



Multifunkční svářecí stroj TIG/MMA/plasma řezačka

TUCANA 205 DC MULTI – 380V



NÁVOD K POUŽITÍ

Pečlivě si prosím přečtete tento návod a seznámte se s tímto zařízením. Dodržujte pokyny pro použití a dávejte pozor na omezení a možná rizika související s provozem zařízení. Tištěná verze návodu se může od poslední verze dokumentu lišit. Aktuální platná verze je ke stažení na www.magg.cz



BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

POZOR! Před samotným uvedením přístroje do provozu, prací se strojem nebo servisem stroje, pozorně prostudujte tento návod a dodržujte bezpečnostní pokyny. Nesprávné použití svářečky může vést ke zranění nebo smrti.

Tento „Návod k použití“ udržujte v dobrém stavu a nechávejte jej uložen u výrobku, aby se s ním, v případě potřeby, mohla obsluha výrobku opětovně seznámit. Pokud výrobek komukoli půjčujete nebo jej prodáváte, nikdy k němu nezapomeňte přiložit též kompletní návod k použití.

POZOR: Při použití elektrického nářadí je vždy třeba dodržovat základní bezpečnostní opatření, aby bylo zamezeno nebezpečí požáru, úderu elektrickým proudem a zranění. Přečtěte si tento návod, než začnete výrobek používat.

PŘIPOJENÍ KE ZDROJI ENERGIE

- Tento svařovací invertor musí být uveden do provozu kvalifikovaným pracovníkem v závislosti na místních bezpečnostních předpisech
- Připojte svářečku pouze ke zdroji, pro který byl navržen. Tyto údaje najdete na štítku přístroje. Při svařování venku použijte prodlužovací kabel určený pro venkovní použití.
- Nikdy se nedotýkejte elektrických částí výrobku, které jsou pod proudem nebo elektrod holou kůží, rukavicemi nebo mokrým oděvem.
- Ujistěte se, že používáte uzemnění při pracovním procesu
- Nikdy nepoužívejte stroj na vlhké či mokré ploše
- Nikdy nepoužívejte stroj, který má poškozené kabely. Při podezření, že jsou poškozené, je okamžitě vyměňte.

PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

- Používejte svářečku pouze v suchém prostředí a na betonové, příp. zděné podlaze. Udržujte pracovní prostředí čisté a přehledné.
- Před začátkem pracovního procesu se ujistěte, že prostor je kvalitně ventilovaný a nehrozí zamoření prostředí škodlivými plyny vznikajícími při procesu svaření.
- Pokud budete pracovat v nevětraném prostředí, použijte dýchací respirátor (správný model proberte u specializovaného prodejce ochranných prostředků).
- Vždy používejte svářecí helmu nebo ochranné svářecí brýle se správným stupněm zatmavení DIN. V případě nejistoty se poraďte s odborníky!
- Vždy používejte ochranné pracovní prostředky jako jsou ochranné svářecí rukavice a svářecí oblek či svářecí zástěru.
- Nikdy nepracujte ve výbušném prostředí! Vždy odstraňte hořlaviny z okolí svařovacího procesu. Při svaření nenoste oblečení, které je ušpiněné od oleje a jiných mastných látek - mohlo by dojít ke vznícení. Udržujte kabely čisté a v bezpečné vzdálenosti od oleje a mastnoty.
- Pokud přístroj opravujete nebo upravujete, nejprve ho vypněte a následně odpojte ze zásuvky. Zkontrolujte přístroj před každým použitím. Používejte pouze náhradní díly, které jsou určené pro tento přístroj.
- Pokud pracujete v hlučném prostředí, použijte adekvátní ochranu sluchu.
- Vždy překontrolujte a citlivě manipulujte s regulátory a nastavci.
- Vyhněte se práci v prostředí, kde hrozí potřísnění přístroje vodou (např. déšť).
- Svařujete-li ve výšce nad hlavou dejte pozor na odpadávající žhavé kapky – vždy si chraňte hlavu, ruce, nohy a tělo.
- Mějte vždy po ruce hasící přístroj.
- Nepřekračujte pracovní cyklus stroje. Svařujte vždy v desetiminutových cyklech, aby přístroj pracoval bezpečně.
- Ochrana před úrazem elektrickým proudem. Nepracujte s přístrojem, pokud jste unaveni.

PRACOVNÍ PODMÍNKY

Stroj nikdy nemůže být zapojen do 220V! Nutno zajistit kvalitní zapojení do elektrické sítě. Nezajištěním kvalitního připojení nemusí stroj správně pracovat což nelze uznat jako důvod reklamace.

Vstupní napětí: AC 380+/-10% -zásuvka 16A.

Relativní vlhkost: ≤90%

Frekvence: 50/60Hz

Teplota při práci: -10°C - 40°C

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

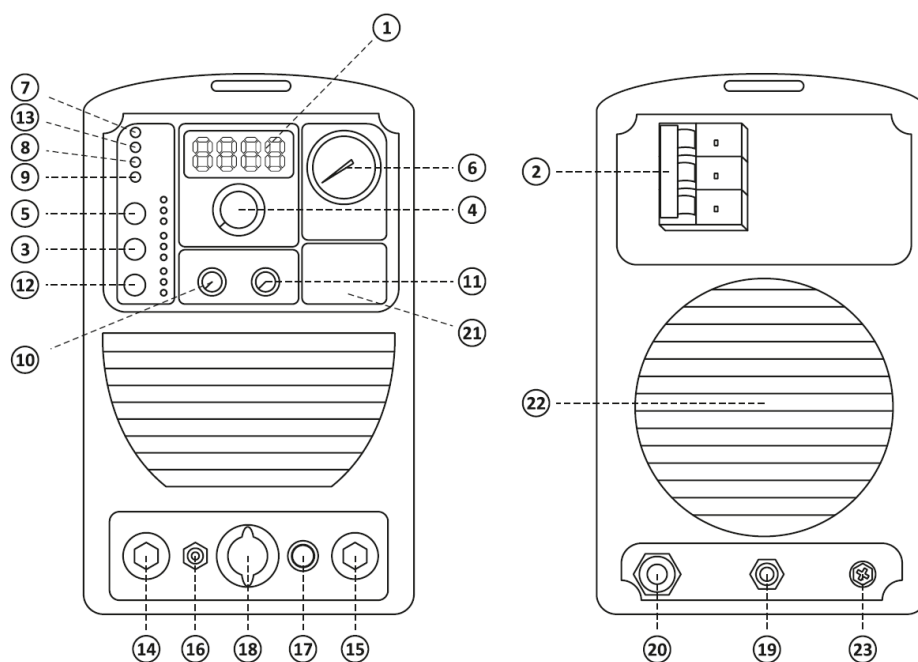
TECHNICKÉ PARAMETRY

MODEL	TUCANA205DCMULTI	
VSTUP	Vstupní napětí (+/-10%)	3xAC380V, 50/60Hz
DC TIG	Napětí bez zátěže	70V
	Rozsah proudu	5-200A
	Jmenovitý pracovní cyklus	60%
	Následné proudění plynu	0-50s
	Režim spouštění oblouku	vysokofrekvenční oblouk
DC MMA	Napětí bez zátěže	70V
	Rozsah proudu	5-160A
	jmenovitý výstupní proud	160A
	Jmenovitý pracovní cyklus	60%
CUT	Napětí bez zátěže	250V
	Rozsah proudu	20-50A
	Jmenovitý pracovní cyklus	60%
Třída ochrany	IP21S	
Hmotnost	20kg	

Určení stroje: TUCANA 205 DC MULTI je jednofázová vzduchem chlazená multisvářečka pro svařování metodou TIG/MMA a plazmová řezačka.

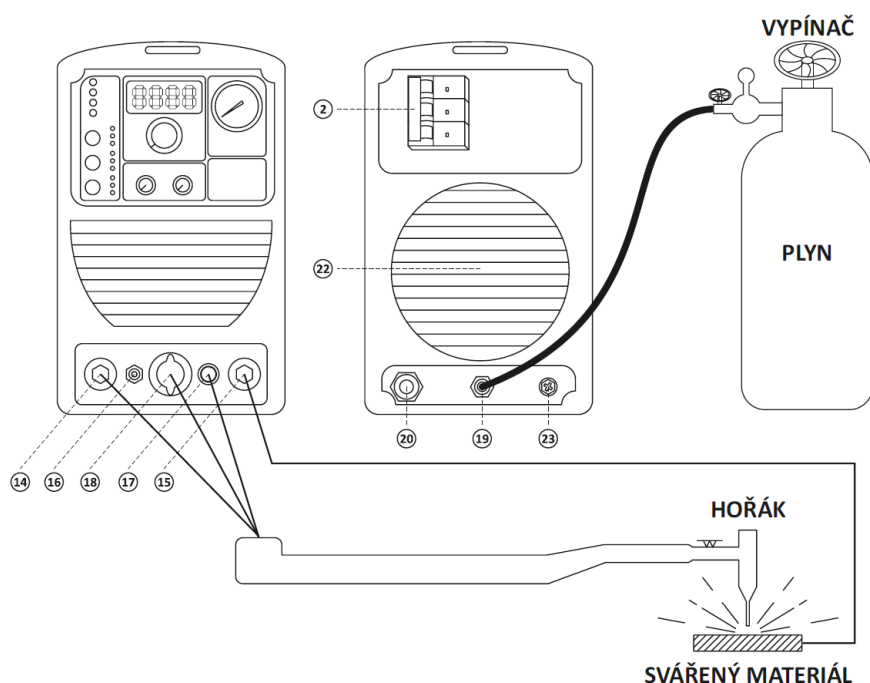
Vhodné pro použití v DIY, v lehkém průmyslu, pro údržbu a servis a v tenkostěnném svařování kovů. Vhodné pro svařování i řezání všech kovů, včetně mědi a nerezových materiálů. Výhodou stroje je jeho nízká hmotnost, která zajišťuje velmi vysoký komfort svářeče při použití.

POPIS



- | | |
|---|---|
| 1 indikátor svařovacího proudu | 13 kontrolka nízkého vzduchu |
| 2 vypínač | 14 zapojení svářecích kabelů |
| 3 2T/4T přepínač | 15 zapojení svářecích kabelů |
| 4 regulátor proudu | 16 vstup pro dálkové ovládání hořáku |
| 5 STICK/TIG/CUT přepínač | 17 výstup pro plazma hořák |
| 6 ventil indikace redukováného tlaku | 18 konektor pro výstup plynu |
| 7 kontrolka napájení | 19 konektor pro připojení plynu |
| 8 kontrolka teploty | 20 kabel pro připojení do sítě |
| 9 varovná kontrolka | 21 typový štítek |
| 10 nastavení proudu | 22 větrák |
| 11 nastavení následného dofuku vzduchu | 23 zástrčka pro bezpečné uzemnění stroje |
| 12 pulzní spínač | |

svařování metodou TIG

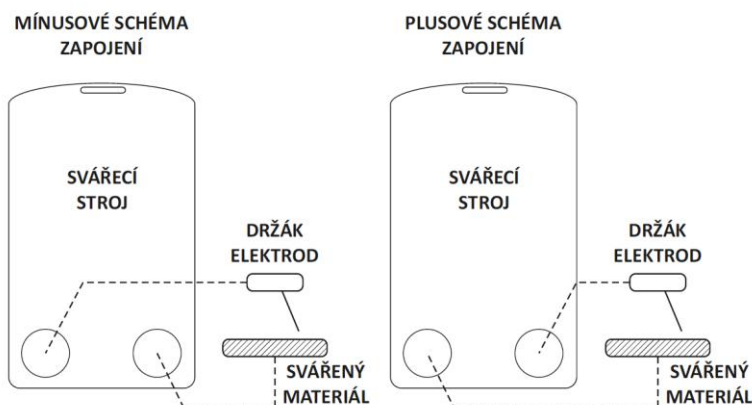


Před samotným začátkem je potřeba důkladně očistit svařovaný materiál, protože svařování metodou TIG je velmi citlivé na znečištěný povrch.

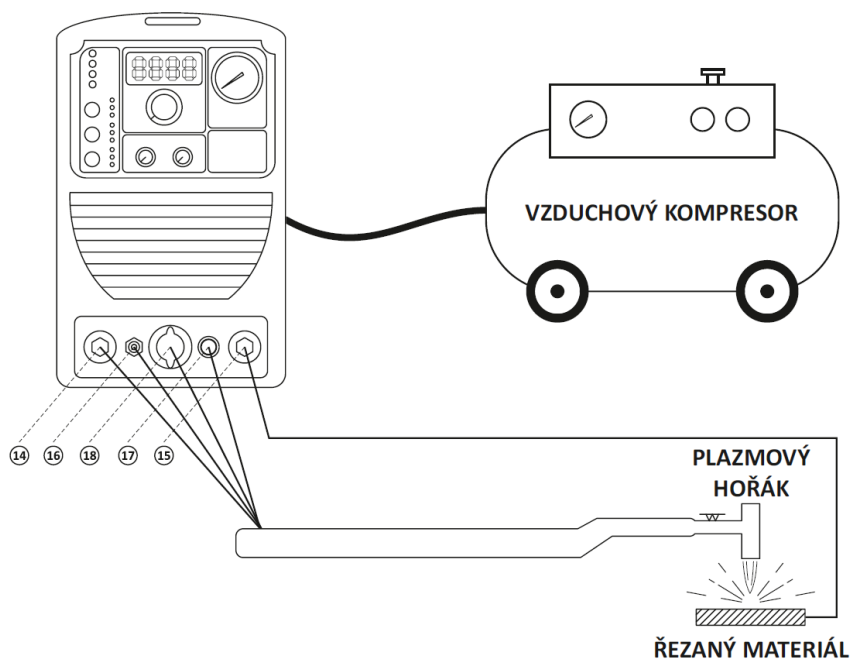
- 1- Tlačítko č. 5. Je nutno přepnout do pozice TIG.
- 2- Připojte výstup z bomby s plynem Argon do vsuvky č. 19.
- 3- Připojte přívod plynu do TIG hořáku připojením do výstupu č. 18
- 4- Připojte hořák TIG do negativního “-“ konektoru č. 15, uzemnění „+“ připojte do zástrčky č.14
- 5- Připojte hořák TIG k výstupu plynu Argon do zástrčky č. 17
- 6- Vyzkoušejte přístup plynu, zapněte vypínač č. 2 do pozice zapnuto, otevřete přívod plynu na plynové lahvi, proveďte tlak plynu, stiskněte hořák TIG, nastavte správný průtok Argon plynu. Nastavte následný dofuk plynu 1-25s.
- 7- Při skončení svařování metodou TIG nechte foukat Argon několik sekund na svařovaný materiál pro zabezpečení kvalitního sváru, který neoxiduje.
- 8- Jakmile skončíte svařování metodou TIG a ukončil se i dofuk plynu Argon, ihned zavřete plynovou lahev vypněte i hořák TIG, potom až vypněte vypínač č. 2 do pozice vypnuto.

SWAŘOVÁNÍ METODOU MMA

- 1 – Na vypínači č. 5 zvolte pozici MMA
- 2 – Regulačním kolečkem č. 10 si nastavte svářecí proud. I-40d
- 3 – Pozor na zapojení hořáku MMA
- 4 – Připojte svářecí hořáky MMA, poté zapněte přístroj vypínačem č. 2 a přesvědčte se, že svítí kontrolka č. 7
- 5 – Dávejte pozor na přetížení stroje a důkladně dbejte na chlazení stroje.
- 6 – Po dokončení sváření metodou MMA nechte stroj ještě několik minut vychladit. Nikdy nevyplínejte ihned z elektrické sítě. Stroj je možno vypnout po dokončení chodu ventilátoru.



PLAZMA ŘEZÁNÍ



- 1 – Přepněte vypínač č. 5 do pozice CUT (plasma)
- 2 – Zapojte stroj dle schématu nahoře. Poté zapněte a nechte naplnit vzduchový kompresor (není součástí dodávky, nutno použít kompresor s minimálním výkonem 8bar a průtokem vzduchu min 210l/min). Plasma řezačka si sama upravuje vstup vzduchu v rozmezí 2-3bar.
- 3 – Zapněte vypínač č. 2 do pozice zapnuto. Indikační dioda č. 7 svítí. Rozběhne se chladicí systém stroje. Zapněte



tlačítko řezání pouze do první pozice, měl by začít foukat vzduch z plasma hořáku. Při plném sepnutí plasma hořáku přeskočí plasma za stálého foukání vzduchu.

4 – Nastavte sílu plasma a tlak vzduchu podle síly řezaného materiálu, dle rychlosti řezání. Správné nastavení je, když plasma tryska nemění barvu během řezání.

5 – Řezání plasmou pokyny pro držení hořáku: při začátku řezání držte plasma hořák v úhlu 15° k řezanému materiálu. Hořák samotný by se neměl dotýkat řezaného materiálu, poté stiskněte tlačítko hořáku do pozice řezání. Po stisknutí začíná z hořáku proudit vzduch a přeskočí plasma oblouk. Posunem hořáku dochází k řezání materiálu. Po skončení řezání pusťte tlačítko na hořáku pro ukončení řezacího procesu.

Info k TIG elektrodám (pouze informativní):

dia. of tungsten electrode (mm)	DC positive connecting			DC negative connecting
	pure tungsten	thorium tungsten	cerium tungsten	pure tungsten
1.0	20 - 60	15 - 80	20 - 80	
1.6	40 - 100	70 - 150	50 - 160	10 - 30
2.0	60 - 150	100 - 200	100 - 200	10 - 30

form	variety	current	application range	electrical arc
	cerium or thorium tungsten electrode	DC positive	narrow gap welding and sheet welding	stable
	tungsten cerium or thorium electrode	DC positive	dia. <1mm tungsten electrode continuous welding	good

power polarity	thickness of sheet (mm)	curling butt connection		butt connection and filling welding wire		dia. of welding wire (mm)
		welding current(A)	Argon flow (L/min)	welding current	argon flow (L/min)	
DC positive connection	0.5	10 - 30	4	15 - 35	4	1.0
	0.8	15 - 40	4	35 - 40	4	1.0
	1.0	35 - 60	4	40 - 70	4	1.6
	1.5	45 - 80	4 - 5	50 - 85	4 - 5	1.6
	2.0	75 - 120	5 - 6	80 - 130	5 - 6	2.0
	3.0	110 - 140	6 - 7	120 - 150	6 - 7	2.0

ÚDRŽBA

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

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

POZOR každých 6 měsíců proveďte tuto údržbu:

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

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

Problémy s prístrojom a ich riešenie

Problém	Príčina	Riešenie
Dioda č. 4 nesvieti	Prístroj nie je pripojený do el. siete Nefunkčný vypínač č. 1	Preverte zapojenie do el.siete Výmena vypínača
Nefunguje ventilátor prístroja	Nie je pripojený prívod prúdu do ventilátora Nečistota blokuje lopatky ventilátora Ventilátor je nefunkčný	Pripojte prívod el. prúdu Skontrolujte a vyčistite ventilátor Výmena ventilátora
Svieti kontrolka , nefunguje horák	Nebezpečie prehriatia prístroja Rýchle zapínanie a vypínanie prístroja Chyba zváracieho prístroja	Nechajte prístroj dochladiť Predĺžte dobu medzi vypnutím/zapnutím Kontaktujte servisné stredisko
Zvárací prúd nie je možné nastaviť	Zapojenie potenciometru je prerušené Poškodený potenciometer	Skontrolujte zapojenie Výmena potenciometra
Nepreskočí zvárací oblúk	Poškodený spínač horáku alebo je prerušený prívodný kábel Interval prúdu je príliš veľký Vzdialenosť medzi horákom a zváraným materiálom je príliš veľká	Vymeňte spínač horáku a skontrolujte prívodný kábel horáku Nastavte správny interval prúdu. Priblížte horák k materiálu
Oblúk pri TIG zváraní nepreskočí alebo je TIG elektróda spálená	Prietok plynu Argon nie je správne nastavený TIG elektróda nezvára	Nastavte správny prietok plynu Argon Vymeňte prípadne naostríte elektródu

LIKVIDACE VÝROBKU/ OBALU

Pokud se rozhodnete pro likvidaci starého výrobku, ať už proto, že jste si zakoupili nový nebo proto, že se na starém výrobku vyskytla neopravitelná závada, odneste jej na místo k tomu určené (např. sběr druhotných surovin, sběrný dvůr, apod.). Nelikvidujte odhozením do komunálního odpadu. Obal uložte na určené místo k ukládání odpadu.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

Záruční doba je 24 měsíců ode dne prodeje (prodlužuje se o dobu, po kterou je výrobek v opravě). Záruka se vztahuje na výrobek jen za předpokladu, že výrobek je užíván v souladu s přiloženým návodem k použití. Vyskytne-li se závada výrobku v záruční době, má kupující nárok na bezplatnou opravu v určených servisních střediscích (viz opravy a servis) za předpokladu, že se jedná prokazatelně o výrobní nebo materiálovou vadu výrobku. Podmínkou pro uplatnění nároku ze záruky je předložení prodejního dokladu, jenž musí být opatřen adresou a razítkem prodejce, podpisem prodávajícího a datem prodeje.

Nároky na záruku zanikají:

1. Nebyla-li záruka uplatněna v záruční době.
2. Při neodborných zásazích nebo opravách výrobku jiným než určeným servisním střediskem nebo v případě, že byl výrobek uživatelem či jinou osobou mechanicky či jinak poškozen.

Záruka se nevztahuje na běžné provozní opotřebení, závady vzniklé úmyslným poškozením, hrubou nedbalostí při používání, nebo pokud provede kupující na výrobku úpravy nebo změny. Výrobce neodpovídá za škody způsobené

neodborným zacházením či údržbou mimo rámec příslušného návodu k použití. Dovozce prohlašuje, že je v rejstříku společností plnící povinnost zpětného odběru, odděleného sběru, zpracování, využití a odstraňování elektrozařízení a elektroodpadu REMA.

POZNÁMKA A DOPLŇUJÍCÍ INFORMACE

Technické změny a chyby tisku jsou vyhrazeny.

Na základě zákona č. 22/1997 Sb. a nařízení vlády ČR č. 17/2003 Sb. prohlašujeme, že námi dodávaný výrobek splňuje následující bezpečnostní a zdravotní požadavky norem EU.

Záruční i mimozáruční odborné opravy a servis zajišťuje:

PHT a. s., Průmyslová 217, 391 37 Chotoviny u Tábora

Tel.: +420 727 872 114, E-mail: info@pht.cz

Vyrobena pro PHT a. s. • www.magg.cz

