

CZ Návod k použití

MIG/MAG invertorová svářečka

EN User Manual

MIG/MAG inverter welding unit



MIG/MAG Invertorová svářečka MISA303

MIG/MAG Welder inverter MISA 303

Přečtěte si pečlivě tento návod před prvním použitím!

Read the operation manual carefully before first use!



Technické změny a tiskové chyby vyhrazeny!

Technical data subject to changes, errors excepted!

1 OBSAH / INDEX

1	OBSAH / Index	2
2	BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY / Safety signs	4
3	PŘEDMLUVA	5
4	TECHNICKÁ DATA	6
5	BEZPEČNOST	7
5.1	Správné použití	7
5.2	Nedovolené použití	7
5.3	Všeobecné bezpečnostní pokyny	7
5.4	Specifické bezpečnostní pokyny	7
5.5	Ostatní rizika	8
6	UVEDENÍ DO PROVOZU, OBSLUHA A NAsAZENÍ	10
	Signalizace a varování	11
6.1.1	Ovládací panel	11
6.1.2	Části stroje a možnosti připojení	12
6.2	Založení svářecího drátu	16
6.3	Instalace příslušenství	18
6.3.1	MIG/MAG-svařování v ochranné atmosféře	18
7	ÚDRŽBA	20
8	ODSTRANĚNÍ ZÁVAD	21
9	Preface	22
10	Technical data	23
11	Safety Guidelines	24
11.1	Proper usage	24
11.2	Incorrect usage	24
11.3	Safety instructions	24
11.4	General rules of security	25
11.5	Product specific rules of security	25
12	Assembly	26
12.1	Indicating and warning	27
12.1.1	Control panel MISA303	27
12.2	Voltage indicating	28
12.3	Current indicating	28
12.4	Power indicating	28
12.4.1	Excess temp	28
12.5	Safe and installation caution	28

13	Operation	30
13.1.1	working process	30
13.1.2	Gas inspection	30
13.1.3	Rip into the wire	30
13.2	working elements	31
14	MAINTENANCE	32
15	TROUBLE SHOOTING	33
16	ELEKTRICKÉ SCHÉMA / wiring diagram	34
17	NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS	35
17.1	Objednávka náhradních dílů	35
17.2	Spare part order	35
18	PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / Certificate of Conformity	36
19	ZÁRUČNÍ PODMÍNKY	37
20	Guarantee terms	38

2 BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY / SAFETY SIGNS



VÝZNAM BEZPEČNOSTNÍCH SYM-
BOLŮ



SAFETY SIGNS
DEFINITION OF SYMBOLS



- CZ** **POZOR!** *Dbejte bezpečnostních pokynů! Opomíjení předpisů a pokynů může vést k těžkým zraněním nebo dokonce smrti.*
- EN** **ATTENTION!** *Ignoring the safety signs and warnings applied on the machine as well as ignoring the security and operating instructions can cause serious injuries and even lead to death.*



- CZ** **PŘEČTĚTE SI NÁVOD!** *Přečtěte si pozorně tento návod na obsluhu a údržbu a seznámte se s ovládacími prvky, abyste používali stroj správně a předcházeli tak zraněním nebo závadám.*
- EN** **READ THE MANUAL!** *Read the user and maintenance manual carefully and get familiar with the controls in order to use the machine correctly and to avoid injuries and machine defects.*



- CZ** **OCHRANNÉ PROSTŘEDKY!** *Obsluha má povinnost nosit ochranu sluchu, ochranné brýle a vhodnou obuv.*



- EN** **PROTECTIVE CLOTHING!** *The operator is obligated to wear proper ear protection, safety goggles and safety shoes*



- CZ** **CE-SHODNÉ** – *Tento výrobek je v souladu se směrnicemi EU.*
- EN** **EC-CONFORM** – *This product complies with the EC-directives.*

3 PŘEDMLUVA

Vážený zákazníku!

Tento návod k použití obsahuje důležité informace a pokyny k uvedení do provozu, údržbě a provozu MIG/MAG INVERTOROVÉ SVÁŘEČKY MISA303.

Tento návod na obsluhu je nedílnou součástí stroje a musí být u něj uchován pro případné pozdější použití. Pokud stroj předáváte třetí osobě, vždy návod přiložte!

Dodržujte bezpečnostní pokyny!



Před prvním použitím si pozorně přečtete tento návod na obsluhu. To Vám usnadní práci se strojem a pomůže předcházet chybám a případným škodám. Dodržujte bezpečnostní pokyny a dbejte výstrah. Opomíjení bezpečnostních pokynů může vést k vážným škodám na zdraví.

Z důvodu neustálého vývoje našich produktů se mohou vyobrazení nebo obsah tohoto návodu mírně lišit od skutečnosti. V případě zjištění nedostatků této dokumentace nás o těchto laskavě informujte.

Technické změny a tiskové chyby vyhrazeny!

Po dodání zboží bezodkladně zkontrolujte a závady uveďte do přepravního listu, který Vám poskytne přepravce!

Závady vzniklé při přepravě nahláste do 24 hodin od doručení u nás.

Za nenahlášení transportní vady nenese společnost Holzmann žádnou záruku.

Autorské právo

© 2014

Tato dokumentace je chráněna autorským právem. Všechna práva vyhrazena! Obzvláště kopírování, přetisk, překlady nebo použití fotografií a vyobrazení budou trestně stíhány – soudní místo je 4020 Linz, Rakousko!

Adresa zákaznického servisu

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 - 0

Fax 0043 7289 71562 - 4

info@holzmann-maschinen.at

4 TECHNICKÁ DATA

Následující tabulka uvádí přehled nejdůležitějších technických dat.

Vstupní napětí	3x400V 50Hz
Příkon	11KVA
Rozsah svářecího proudu	40-300A
Pracovní cyklus	35%, 100%
Napětí bez zatížení	60-70V
Rozsah nastavení napětí	15-30V
Délka svařovacích kabelů	3m
Průměr svařovacích drátů	0,8/1/1,2mm
Rozměry	550x320x360mm
Hmotnost	50kg

5 BEZPEČNOST

5.1 Správné použití

Stroj se smí používat pouze v bezvadném technickém stavu, při dodržení všech pokynů k provozu a bezpečnostních pokynů, při vědomí nebezpečnosti stroje! Závady, které mohou ovlivnit bezpečnost stroje, ihned odstraňte!

Je obecně zakázáno měnit nebo odstraňovat bezpečnostní prvky a zařízení stroje!

Následující bezpečnostní pokyny musí být každým, kdo stroj obsluhuje, dodržovány.

Přečtěte si a dodržujte tento návod. Uchovejte návod pro případ, že byste stroj předávali někomu třetímu.

V případě požáru, zranění nebo jiných nehod bezpodmínečně dodržujte bezpečnostní pravidla tohoto návodu.

5.2 Nedovolené použití

- Provoz stroje za podmínek přesahujících rámec použití uvedený v tomto návodu není dovolen.
- Provoz stroje bez předepsaných bezpečnostních prvků je zakázán
- Demontáž bezpečnostních prvků je zakázána
- Jakékoliv změny konstrukce jsou zakázány
- Přetěžování stroje je zakázáno
- Provoz stroje způsobem a k účelům, které neodpovídají 100% pokynům v tomto návodu, je výslovně zakázán.

Za škody a zranění způsobená jiným než ke svému účelu určenému použití stroje nenese společnost HOLZMANN-MASCHINEN jakoukoliv odpovědnost nebo záruku.





5.3 Všeobecné bezpečnostní pokyny

- Výstražné štítky a/nebo nálepky na stroji, které jsou již nečitelné nebo chybějí, musejí být okamžitě obnoveny!
- Pracujte pouze na čistém a uklizeném místě. Nepořádek je příčinou většiny úrazů.
- Zamezte přístupu nepovolaných osob a zvláště pak dětí na pracoviště.
- Budte ostražití: Nepoužívejte stroj, pokud jste unavení či ospalí.

5.4 Specifické bezpečnostní pokyny

- Používejte svářečku pouze v suchém prostředí a na místech s betonovou nebo cihlovou podlahou.
- Podlahu udržujte v čistotě
- Odstraňte všechny hořlavé předměty
- Nenoste zamaštěné šaty
- Kabely udržujte v suchu a chraňte je před tukem a olejem
- Nenavíjejte si kabely přes ramena
- Obrobek si vždy upevněte do svěrek či jiného upínacího zařízení
- Nedotýkejte se během sváření uzemnění
- Před každým použitím zkontrolujte bezpečnostní prvky a dodržujte předpisy.
- Používejte pouze originální náhradní díly.

- Dbejte na pravidla výrobce, abyste zamezili zraněním!
- VŽDY NOSTE OCHRANNÉ VYBAVENÍ!
- Elektrický oblouk vás může oslepit; VŽDY proto noste svářečskou helmu s ochranou očí.
- Chraňte se před odletujícími kousky horkého kovu.
- Vždy si chraňte celé tělo.
- Vždy mějte v blízkosti hasicí přístroj.
- ZABRAŇTE PŘÍSTUPU DĚTÍ.
- Pokud stroj skladujete, zamezte přístupu dětí.
- Nepracujte se strojem při únavě či nemoci

	<p>Zajistěte dostatečné osvětlení pracoviště, kde se stroj nachází! Práce se strojem je při únavě, ztrátě koncentrace případně pod vlivem léků, alkoholu nebo drog přísně zakázána!</p>
	<p>Svářečka smí být obsluhována pouze zaškoleným personálem.</p> <p>Nepovolané osoby, zejména děti, a nezaškolený personál se nesmí zdržovat v blízkosti puštěného stroje!</p>
	<p>Při práci se strojem nenoste volné šperky, dlouhý oděv, kravaty. Nebezpečné jsou i dlouhé rozpuštěné vlasy.</p> <p>Volné části oděvu apod. se mohou namotat na rotující části a způsobit tak vážná zranění!</p>
	<p>Při práci používejte vhodné ochranné prostředky (ochranné rukavice, ochranné brýle, sluchátka, masku obličeje apod.)!</p>

Opravy smí provádět pouze odborná dílna.

Příslušenství: Používejte pouze příslušenství firmy HOLZMANN!

Při otázkách a problémech se obraťte na zákaznický servis.

5.5 Ostatní rizika

I při dodržování bezpečnostních předpisů a pokynů pro správné použití stroje hrozí další rizika:

- Nebezpečí zranění při kontaktu s částmi, které vedou elektrický proud.
- Nebezpečí úrazu při převrácení stroje.
- Nebezpečí poranění očí při odletujících částech. Nutné používat ochranné pracovní brýle (kuklu).

- Nebezpečí od uvolněných chemických látek ze svařovaného materiálu, které mohou být rakvinotvorné nebo jinak zdraví škodlivé.

Tato rizika je možné minimalizovat při dodržování všech bezpečnostních pokynů, údržby a péče o stroj a při vhodném používání stroje zaškolenou obsluhou. Přes veškeré ochranné pomůcky a bezpečnostní výbavu stroje jsou Vaše koncentrace na práci a technické předpoklady pro obsluhu stroje jakým je svářečka, tím nejdůležitějším bezpečnostním faktorem!

6 UVEDENÍ DO PROVOZU, OBSLUHA A NASAZENÍ

Tato svářečka MAG/MAG umožňuje různé druhy provozu

- Intervalový provoz,
- Bodový provoz.
- 2 taktní provoz
- 4 taktní provoz

Robustní konstrukce umožňuje nasazení stroje i v těch nejtěžších podmínkách.

S pomocí invertoru je možné plynule a přesně nastavit svářecí napětí a proud. Tím je dosaženo optimálního výsledku svařování.

Dále můžete individuálně nastavit tlak svářecího oblouku a dobu zpětného hoření drátu.

Ideální rozsah nasazení této svářečky sahá od lehkých svařovaných konstrukcí, stavba portálů, opravářské práce v dílnách a tváření plechu. Při použití plných svařovacích drátů nebo plněných drátů různých průměrů rozšíří rozsah použití při opravách a výrobě.



POZOR: nesprávná obsluha může vést k těžkým úrazům elektrickým proudem. Používat tento stroj smí pouze vyškolené osoby, a to po přečtení a porozumění tohoto návodu. Při otázkách a problémech se obraťte na svého prodejce nebo naši službu zákazníkům.



POZOR:

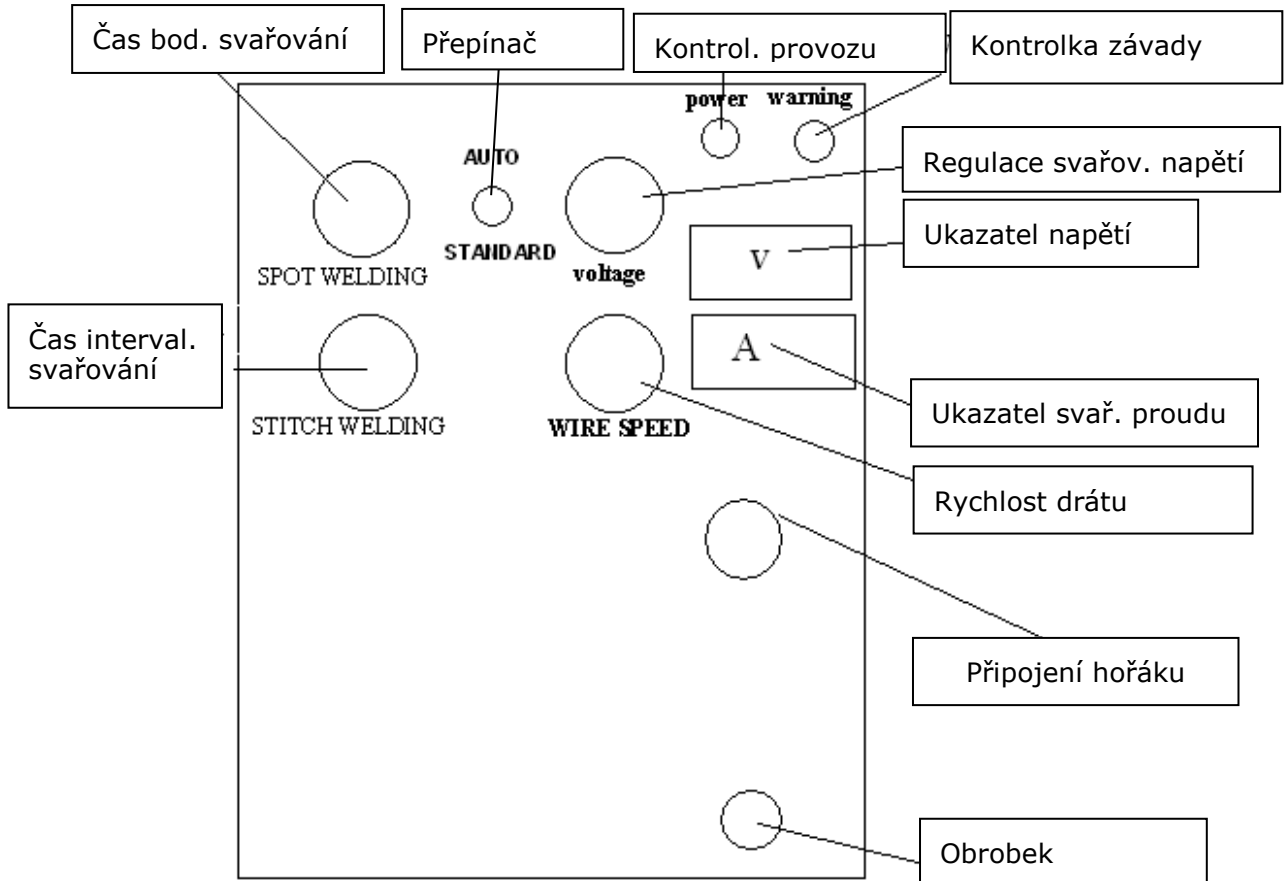
- Před použitím si přečtěte návod a snažte se mu porozumět.
- Dbejte na správné napájecí napětí.
- Elektrické připojení smí provést pouze kvalifikovaný elektromechanik s příslušným oprávněním.

Namontujte zástrčku na napájecí kabel.

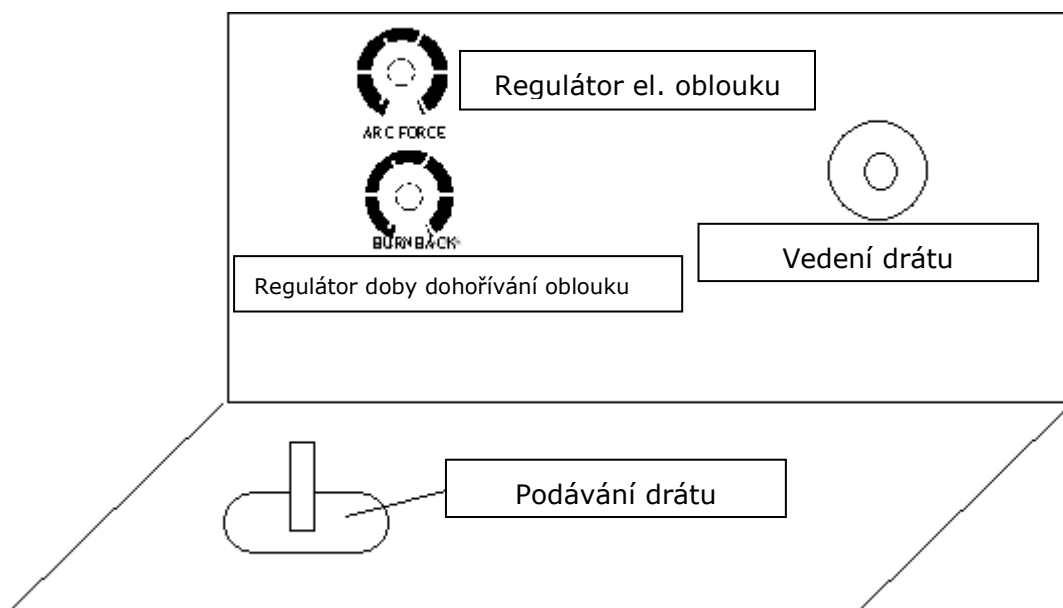
Dbejte na to, aby při připojování zástrčky do zásuvky byl hlavní vypínač v poloze vypnuto (off)!

Signalizace a varování

6.1.1 Ovládací panel



Sejměte postranní kryt, abyste získali přístup k podávání drátu



6.1.2 Části stroje a možnosti připojení

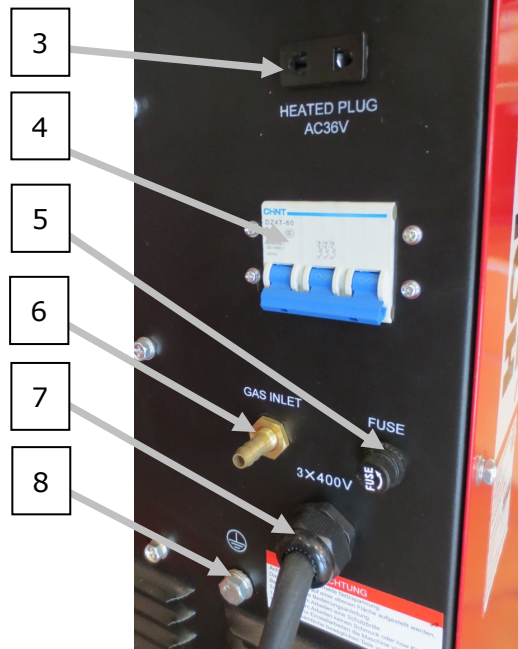
Přední panel “dole”



1

2

zadní části



3

4

5

6

7

8

1) Připojení hořáku

Zasuňte hořák typu Euro MIG/MAG do zástrčky a dbejte na to, aby byl zasunut ve správném úhlu. Zajistěte hořák otáčením vnějšího kroužku.



POZOR: Dbejte na pevné usazení hořáku v objímce.

Hořák musí být zajištěn vnějším kroužkem, jinak nebude průběh svařovacího procesu narušen.



POZOR: Zkontrolujte bezvadnost hořáku. Jinak hrozí nebezpečí úrazu elektrickým proudem.

Vždy zkontrolujte, že je hořák v bezvadném stavu.

2) Zemnění

Připojte zemní vodič (záporný -) s touto zásuvkou. Zasuňte zástrčku do zásuvky a pootočte ji ve směru hodinových ručiček, abyste ji zajistili. Poté zemnění připojte k obrobku.

3) Výstupní zásuvka střídavého napětí

Např. pro vodní chlazení – maximálně 3A – nikdy nepřipojujte elektropřístroje nebo ruční nářadí.

4) Hlavní jistič (EIN/AUS) - vypínač

Hlavní jistič, jakož i hlavní vypínač stroje.

5) Pojistka

Pojistka pro ochranu podávacího motoru.

6) Připojení plynu

Připojte plynovou hadici na zadní stranu stroje a druhou stranu připojte na regulátor tlaku plynu na plynové lahvi.



POZOR: dbejte na těsnost připojení a plynové hadice
Zkontrolujte správné připojené hadice, aby nedošlo k úniku plynu.

7) Připojení napájení

Připojení zástrčky smí provést pouze elektromechanik s příslušným oprávněním.



POZOR: Zkontrolujte bezvadnost napájecího kabelu.
Proveďte tuto kontrolu před každým použitím stroje.

8) Zemnění

Svářečka musí mít zemnicí kabel a šroubem M8 na stroji musí být uzemněn.

Přední panel “nahore”



A&B) Bodové sváření – Intervalové sváření

Na čelním ovládacím panelu je tlačítko pro bodové sváření (2) a intervalové sváření (1). Těmito tlačítky je možné nastavit dobu bodového sváření a dobu mezi intervaly (pokud je to nutné). Pokud chcete svářet bodově, nastavte tlačítko intervalového ovládání (1) do polohy nula. Při intervalovém svařování je nutné nastavit čas bodového svařování a taktéž čas mezi svařovanými intervaly.

C) Přepínač způsobu svařování – 2 taktní – 4 taktní

Tímto přepínačem můžete volit mezi režimem Auto a Standard Mode pro hořák

Automode: 4 taktní

Standard: 2 taktní

D) Rychlost drátu

Tímto můžete nastavit plynule rychlost svářecího drátu (0-100%). Rychlost drátu je mimo jiné závislá od nastaveného svářecího napětí. Rychlost podávání je zobrazena na displeji LED „I“ a pomáhá při opětovném nastavení této rychlosti.

E) Regulátor svářecího napětí

Tímto je možné plynule nastavit hodnotu svářecího napětí. Nastavená hodnota je zobrazena na LED displeji „H“.

F) Kontrolka provozu

Tato kontrolka se rozsvítí po připojení stroje k síti a zapnutí hlavního jističe (4) do polohy EIN.

G) Kontrolka závady

Tato kontrolka se rozsvítí, pokud nastane jeden z následujících stavů:

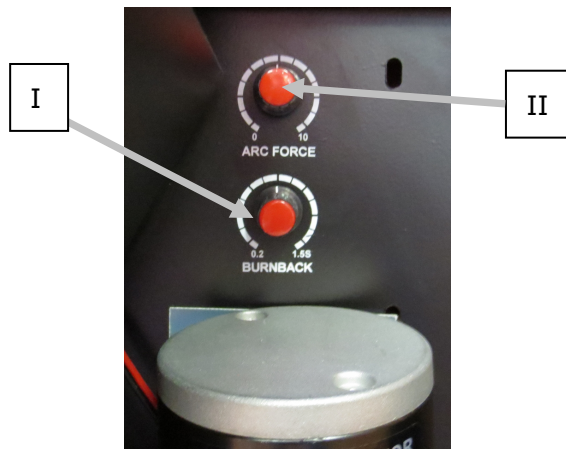
- Přetížení – v tomto případě stroj přeruší práci a větrák běží na nejvyšší otáčky dále, dokud se stroj opět neochladí a není možné opět zahájit sváření.
- Podpětí – v tomto případě došlo k poklesu napájecího napětí
- Závada – došlo k poruše na elektronické části stroje.

H) Ukazatel napětí

Tento LED displej ukazuje nastavenou hodnotu svářecího napětí do zahájení svařování. Po zahájení svařování ukazuje okamžitou hodnotu napětí podle zatížení

I) Ukazatel proudu

Do zahájení svařování ukazatel zobrazuje nastavenou rychlost posuvu drátu. Po zahájení svařování ukazatel zobrazuje hodnotu svařovacího proudu.

Otočná tlačítka „uvnitř“**I) Dohoření oblouku**

Tímto tlačítkem můžete přesně nastavit dobu dohořívání oblouku. Pokud je nastavena dlouhá doba, dohořívá oblouk až do odtažení hořáku, při nastavení krátké doby, oblouk dohořívá jen krátce. Podle tloušťky drátu a svařovacího proudu vyzkoušejte nejvhodnější nastavení dohořívání oblouku.

II) Regulátor oblouku

Představuje doplňkové nastavení průběhu svařování a představuje funkci určitého „žolíka“ na starších strojích. Regulátor je možné plynule nastavit od 1-10. Zhruba je možné říct, že nastavení na „1“ je určeno pro svařování tenkého materiálu. Dosáhnete tím „jemného“ svaření s malým rozstříkem. Nastavení na 10 se používá u velmi silných materiálů a dochází u něj k velkému sváru s velkým rozstříkem.

6.2 Založení svářecího drátu

V této svářečce můžete používat různý průměr drátu (0.8, 1.0 a 1.2mm).

Svářecí drát je založen uvnitř stroje. Při založení je proto třeba odklopit postranní kryt stroje.



POZOR: Úraz elektrickým proudem

- **PŘED odklopením postranního krytu VŽDY odpojte stroj od napájecího napětí! Kryt otvírejte vždy při ODPOJENÉM NAPÁJENÍ !!!**

Vhodným měřicím přístrojem se ujistěte, že nabitě součástky (např. kondenzátory) jsou vybité.



POZOR: Nebezpečí zranění drátem

- **Při nasazování cívky s drátem může vlivem pružinového efektu dojít ke zranění. Noste proto vždy rukavice a ochranné brýle. Drát držte pevně, aby při zpětném navinutí drátu nedošlo ke zranění.**



POZOR: upadnutí cívky s drátem

- **Při nasazování cívky dejte pozor, aby vám cívka s drátem neupadla a nedošlo ke zranění. Vždy používejte adapter pro upnutí cívky.**

Přednastavení

Obě vodící kola drátu (5) jsou výměnná a mohou být přizpůsobena podle použitého průměru drátu.

Založení cívky s drátem

Viz obrázek dole

Sejměte adaptér cívky a zasuňte košík do otvoru cívky drátu. Následně zasuňte drát s košíkem na upínací vřeteno a zajistěte ji adaptérem. Podle toho, jak silně cívku dotáhnete, tak silný bude brzdící účinek cívky.

Cívka s drátem musí být ve stroji založena tak, že volný konec drátu je dole a ve směru do podavače drátu.

Nyní odklopte podávací klapky (3&4) abyste mohli nastavit podávací páky (1&2) do plohy jako nastavovací páku (2).

Nyní zasuňte drát do podavače tak daleko, až vykukuje z podávacího zařízení. Obě klapky nyní zaklapněte a zajistěte je zaklapnutím nastavovací páky nahoru.

Otáčením nastavovací páky je možné jemně nastavit přesnost resp. tlak na drát. Tlak na drát je nutné nastavit tak, aby bylo zajištěno jisté podávání drátu, ale aby tlakem nedošlo k jeho deformaci.



POZOR:

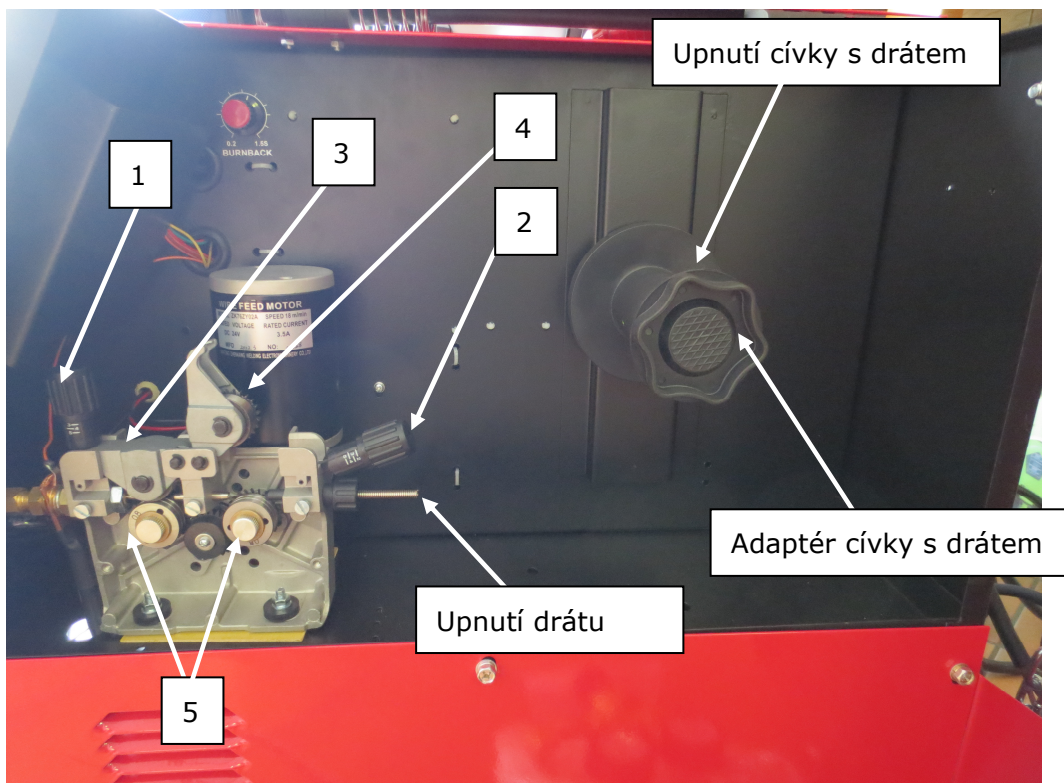
- **Nebezpečí zranění drátem, vyčnívajícím z hořáku.**
- Při stlačení tlačítka na hořáku je aktivováno podávání drátu a drát se posouvá kupředu.**

Stlačením tlačítka hořáku posuňte drát až do hořáku.

Tlačítkem „Doba dohořívání oblouku“ je možné přesně nastavit dohoření oblouku. Pokud nastavíte dlouhou dobu, dohořívá oblouk až do vzdálení hořáku, při krátké době oblouk dohořívá jen krátce. Podle tloušťky drátu a svařovacího proudu vyzkoušejte nejvhodnější nastavení dohořívání oblouku.

Svařovací drát

Kvalita svařovacího drátu ovlivňuje kvalitu svařování. Nízká kvalita drátu může ovlivnit kvalitu sváru.



6.3 Instalace příslušenství

6.3.1 MIG/MAG-svařování v ochranné atmosféře



POZOR: Manipulaci s plynem provádějte vždy velmi opatrně. Práci smí provádět pouze proškolené a odborně vzdělané osoby.

Dbejte na následující diagram, abyste příslušenství správně připojili.

- Napájení stroje je 400V, 3 fáze, 50Hz. Žlutozelený zemnicí kabel při instalaci zástrčky bezpodmínečně připojte. Je nutné ještě stroj dodatečně uzemnit podle obrázku 7. K tomu musí být připojen dodatečný zemnicí kabel šroubem M8 ke stroji.
- Nyní připojte uzemňovací svorku a připojte ji na obrobek. Při připojování kabelu ke stroji dbejte na to, aby výstupek zástrčky zapadl do drážky zásuvky stroje. Potom zástrčku pootočte o 90° čímž ji zajistíte.
- Dále zasuňte kabel hořáku do bajonetového uzávěru a pootočte zástrčkou o 90°, abyste ji zajistili. Pro uvolnění zástrčky pootočte na druhou stranu o 90°. Vždy dbejte na čistotu zásuvek a zástrček.
- V dalším kroku připevněte plynovou láhev na přívod plynu. Toto smí být provedeno pouze kvalifikovaným odborníkem.

Následující obrázek (diagram 7) zobrazuje dvě možnosti připojení (+ a -) na předním panelu pro sváření v ochranné atmosféře.

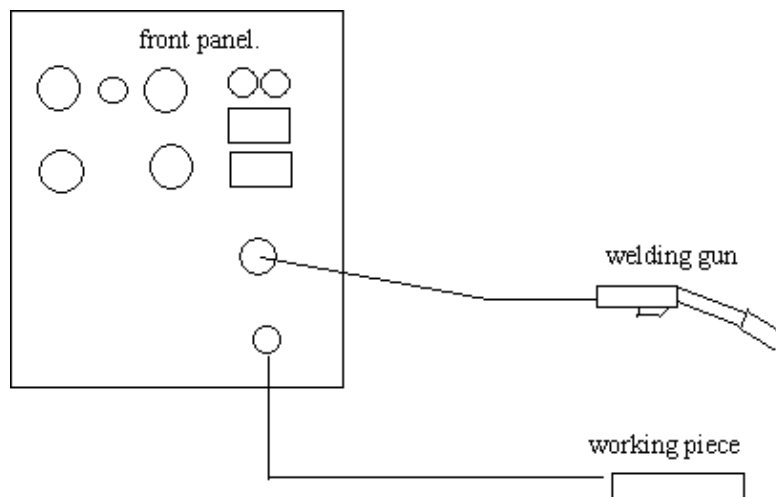
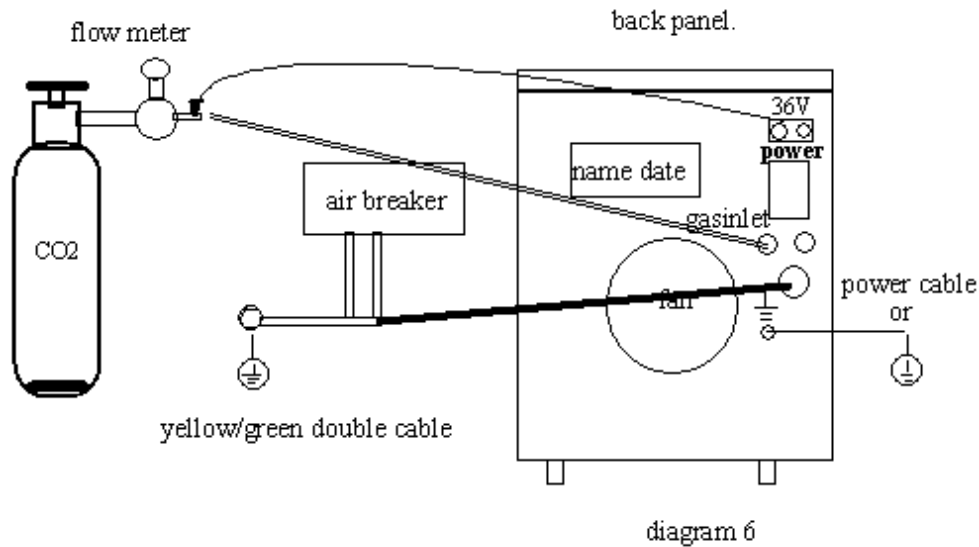


diagram 7

Následující obrázek (diagram 6) zobrazuje připojení plynu pro sváření v ochranné atmosféře na zadní straně stroje.



Zjednodušené schéma MIG/MAG provozu.

	<p>Při obsluze stroje použijte vhodné ochranné vybavení (ochranné rukavice, brýle, svářecí kuklu a dýchací masku)!</p>
--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

1. Nastavte vhodný svářecí proud na regulátoru „A“.
2. Zvolte odpovídající rychlost podávání drátu.
3. Nastavte regulátor síly oblouku (“ARC Force“)
4. Stlačením tlačítka hořáku nastartujte proces sváření

Přesné nastavení, resp. hodnoty nastavení síly oblouku a rychlosti podávání a/nebo svářecího proudu zjistěte z odborné literatury nebo se obraťte na svého prodejce.

7 ÚDRŽBA

Svářečka za normálních provozních podmínek potřebuje pouze minimální péči a údržbu.



POZOR: ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM!

-PŘED demontáží plechových krytů nebo před zahájením údržby stroj VŽDY odpojte od napájení!!!

S použitím vhodného měřicího přístroje se ujistěte, že elektricky nabitě součástky (např. kondenzátory) jsou vybité.

Před každým použitím:

Zkontrolujte, že zástrčka a přívodní kabel, jakož i držák drátu a zemnicí kabel jsou nepoškozené. *Tento bod údržby je nepominutelný a slouží k vaší ochraně před úrazem elektrickým proudem!!!*

Zkontrolujte, že kolem stroje je volný prostor 0.5m, aby bylo zajištěno jeho chlazení.

Ujistěte se, že chladicí otvory nejsou znečištěné nebo zakryté.

Každý druhý měsíc:

Sejměte kryty a stlačeným vzduchem vyfoukejte vnitřek stroje. To slouží především k údržbě pohyblivých dílů a podávání drátu. Elektronika se smí ofukovat pouze velmi citlivě.

Pravidelně prováděná údržba prodlužuje životnost vašeho stroje.

Likvidace:

Stroj likvidujte v souladu s národními popř. regionálními normami a předpisy.

- **Odstranění závad svěřte vašemu prodejci**
- **opravy smí provádět pouze proškolený personál**

8 ODSTRANĚNÍ ZÁVAD

Před započítím prací na odstraňování vad odpojte stroj od přívodu elektrického proudu.



Problém	Příčina	Odstranění
1. Ofukování nepracuje správně	1. Vadný napájecí kabel 2. Vadný vzduchový filtr	1. Vyměňte napájecí kabel 2. Vyměňte vzduchový filtr
2. Žádná signalizace na ovládacím panelu	1. Není napájecí napětí 2. Vadná pojistka	1. Zkontrolujte napájení 2. Vyměňte pojistku 15A/250V (na zadní straně)
3. Svítí kontrolka závada	1. Vadné vzduchové chlazení 2. Příliš vysoká teplota 3. Přetížení 4. Vadný termostat 5. Vadná řídicí deska	1. Zkontrolujte, že se v okruhu 0.5m od přívodu vzduchu nic ne-nachází 2. Nechte stroj vychladnout 3. Snižte zatížení 4. Vyměňte termostat (JUC-OF) 5. Zkontrolujte a vyměňte řídicí desku
4. Nefunguje podávání drátu	1. Vadná pojistka 2. Špatně připojený kabel 3. Přilepený drát	1. Vyměňte pojistku 15A/250V (na zadní straně) 2. Zkontrolujte kabel 3. Vyčistěte drát, hořák a podávání drátu
6. Není možné nastavit svářecí napětí a proud	1. Vadný vypínač napětí 2. Vadná pojistka 3. Špatně připojený kabel	1. Vyměňte vypínač 2. Vyměňte pojistku 15A/250V (na zadní straně) 3. Zkontrolujte kabel

9 PREFACE

Dear Customer!

This manual contains Information and important instructions for the installation and correct use of the MIG/MAG welder Inverter MISA303

This manual is part of the machine and shall not be stored separately from the machine. Save it for later reference and if you let other persons use the machine, add this instruction manual to the machine.

Please read and obey the security instructions!



Before first use read this manual carefully. It eases the correct use of the machine and prevents misunderstanding and damages of machine and the user's health.

Due to constant advancements in product design construction pictures and content may diverse slightly. However, if you discover any errors, inform us please.
Technical specifications are subject to changes!

Please check the product contents immediately after receipt for any eventual transport damage or missing parts. Claims from transport damage or missing parts must be placed immediately after initial machine receipt and unpacking before putting the machine into operation. Please understand that later claims cannot be accepted anymore.

Copyright

© 2012

This document is protected by international copyright law. Any unauthorized duplication, translation or use of pictures, illustrations or text of this manual will be pursued by law – court of jurisdiction is Rohrbach, Austria!

CUSTOMER SERVICE CONTACT

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 - 0

Fax 0043 7289 71562 - 4

info@holzmann-maschinen.at

10 TECHNICAL DATA

Input voltage	3x400V 50Hz
Input power capacity	11KVA
Welding current range	40-300A
Duty cycle 300A/180A	35%, 100%
No load voltage	60-70V
power range	15-30V
Welding cable lenght	3m
Schweißdrahtstärke	0,8/1/1,2mm
Product dimensions	550x320x360mm
weight	50kg

11 SAFETY GUIDELINES

11.1 Proper usage

HOLZMANN Maschinen cannot be held responsible for any injuries or damages if there was performed manipulation or adjustments to the machine.

The following items are some rules about security which should be followed by everyone in common when using tools.

Please read them all very carefully before using such tools and then keep this manual after reading.

You must absolutely follow these rules when using in case of fire, personal injury and other accidents.

For another usage and resulting damages or injuries HOLZMANN MASCHINEN doesn't assume any responsibility or guarantees.




11.2 Incorrect usage



- Operation of the machine that doesn't agree with this manual is forbidden!
- Operation without the safety devices is not allowed.
- You mustn't remove the safety devices!
- Incorrect is the usage for materials which aren't mentioned in this manual.
- Changes of the machine's construction are forbidden.

For another usage and resulting damages or injuries HOLZMANN MASCHINEN doesn't assume any responsibility or guarantees.

11.3 Safety instructions

Warning labels and/or other labels on the machine must be replaced when they were removed.

	<p>Do not operate the machine at insufficient lighting conditions.</p> <p>Do not operate the machine outdoors.</p> <p>Do not operate the machine when you are tired, when your concentration is impaired, and/ or under the influence of drugs, medication or alcohol.</p>
	<p>The machine shall be used only by trained persons.</p> <p>Non authorized persons, especially children, shall be kept away from the work area.</p>
	<p>Do not wear loose clothing, long hair openly or loose jewellery like necklaces etc. when operating the machine</p> <p>They might be caught by rotating parts and cause serious injuries.</p>

	<p>Use proper safety clothing and devices when operating the machine (, safety goggles, ear protectors, safety shoes ...)! Do not wear safety gloves for operating because they decrease the working accuracy and they might be pulled into the saw blade.</p>
	<p>Before any maintenance you have to disconnect the panel saw from the power source. Never use the plugged cable for transporting or manipulating the machine.</p>

11.4 General rules of security

- Keep the workshop clean: It's easy to cause accidents if the workshop is in mess.
- Don't allow strangers and children to be close to the workshops:
- Keep tools carefully: Unused tools should be kept in dry and high places where children's hands couldn't reach to, please lock them if it's necessary.
- Be careful to choose tools: Don't use small tools or accessories to finish burdensome jobs.
- Maintain tools very carefully: Keep cleaning in order to make them perform fully.
- Keep vigilance: Keep your brain sober when working. Don't operate dynamoelectric tools when feeling tired.
- Check broken parts and accessories: Operators should carefully check whether every part, every accessory or every protecting equipment has been broken before intermittently using tools in order to decide whether such objects perform again.
- Advise: It's easy to cause broken tools, even personal hurt if you don't use accessories from original Company.

11.5 Product specific rules of security

- Follow these precautions carefully. Improper use of any welder can result in injury or death.
- ONLY CONNECT WELDER TO A POWER SOURCE FOR WHICH IT WAS DESIGNED. The specification plate on the welder lists this information. When welding outdoors only use an extension cord intended for such use.
- ONLY OPERATE WELDER IN DRY LOCATIONS and on cement or masonry floor. Keep area clean and uncluttered.
- KEEP ALL COMBUSTIBLES AWAY FROM WORK SITE.
- DO NOT WEAR CLOTHING THAT HAS BEEN CONTAMINATED with grease or oil.
- KEEP CABLES DRY AND FREE FROM OIL AND GREASE and never coil around shoulders.
- SECURE WORK WITH CLAMPS or other means; don't overreach when working.
- NEVER STRIKE AN ARC ON A COMPRESSED GAS CYLINDER
- DON'T ALLOW THE INSULATED PORTION OF THE ELECTRODE HOLDER TO TOUCH THE WELDING GROUND WHILE CURRENT IS FLOWING.
- SHUT OFF POWER AND UNPLUG MACHINE WHEN REPAIRING OR ADJUSTING. Inspect before every use. Only use identical replacement parts.
- FOLLOW ALL MANUFACTURER'S RULES on operating switches and making adjustments.
- ALWAYS WEAR PROTECTIVE CLOTHING when welding . This includes: long sleeved shirt(leather sleeves), protective apron without pockets, long protective pants and boots. When handling hot materials, wear asbestos gloves.
- ALWAYS WEAR A WELDER'S HELMET WITH PROTECTIVE EYE PIECE when welding. Arcs may cause blindness. Wear a protective cap underneath the helmet.
- WHEN WELDING OVERHEAD, BEWARE OF HOT METAL DROPPINGS. Always protect the head, hand, feet and body.
- KEEP A FIRE EXTINGUISHER CLOSE BY AT ALL TIMES.

- DO NOT EXCEED THE DUTY CYCLE OF THE MACHINE. The rated cycle of a welding machine is the percentage of a ten minute period that the machine can operate safely at a given output setting.
- KEEP ALL CHILDREN AWAY FROM WORK AREA. When storing equipment, make sure it is out of reach of children.
- GUARD AGAINST ELECTRIC SHOCK. DO not work when tired. Do not let body come In'contact with grounded surfaces.

12 ASSEMBLY

We do very appreciated for your selecting our products.

This kind of welding power Model MISA303 is taken foreign advanced technology to develop and manufacture the new generation inverter integrated controlling Semi-auto MIG/MAG Welding machine.

It can be composed the MISA303 MIG/MAG Welding system equipped with wire feeder and welding gun .It has many characteristic such as easy Arc starting .good Arc springiness adjustable arc thrusting, low splash, good welding form, easy welding operation, wide range and electricity save.

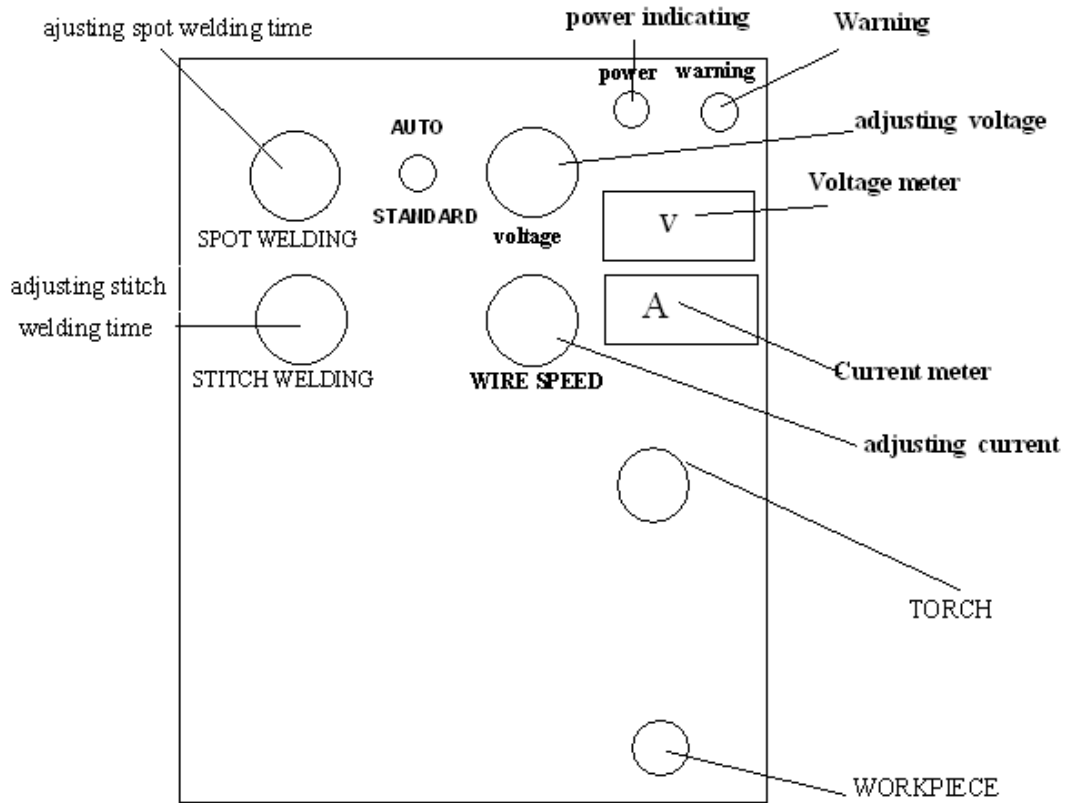
The MIG/MAG semi-auto Arc welding machine model MISA303 is advanced welding machine and it can be compared with foreign products.

This operation manual can help you for the machine installation, operation and maintenance correctly and safely. Pay attention to the points as following.

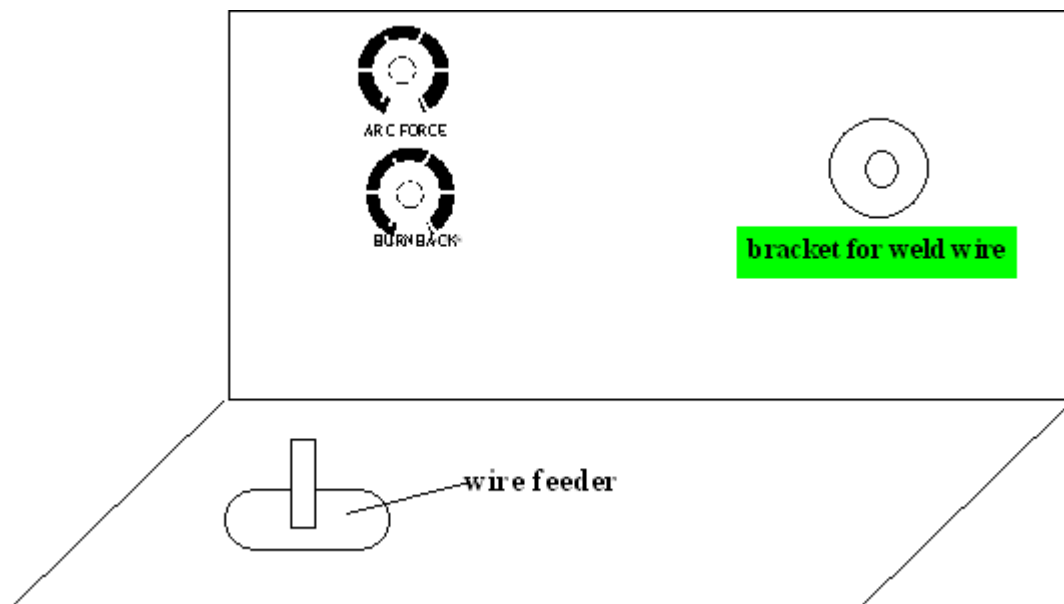
- Installation of the power cord. Be grounded correctly.
- Don't put sundries under the welder. Otherwise it will affect the heat released.
- Installation for the positive and negative cable of the power output.
- Welding voltage selection
- Welding current selection (speed of wire feeder)
- Selection of Arc thrusting(arc force)

12.1 Indicating and warning

12.1.1 Control panel MISA303



Open the right side board ,you can see wire feeder and bracket for weld wire ,as following



12.2 Voltage indicating

The voltage meter on the front panel can indicate the actual welding voltage or preset voltage. The indicating number has the precision of 0.1V. The meter indicates the preset during no welding.

12.3 Current indicating

The current indicating meter on the front panel indicates the actual welding current during the welding. The adjusting range is

MISA303: $-80 \pm 10 \sim -330 \pm 20$. The max preset scale can be $-200 \sim -300$ in special requirements.

12.4 Power indicating

If the indicating light is on the control circuit connects the power already.

4.1.4 Switch for gas inspection

Before welding, if switch is "ON", you can adjust the gas flow.

During welding, switch is "OFF", otherwise the flow directly.

Warning

In order to remind the operator, we design the warnings as following.

12.4.1 Excess temp

In the condition of more than 40°C temperature, large current is used continuously on MISA303 ($I_2 > 160A$), efficiency radiator temperature is more than $80 \pm 5^\circ C$, overheat circuit begins working. The indicating light is on, the power stop the welding automatically. The fan running continuously. If the temperature is lower, the indicating is off, the power can work and weld can be continued automatically. Remind: Don't turn off the machine while the indicating overheat light is ON.

Warning

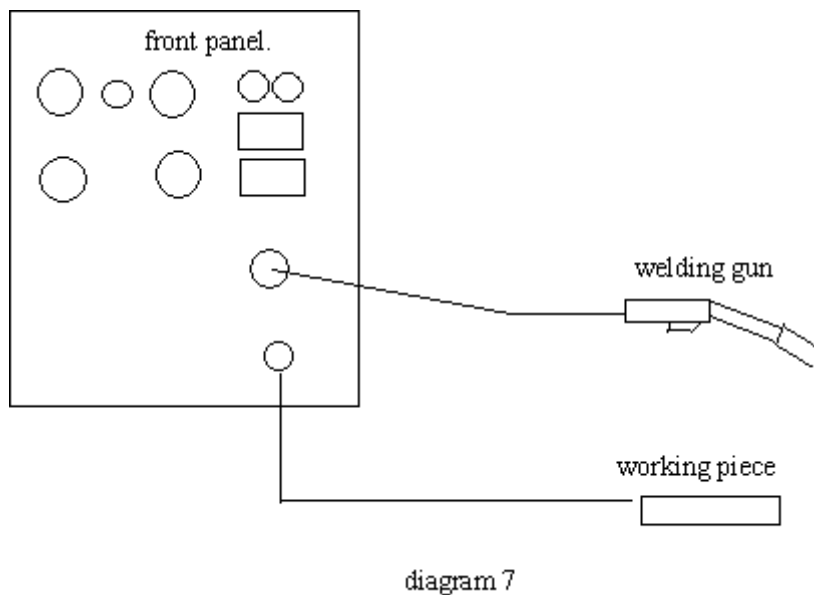
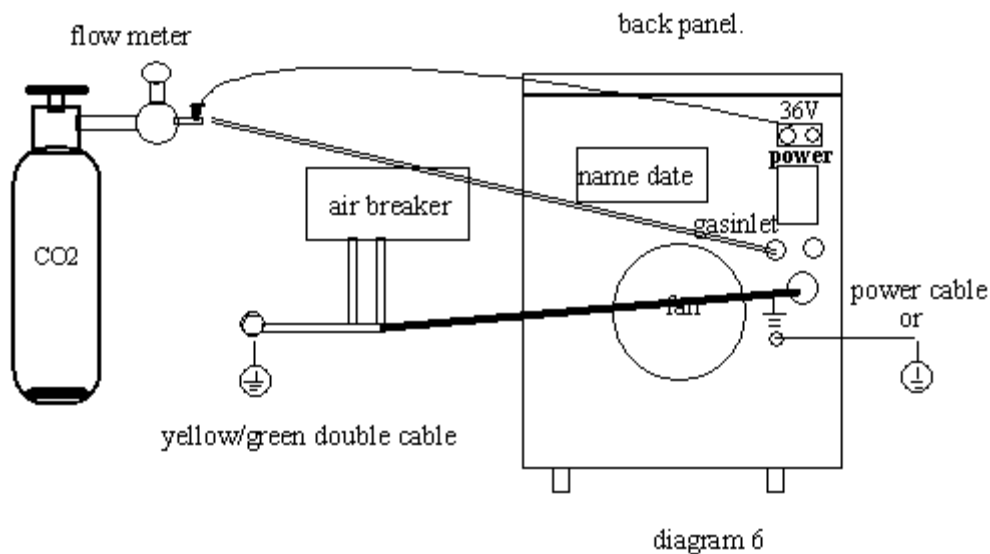
If the circuit is over current, the light is ON. The control circuit stop the power automatically.

12.5 Safe and installation caution

Read the safe caution before installation and operation. It come down to the high voltage electricity, electric Arc and high temperature splash. So keep the safe regulation, operate the machine properly, avoid the danger of electricity and high temperature arc.

- Check if any damage or out looking of the welder.
- Confirm the capacity (MISA303): more than 50A.
- Power source is grounded, diagram 6
- Prohibit the combustible goods in the welding locale.
- There is fire proof measure in the welding locale with favorable ventilated condition.
- There is smoke discharge system if the welding is operated inside the house in order to keep the safety of workers.
- The welding operator must be professional workers.

- The operator must be fitted with safe accessories .Such as safe shoes, gloves, cover, welding make and welding dress etc.
- Check the products according to the packing list when open the package.
- Grounded protection.Attached the diagram 6
- The power source is 400Vac/(50~60Hz) .The yellow/green double cable is grounding cable.Be sure to connect the yellow/green double cable into the grounding connection in the welding locale .Another way is selecting the M8 bolt on the back on the machine and connect the grounding as the diagram as following.
- Install the welding gun on the front panel and screw the welding gun ,then lock the bolt.
- Connect the gas pipe with the gas bottle according to the locale conditions. Check the air proof conditions to ensure the good airproof.



13 OPERATION

- "ON" and "OFF" indicating switch on the back panel.
- Preset the welding voltage ,welding current(wire speed).and Arc force.Diagram 4
- Confirm the specification of the wire feed hose
- Confirm the specification of nib base .It affects the extended length of the wire .
- Confirm the specification of nib. It affects the electric resistance.
- Confirm the wire slot of the roller is suitable for the diameter of the wire. Different diameter of wire select different wire slot. Otherwise it affects the wire feed result.
- Confirm the pressure of the roller to avoid slipping.
- If the pressure is not enough ,the wire feed is slow speed.
- If the pressure is too much ,the wire will be anamorphic.
- The wire feeder cannot work properly.
- Confirm the flow of the gas and air proof.
- We suggest the gas flow to be "L" more than 10D(D-diameter of wire).If the selection is not proper,it also affects the welding quality.When using the CO2 gas,please confirm if the heating power works properly or not .
- Straight the hose of welding gun as much as possible .The bending radius can not be less than 200mm.Otherwise it affects the wire feeder.

13.1.1 working process

press the switch of the gun ,the normal welding begins.Relax the switch,the arc stops.

13.1.2 Gas inspection

Press the switch of the gun before the wire roller is firmed,preset the gas flow through the meter to check if it is gas proof.Otherwise ,it affects the welding result.

13.1.3 Rip into the wire

Select the specification of the wire ,materials according to the craft requirements.Firm the bolt and press the button on the front panel.The speed of ripping wire can be controlled by the welding current knob.Unload the nib if necessary and load it again after the wire is out.

13.2 working elements

Diagram for the MISA160/MISA303 working elements. Diagram 9

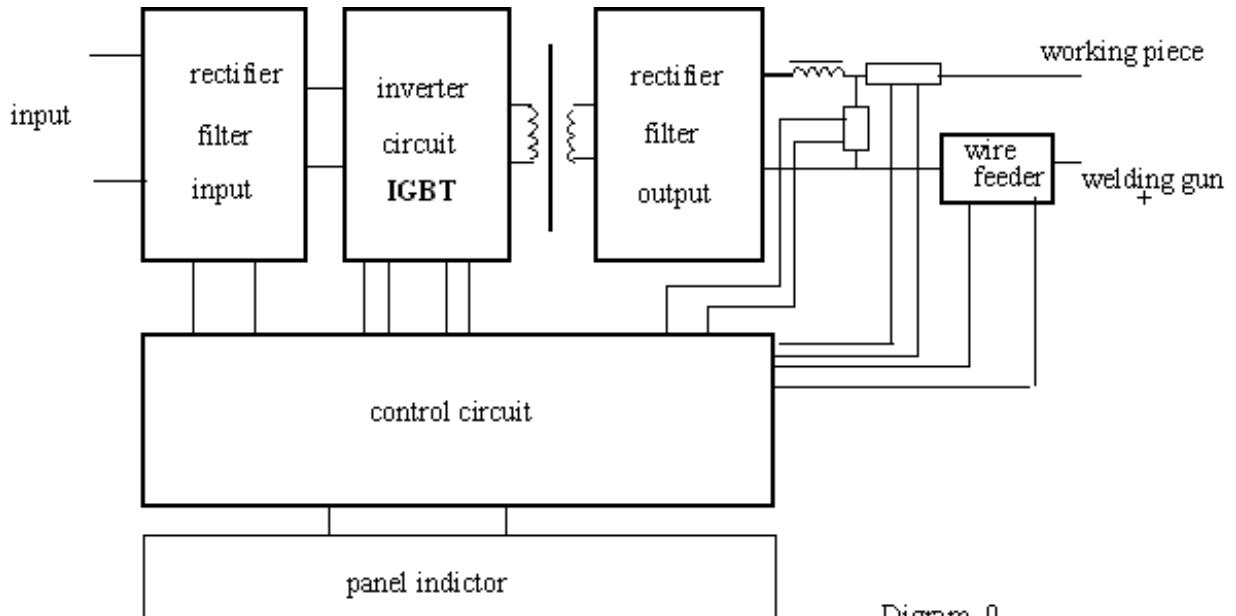


Diagram 9

Input AC 230V, rectifier and filter it into 310VDC.

Control the IGBT by PWM+PFM, inverter the 310VDC to 20KHZ AC.

High frequency transformer pass the power by insulation and voltage reducing with high efficiency.

Output the second rectifier and the second filter. Output the required welding current and voltage.

14 MAINTENANCE



WARNING



With cleaning and maintenance with connected machine:

Damages to property and heavy injuries (violations) by unintentional turning on of the machine possibly!



Therefore:

Before servicing works switch off machine and from that tension care separate

- Disturbances or defects which can affect the security of the machine allow to immediately remove.
- The entire and regular cleaning of the machine guarantees a long life span and shows a security condition. Use exclusively mild cleaning agents, i.e. no petrol, paraffin, soda etc. ...
- Check regularly whether the warning tips and security tips are in the machine available and in perfectly legible state
- Check before every company the flawless state of the security facilities.
- With storage of the machine this may not be kept in a humid space and must be protected against the influence by weather terms.
- Control all screw combinations on firm seat every week
- **Your specialist supplier does the removal of defects**
- **Repair operations may be carried out only by specialist staff**

15 TROUBLE SHOOTING

The heater is equipped with a self detecting device. By normal operation the warning lamp is lighted. If the warning lamp becomes flashed, check the followings:

- A) If the power supply is correct as specified;
- B) If the fuel used is correct as specified;
- C) If there is something blocked the air inlet and/or hot air outlet;
- D) If the room temperature control is set too low;
- E) If the fuel tank is empty;
- F) If the ambient temperature is below 0°, fuel de-icer is necessary.

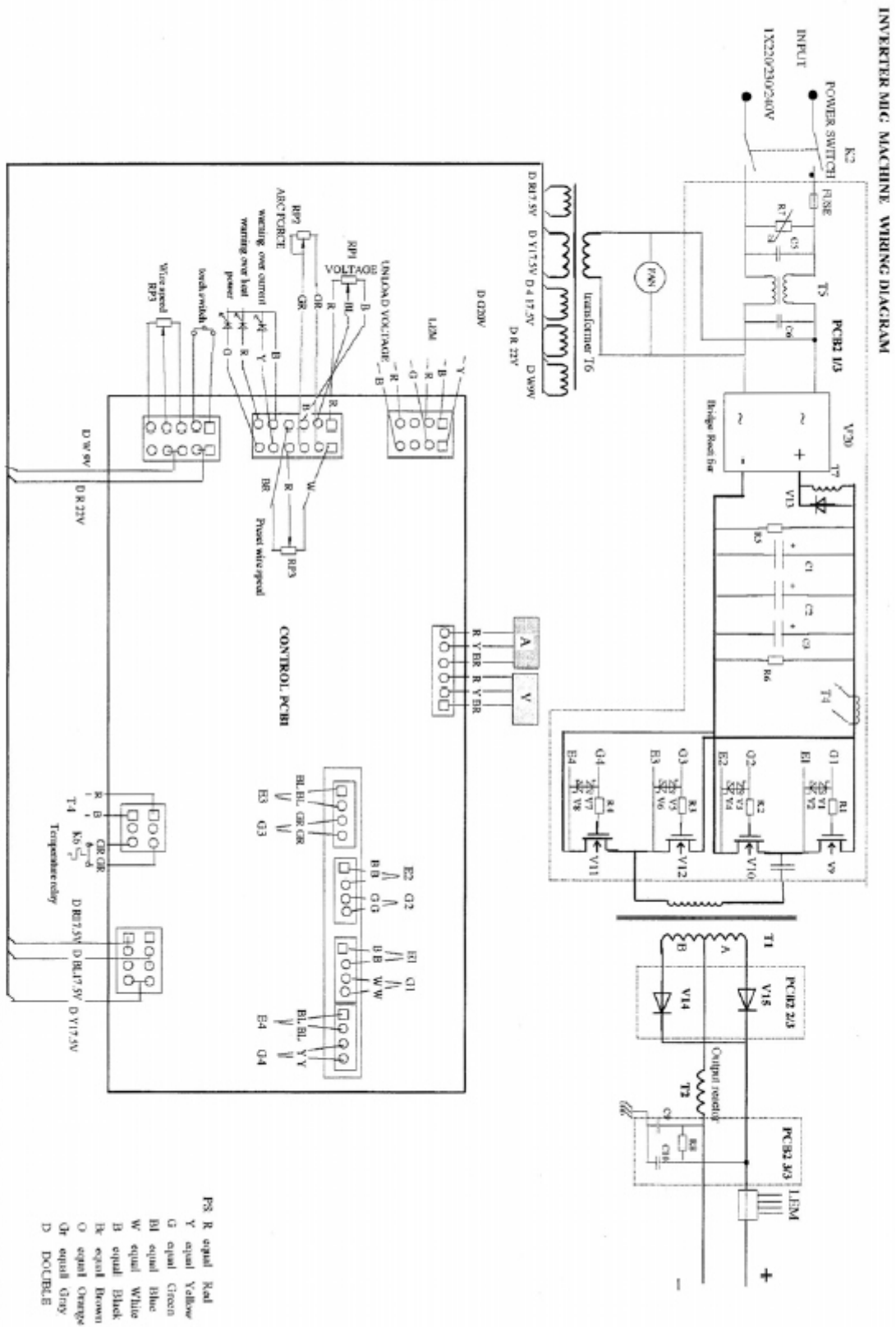
After then repeat to start the heater, if problem still exists, send the heater to your dealer or professional service.

Disconnect the machine from the power supply prior to any checks performed at the machine itself !



Problem observed	Possible causes	Solution
Can not start	Wiring loose or worn out	Reconnect or replace
	Control circuit board worn out	replace
	Thermostat broken	replace
No spark	Igniter cable loose or worn out	Reconnect or replace
	Improper igniter gap	Adjust to 2.5 -3.0 mm
	Faulty transformer	replace
Burner starts but shuts off abnormally afterwards	Dirty fuel filter	Clean/replace
	Dirty nozzle	Clean/replace
	Dirty photocell	Clean with care
	Faulty solenoid valve	replace
Unstable burning	Dirty nozzle	Clean/replace
	Dirty fuel filter	Clean/replace
	False air pressure	Clean air filter/clean or replace
		Check air line/replace
		Check fuel line/replace
	Resetting pressure	
	Rotor & blade worn/replace	

16 ELEKTRICKÉ SCHÉMA / WIRING DIAGRAM



17 NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS

17.1 Objednávka náhradních dílů

S originálními díly zvýšíte životnost vašeho stroje a zkrátíte dobu montáže.
Popis náhradních dílů je záměrně v angličtině z důvodů vyloučení chyb při objednávání.

POKYN

Použití jiných než originálních dílů má za následek ztrátu záruky!

Proto platí: Používejte pouze originální náhradní díly!

Při objednání náhradních dílů používejte objednávací formulář, který se nachází na konci tohoto návodu. Uveďte typ stroje, číslo dílu podle výkresu a pro vyloučení záměny připojte i fotografii dílu a kopii výkresu, s vyznačeným dílem.

Objednávací adresa je v předmluvě tohoto návodu.

17.2 Spare part order

With original HOLZMANN spare parts you use parts that are attuned to each other and shorten the installation time and elongate your machines lifespan.


IMPORTANT

The installation of non-original parts renders warranty null and void.

So you always have to use original spare parts.

You find the order address in the preface of this operation manual.

18 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CERTIFICATE OF CONFORMITY

	Distributor / Distributor HOLZMANN MASCHINEN® GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43 7289 71562-0; Fax.: +43 7289 71562-4 www.holzmann-maschinen.at info@holzmann-maschinen.at
	Název / name MIG/MAG Inverter Schweißanlage / MIG/MAG inverter welding unit
Typ / model MISA303	
Směrnice EU / EC-directives 2006/95/EG 2004/108/EG	
Použité normy / applicable Standards EN 55011:2007, EN 60974-1:2005; EN 60974-10:2003, EN 61000-3-2:2006, EN 61000-3-3:1995+A1:2001+A2:2005	

Tímto prohlašujeme, že výše uvedený typ stroje splňuje bezpečnostní a zdravotní požadavky norem EU. Toto prohlášení ztrácí svou platnost, pokud by došlo ke změnám nebo úpravám stroje, které námi nebyly odsouhlaseny.

Hereby we declare that the above mentioned machines meet the essential safety and health requirements of the above stated EC directives. Any manipulation or change of the machine not being explicitly authorized by us in advance renders this document null and void.

Haslach, 24.02.2014

Místo / Datum place/date



Gerhard Brunner
Technická dokumentace
Technical documentation



HOLZMANN MASCHINEN GmbH
Marktplatz 4, 4170 Haslach
weiterer Standort:
Gewerbepark 8, 4707 Schlüsslberg
www.holzmann-maschinen.at

Klaus Schörgenhuber, Jednatel

19 ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

(Stav k 4.4.2014)

Záruční požadavky kupujícího vyplývající z kupní smlouvy a uplatněné u prodejce (obchodní zastoupení firmy Holzmann) stejně jako práva vyplývající z legislativy příslušné země zůstávají tímto prohlášením nedotčeny.

Pro tento stroj poskytujeme záruku za následujících podmínek:

- A. Záruka zahrnuje bezplatné odstranění veškerých vad stroje, za předpokladu splnění podmínek dle bodů (B-E), které omezují správnou funkci stroje a jsou způsobeny vadou materiálu nebo výrobní vadou.
- B. Záruční doba je 12 měsíců, u komerčního použití 6 měsíců od dodání zboží prvním kupujícímu. K reklamaci předložte originální doklad o dodání zboží a kupní doklad v případě vlastního odběru zboží.
- C. Pro nahlášení reklamace kontaktujte obchodní zastoupení společnosti HOLZMANN, u kterého jste výrobek pořídili a předložte následující doklady:
 - **Kupní doklad**/nebo doklad o dodávce zboží
 - Vyplněný **Servisní formulář** s popisem vady
 - Při požadavku na dodání náhradního dílu kopii výkresu náhradních dílů s vyznačením potřebného dílu.
- D. Průběh řešení reklamace a místo plnění určuje společnost HOLZMANN GmbH.
- E. Snadno odstranitelné vady budou odstraněny obchodním zastoupením, u rozsáhlejších vad si vyhrazujeme právo na odborné posouzení na adrese sídla firmy 4707 Haslach, Österreich. Pokud není v servisní smlouvě explicitně uvedeno jinak, platí, že místem pro vyřízení reklamace je sídlo společnosti HOLZMANN-MASCHINEN na adrese 4707 Haslach, Österreich. Tato záruka výrobce nekryje případné náklady na přepravu zboží do sídla firmy.
- F. Výluky ze záruky:
 - a. Na díly, které vykazují známky opotřebení a při vadách stroje, které jsou následkem běžného opotřebení.
 - b. Při nevhodné nebo nedbalé montáži stroje, chybného uvedení do provozu příp. nevhodného připojení k elektrické síti.
 - c. Při nedodržení pokynů pro obsluhu stroje, nevhodném použití, nestandardních podmínkách prostředí, nevhodných podmínkách pro provoz, nedostatečné údržbě a péči o stroj atd.
 - d. Při použití a/nebo zamontování neoriginálních dílů a příslušenství nebo při dodatečných úpravách, které nejsou schváleny společností HOLZMANN.
- G. U zanedbatelných odchylek výrobku od jeho popisu, přičemž tyto nemají vliv na hodnotu nebo použití stroje pro dané účely.
- H. Při překročení zátěže stroje. Zejména při vadách způsobených přetížením stroje z důvodu jeho vytížení pro komerční účely, pro které tento stroj nebyl zkonstruován.
- I. V rámci této záruky jsou další nároky kupujícího nad rámec plnění uvedeného v tomto dokumentu vyloučeny.

Tyto záruční podmínky přijímá kupující ze svobodné vůle. Tato záruka vylučuje případné prodloužení záruční doby, a to i na náhradní díly.

SERVICE

Po uplynutí záruční doby mohou být opravy realizovány i u neautorizovaných servisních firem. K dispozici je Vám samozřejmě i nadále servis společnosti HOLZMANN-Maschinen GmbH. V takovém případě uplatněte Vaše nezávazné poptávky/reklamace s údaji dle bodu C) na náš zákaznický servis nebo nám pošlete vyplněný přiložený servisní formulář.

Mail: service@holzmann-maschinen.at

FAX: +43 7289 71562 0

20 GUARANTEE TERMS

(applicable from 24.02.2014)

Please consult our troubleshooting section for initial problem solving. Feel free to contact your HOLZMANN reseller or us for Customer Support!

Warranty claims based on your sales contract with your HOLZMANN retailer, including your statutory rights, shall not be affected by this guarantee declaration. HOLZMANN-MASCHINEN grants guarantee according to following conditions:

- A) The guarantee covers the correction of deficiencies to the tool/machine, at no charge, if it can be verified adequately that the deficiencies were caused by a material or manufacturing fault.
- B) The guarantee period lasts 12 months, and is reduced to 6 months for tools in commercial use. The guarantee period begins from the time the new tool is purchased from the first end user. The starting date is the date on the original delivery receipt, or the sales receipt in the case of pickup by the customer.
- C) Please lodge your guarantee claims to your HOLZMANN reseller you acquired the claimed tool from with following information:
 - >> Original Sales receipt and/or delivery receipt
 - >> Service form (see next page) filed, with a sufficient deficiency report
 - >> for spare part claims: a copy of the respective exploded drawing with the required spare parts being marked clear and unmistakable.
- D) The Guarantee handling procedure and place of fulfillment is determined according to HOLZMANN's sole discretion in accordance with the HOLZMANN retail partner. If there is no additional Service contract made including on-site service, the place of fulfillment is principally the HOLZMANN Service Center in Haslach, Austria.
- E) Transport charges for sendings to and from our Service Center are not covered in this guarantee. The Guarantee does not cover:
 - Wear and tear parts like belts, provided tools etc., except to initial damage which has to be claimed immediately after receipt and initial check of the machine.
 - Defects in the tool caused by non-compliance with the operating instructions, improper assembly, insufficient power supply, improper use, abnormal environmental conditions, inappropriate operating conditions, overload or insufficient servicing or maintenance.
 - Damages being the causal effect of performed manipulations, changes, additions made to the machine.
 - Defects caused by using accessories, components or spare parts other than original HOLZMANN spare parts.
 - Slight deviations from the specified quality or slight appearance changes that do not affect functionality or value of the tool.
 - Defects resulting from a commercial use of tools that - based on their construction and power output - are not designed and built to be used within the frame of industrial/commercial continuous load.
- F) Claims other than the right to correction of faults in the tool named in these guarantee conditions are not covered by our guarantee.
- G) This guarantee is voluntary. Therefore Services provided under guarantee do not lengthen or renew the guarantee period for the tool or the replaced part.

SERVICE

After Guarantee and warranty expiration specialist repair shops can perform maintenance and repair jobs. But we are still at your service as well with spare parts and/or machine service. Place your spare part / repair service cost inquiry by filing the SERVICE form on the following page and send it:

via Mail to info@holzmann-maschinen.at

or via Fax to: +437248611166

SERVISNÍ FORMULÁŘ / SERVICEFORMULAR

Zaškrtněte prosím požadované políčko/ Bitte kreuzen Sie eine der untenstehenden an:

- | | | | |
|--------------------------|--------------------------|---|-------------------|
| <input type="checkbox"/> | Poptávka na servis | / | Serviceanfrage |
| <input type="checkbox"/> | Poptávka na náhradní díl | / | Ersatzteilanfrage |
| <input type="checkbox"/> | Záruční oprava | / | Garantieantrag |

1. Údaje zákazníka (* povinné) / Daten Antragsteller (* sind Pflichtfelder)

- *Jméno, příjmení / Vorname, Nachname _____
- *Ulice, číslo domu / Straße, Hausnummer _____
- *PSČ, město / PLZ, Ort _____
- *Stát / Staat _____
- *(mobilní)telefon/ Telefon bzw. Mobiltel. _____
včetně kódu země
- * E-Mail _____
- Fax _____

2. Informace o stroji / Geräteinformationen

Sériové číslo/Seriennummer: _____ *Typ stroje/Maschinentype: _____

2.1 Potřebné náhradní díly/ benötigte Ersatzteile

Číslo dílu / Ersatzteilnummer	Popis dílu / Beschreibung	Počet/Anzahl

2.2 Popis závady / Problembeschreibung

Popište prosím závadu, zvláště pak s důrazem na:

Co závadu zapříčinilo,? Jaká byla vaše činnost před výskytem závady?

Při závadě na elektrické části stroje: Nechal jste si zkontrolovat vaše síťové napětí a připojení stroje kvalifikovaným elektromechanikem?

Bitte führen Sie in der Fehlerbeschreibung unter anderem an:

Was hat den Defekt verursacht bzw. was war die letzte durchgeführte Tätigkeit, bevor Ihnen das Problem/der Defekt aufgefallen ist?

Bei Elektrodefekten: Wurde die Stromzuleitung sowie die Maschine bereits von einem Elektrofachmann geprüft?

3. Doplnkové informace

NEÚPLNĚ VYPLNĚNÉ FORMULÁŘE NEMOHOU BÝT ZPRACOVÁNY!
PRO ZÁRUČNÍ OPRAVY VŽDY PŘILOŽTE KOPII PRODEJNÍHO DOKLADU, JINAK ZÁRUKA NEBUDE UZNÁNA!
PRO NÁHRADNÍ DÍLY PŘILOŽTE KOPII VÝKRESU NÁHRADNÍCH DÍLŮ S VYZNAČENÝM DÍLEM NEBO JEHO FOTOGRAFIÍ.
URYCHLÍ TO VYŘÍZENÍ VAŠÍ ŽÁDOSTI A ZAMEZÍ ODESLÁNÍ CHYBNÝCH DÍLŮ.
DĚKUJEME ZA VAŠI SPOLUPRÁCI!

Bitte Beachten

UNVOLLSTÄNDIG AUSGEFÜLLTE FORMULARE KÖNNEN NICHT BEARBEITET WERDEN!
GARANTIEANTRÄGE KÖNNEN AUSSCHLIESSLICH UNTER BEILAGE DES KAUFBELEGES/ABLIEFERBELEGES AKZEPTIERT WERDEN.
BEI ERSATZTEILBESTELLUNGEN LEGEN SIE DIESEM FORMULAR EINE KOPIE DER BETREFFENDEN ERSATZTEILZEICHNUNG BEI! MARKIEREN SIE DARAUF DIE BENÖTIGTEN ERSATZTEILE. DIES ERLEICHTERT UNS DIE IDENTIFIZIERUNG UND ERMÖGLICHT SO EINE RASCHERE BEARBEITUNG.
VIELEN DANK!

Sledování výrobu

Po dodání nás zajímá Vaše spokojenost s výrobkem.
Při procesu zlepšování výrobků jsme totiž závislí na Vás a Vašich zkušenostech s prací se strojem.

Jedná se o:

- Vaše zkušenosti, které mohou být důležité i pro ostatní uživatele.
- Problémy, které se vyskytly v určitých provozních situacích
- Návrhy na zlepšení výrobku

Postřehy si prosím poznamenejte a pošlete nám je mailem nebo faxem na následující adresu:

Moje postřehy / My experiences:

Jméno / Name:

Výrobek / Product:

Datum zakoupení Purchase date:

Prodejce / Purchased from:

Můj e-mail/My Email:

Díky za Vaši pomoc! / Thank you for your kind cooperation!

KONTAKTNÍ ADRESA / CONTACTS:

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA

Fax 0043 7248 61116-6

info@holzmann-maschinen.at

Product experience form

We observe the quality of our delivered products in the frame of a Quality Management policy. Your opinion is essential for further product development and product choice. Please let us know about your:

- Impressions and suggestions for improvement.
- experiences that may be useful for other users and for product design
- Experiences with malfunctions that occur in specific operation modes

We would like to ask you to note down your experiences and observations and send them to us via FAX, E-Mail or by post: