba, nesprávné používání výrobku v rozporu s návodem k použití atd., nejedná se o záruční opravu. V tomto případě veškeré náklady spojené s opravou hradí zákazník.
3. **Nedílnou součástí podkladů pro uznání záruky je řádně vyplněný záruční list a reklamační protokol.**
4. V případě opakování stejné závady na jednom stroji a stejném dílu je nutná konzultace se servisním technikem společnosti OMICRON-svářecí stroje s.r.o.
5. Reklamací oznamte na tel. čísle: 568 851 563  
604 278 545

# OMICRON

## ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

MY: výrobce

**OMICRON – svářecí stroje s.r.o.**

Zahradníčkova 1375/2

674 01 Třebíč

IČO: 26291363

Prohlašujeme na svou výlučnou odpovědnost, že výrobky níže uvedené splňují požadavky zákona 22/1997 Sb v posledním znění a nařízení vlády 17/2003 a 18/2003

TYPY:

**GAMA 2550A**

Popis elektrického zařízení:

Svářecí stroje pro sváření metodami: MMA/TIG

Odkaz na harmonizované normy:

**ČSN EN 60974-1 ČSN EN 60974-10**

Poslední dvojčíslí roku,  
v němž bylo na výrobky označení CE umístěno:



**12**



**Petr Kühtreiber  
jednatel**

V Třebíči dne:

**26.6.2012**

podpis:

| Osvědčení o jakosti a kompletnosti výrobku |                                      |
|--------------------------------------------|--------------------------------------|
| Výrobce                                    | <b>OMICRON-svářecí stroje s.r.o.</b> |
| Název a typ výrobku                        | <b>GAMA 2550A</b>                    |
| Výrobní číslo stroje                       |                                      |
| Výrobní číslo DPS                          |                                      |
| Datum výroby                               |                                      |
| Kontroloval                                |                                      |
| Razítko OTK                                |                                      |

| Záruční list              |  |
|---------------------------|--|
| Datum prodeje             |  |
| Razítko a podpis prodejce |  |

| Záznam o provedeném servisním zákroku |                        |                              |                   |
|---------------------------------------|------------------------|------------------------------|-------------------|
| Datum převzetí servisem               | Datum provedení opravy | Číslo reklamačního protokolu | Podpis pracovníka |
|                                       |                        |                              |                   |
|                                       |                        |                              |                   |
|                                       |                        |                              |                   |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Ujištění distributora o vydání prohlášení o shodě                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| <p>Výrobce: <b>OMICRON-svářecí stroje s.r.o.</b></p> <p>Ujištění distributora o tom, že výrobce vydal na níže uvedené stanovené výrobky prohlášení o shodě v souladu se zákonem č. 22/1997 Sb.</p> <p>Svářecí stroje: <b>GAMA 2550A</b></p> <p>Výrobce: <b>OMICRON - svářecí stroje, s.r.o.</b><br/> <b>Zahradníčkova 1375/2</b><br/> <b>674 01 Třebíč</b></p> <p>V Třebíči 26.6.2012</p> |