MMA195LCD®



HU

Használati útmutató

(megj.: az útmutató aktuális változata mindig a **www.pantermax.cz** weboldalon található)

Főforgalmazó: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171

Teljesítménynyilatkozat/Megfelelőségi nyilatkozat

Az alábbiak szerint/Az alábbiak szerint:

2006/95/EK irányelv, hatályos: 16.1.2007-től
2004/108/EK irányelv, hatályos: 20.7.2007-től
2011/65/EK RoHS irányelv, hatályos: 2.1.2013-tól

1. A berendezés típusa /A berendezés típusa/:

Hegesztő áramforrás /Hegesztő áramforrás/

2. Típusjelölés /Típusjelölés stb./

MMA195LCD, ID: PMMMA195LCD, a következő gyári számtól: 202108010001

3. Márkanév vagy védjegy /Márkanév vagy védjegy/: **PANTERMAX®**

4. Gyártó vagy meghatalmazott képviselője az EGT-ben. /Gyártó vagy az EGT-ben letelepedett meghatalmazott képviselője/:

SVARMETAL s.r.o.
Frýdecká 819/44, 739 32 Vratimov, CSEH KÖZTÁRSASÁG, cégazonosító: 26850036, közösségi adószám: CZ26850036

5. Harmonizált szabványok /Harmonizált szabvány/:

EN60974-1, Hegesztés. Az ívhegesztő berendezések biztonsági követelményei. 1. rész: Hegesztőáramforrások
EN60974-10, Ívhegesztő berendezések – 10. rész: Az elektromágneses összeférhetőség (EMC) követelményei

További információk: Korlátozott használatú, A osztályú berendezés, nem lakókörnyezetben való használatra.
További információk: Korlátozott használatú, A osztályú berendezés, nem lakókörnyezetben való használatra.

A fent azonosított termék teljesítménye megfelel a nyilatkozatban megadott teljesítményeknek. E teljesítménynyilatkozatot a 305/2011/EU rendelettel összhangban a fent megnevezett gyártó kizárólagos felelősségére adják ki.

A fent azonosított termék teljesítménye megfelel a nyilatkozatban megadott teljesítményeknek. E teljesítménynyilatkozatot a 305/2011/EU rendelettel összhangban a fent megnevezett gyártó kizárólagos felelősségére adják ki.

A gyártó nevében és részéről aláírta:
A gyártó nevében és részéről aláírta

[név/név]	Tomáš KALINA
[hely]/[hely]	Plzeň
[kiállítás dátuma]/[kiállítás dátuma]	15.01.2021
[aláírás]/[aláírás]	



HU

Főforgalmazó: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171

1. FONTOS FIGYELMEZTETÉSEK

Az áramforrást kizárólag a jogszabályban előírt és a munkához szükséges képesítéssel rendelkező személy javíthatja.
Csatlakoztatás a villamos hálózathoz:
- A hegesztőgép hálózati csatlakoztatása előtt ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség és frekvencia megfelel-e a készülék adattáblájának, és a főkapcsoló „0” állásban van-e.
- A hálózati csatlakoztatáshoz kizárólag az áramforrás eredeti csatlakozódugóját használja.
- **a hosszabbító vezeték keresztmetszetének megfelelőnek kell lennie, és semmiképpen sem lehet kisebb a készülékhez mellékelt eredeti kábelénél (azaz min. 2,5mm2)**
- nagyobb hegesztőáram esetén az áramforrás hálózati áramfelvétele meghaladhatja a 16A értéket. Ilyenkor a hálózati dugót 25A biztosításhoz megfelelő ipari dugóra kell cserélni! Az elektromos hálózat kialakításának és biztosításának szintén meg kell felelnie ennek.

- További lehetőség a külön vezetékre történő fix bekötés (legfeljebb 25A-es kismegszakítóval vagy biztosítóval védve), illetve a 3x400/230V TN-C-S (TN-S) háromfázisú hálózathoz csatlakoztatás. Háromfázisú hálózathoz ötpólusú, 32 A-es dugót kell használni. A fekete (barna) fázisvezetőt a dugó L1, L2 vagy L3 jelű kapcsára, a kék nullavezetőt az N kapocsra, a zöld-sárga védővezetőt pedig a Pe kapocsra csatlakoztassa. Az így kialakított tápkábel legfeljebb 25A-es kismegszakítóval vagy biztosítóval védett háromfázisú aljzathoz csatlakoztatható.
FIGYELEM!
Az áramforrást tilos vonali feszültségre, azaz két fázis közötti feszültségre csatlakoztatni! Ez az áramforrás károsodását okozhatja.
Ezeket az átalakításokat kizárólag feljogosított, villamos szakképesítésű személy végezheti.

A gyártó által javasoltakon kívül a hegesztő áramforrás semmilyen módosítása nem megengedett!
A burkolat felnyitása előtt mindig válassza le az
áramforrást a hálózatról!
A Svarmetal s.r.o. biztosítani tudja a hegesztési munkákhoz szükséges összes védőeszközt és kiegészítő berendezést.

Ezt a berendezést az EN 60974-1 és EN 60974-10 nemzetközi és európai szabványok szerint tervezték és vizsgálták (lásd a teljesítménynyilatkozatot). A karbantartást vagy javítást végző szerviz köteles biztosítani, hogy a termék továbbra is megfeleljen az említett szabványoknak és előírásoknak.
Pótalkatrészek a SVARMETAL s.r.o. legközelebbi kereskedőjénél rendelhetők.
Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2002/96/EK irányelv szerint az élettartama végére ért elektromos berendezést újrahasznosító létesítményben kell kezelni. A berendezésért felelős személyként köteles tájékozódni az engedélyezett gyűjtőhelyekről.

HU

1. FONTOS FIGYELMEZTETÉSEK **3**

2. BIZTONSÁG **5**

3. MŰSZAKI ADATOK **7**

2.1. ÁLTALÁNOS LEÍRÁS 7
2.2. PARAMÉTEREK 7
2.3. BEKAPCSOLÁSI IDŐ 8
2.4. A HEGESZTÉSI POLARITÁS BEKÖTÉSE 8
2.4.1. MMA 8
2.4.3. TIG 8

4. KEZELÉS **10**

4.1. A KÉSZÜLÉK FELÉPÍTÉSE 10
4.2. A KÉSZÜLÉK KEZELÉSE 11
4.2.1. A hegesztési eljárás kiválasztása 11
4.2.1.1. MMA használatakor 11
4.2.1.2. LIFT TIG használatakor 12
4.3. CSATLAKOZTATÁS A 230V HÁLÓZATHOZ 12
4.4. HEGESZTÉS 13
4.4.1. MMA ívgyújtás 13
4.4.2. Az MMA elektróda vezetése 14
4.4.3. TIG lift ívgyújtás 15
4.5. HEGESZTÉSI PARAMÉTEREK 15
4.5.1. Kötéstípusok 15
4.5.2. A TIG elektróda kiválasztása 15

5. KARBANTARTÁS **17**

6. HIBÁK ÉS JAVÍTÁSI LEHETŐSÉGEK **19**

7. JÓTÁLLÁSI JEGY **20**

HU

Főforgalmazó: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171

2. BIZTONSÁG

Figyelem! A berendezés használata előtt figyelmesen olvassa el a használati útmutatót. Tartsa olyan helyen, ahol mindig kéznél van. Különösen ügyeljen a Biztonság! fejezetre, amely a berendezés biztonságos használatához szükséges fontos információkat tartalmazza. Ha az útmutató utasításait nem érti, forduljon kereskedelmi képviselőjéhez.

Rendkívül fontos, hogy a berendezéssel dolgozó minden személy betartsa a munkahelyi munkavédelmi előírásokból és ebből az útmutatóból eredő valamennyi biztonsági intézkedést. A berendezést csak szakképzett személyzet telepítheti, tarthatja karban és javíthatja. A helytelen kezelés vagy mozgatás sérüléshez vezető károsodást okozhat. A berendezést csak hegesztésben, vágásban vagy az adott felhasználásban jártas személyek használhatják. Nagyfeszültségű berendezésen csak szakképzett villanyszerelő dolgozhat. Karbantartás kizárólag üzemen kívül helyezett berendezésen végezhető.

A berendezés használata előtt szükséges:

- Megismerni ezt a használati útmutatót,
- Megismerni a berendezés kezelését,
- Megismerni minden vészkapcsoló és fontos kapcsoló helyét,
- Megérteni a berendezés működését,
- Megismerni a munkahelyi biztonsági intézkedéseket és a berendezéssel végzett biztonságos munka követelményeit,
- Gondoskodni arról, hogy indításkor ne tartózkodjanak a közelben illetéktelen, a biztonsági intézkedéseket nem ismerő személyek,
- Megfelelő, huzatmentes munkahelyet biztosítani a berendezéshez. A munkahelyen megfelelő tűzoltó készüléknek kell rendelkezésre állnia,
- Előkészíteni a védőeszközöket: védőszemüveget, védőkesztyűt és nem éghető ruházatot.

FIGYELEM!

Fordítson fokozott figyelmet az alábbi jelzésekre és szöveges magyarázatokra. Ezek Önt és környezetét védik.



AZ ELEKTROMOS ÁRAM HALÁLT OKOZHAT

- Ne érjen a feszültség alatt álló elektromos részekhez.
- Ne érjen az elektródákhoz fedetlen testrésszel, nedves vagy sérült (szakadt) kesztyűvel, illetve nedves ruházattal.
- A munkahely legyen száraz; a berendezés nedves környezetben nem használható.

HU

- A berendezést a vonatkozó szabványok szerint telepítse és földelje.
- Szigetelje el magát a földtől és a hegesztett munkadarabtól.
- Gondoskodjon biztonságos munkakörnyezetről és munkapozícióról.



A FÜSTÖK ÉS GÁZOK VESZÉLYESEK LEHETNEK

- A hegesztés során egészségre veszélyes füstök keletkezhetnek, ezért gondoskodjon elegendő friss levegőről, hatékony elszívásról és/vagy szellőzésről.



AZ ÍVSUGÁRZÁS SZEMSÉRÜLÉST ÉS ÉGÉSI SÉRÜLÉST OKOZHAT

- Használjon megfelelő védőeszközöket: arcvédő pajzsot, lángálló védőruházatot és szűrőüveges szemüveget. A közelben tartózkodókat megfelelő pajzsokkal vagy védőfalakkal védje.



A SZIKRÁK TÜZET OKOZHATNAK

- A hegesztés vagy vágás szikrái tüzet okozhatnak, ezért nagyon fontos, hogy a készülék közelében ne legyenek gyúlékony anyagok.
- Ha a munkahelyen sűrített gázt használ, tartsa be a különleges biztonsági intézkedéseket a veszélyes helyzetek elkerülésére.
- Használjon megfelelő védőeszközöket: nem éghető védőruhát, magas szárú lábbelit, megfelelő védősisakot stb.

HU

Főforgalmazó: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171

3. MŰSZAKI ADATOK

Ez a használati útmutató a **PANTERMAX® MMA195LCD** modellhez készült.

2.1. Általános leírás

A **PANTERMAX® MMA195LCD** áramforrás szerkezeti acélok kézi, egyenáramú, bevont elektródás hegesztésére szolgál (MMA eljárás). „Lift“ ívgyújtású TIG hegesztést is lehetővé tesz. Korszerű alkatrészekből készült, IGBT technológiájú inverteres készülék. Az áramforrás állítható ARC FORCE, valamint automatikus ANTI STICK és HOT START funkcióval rendelkezik. Kikapcsolható VRD funkcióval is felszerelt.
Az áramforrás zárt vagy fedett, közvetlen időjárási hatásoknak nem kitett helyiségekben használható.

2.2. Paraméterek

Paraméter/Modell	PANTERMAX® MMA195LCD	
Hálózati feszültség	**~230V - (50/60Hz)**	
Felvett teljesítmény	**4,7kVA**	
	MMA	**TIG**
Primer áram I_{max} (A)	26	26
Fázisáram I_{1eff} (A)	20,1	20,1
Védelem (lassú motorvédő megszakító, D karakterisztika)	**16A**	
Hegesztőáram-tartomány (A)	20-140	
Max. üresjárati feszültség (V)	68	
Bekapcsolási idő (40°C, 10 perc)	**60% 140A** **100% 93A**	**60% 140A** **100% 108A**
ARC FORCE	**0 – 10**	
HOT START	**0 – 10**	
ANTI STICK	**be/ki**	
VRD	**be/ki**	
Védettség	IP21	
Szigetelési osztály	S	
Méretek h x sz x m (mm)	219 x 90 x 130	
Tömeg (Kg)	4	

Megj.: A bekapcsolási idő a tízperces időszak százalékában adja meg, hogy adott terheléssel mennyi ideig lehet túlterhelés nélkül hegeszteni vagy vágni. Ez a ciklus 40°C-ra érvényes.

A paraméterek a berendezés üzemmódjától függően változnak.

60% bekapcsolási idő, 110A

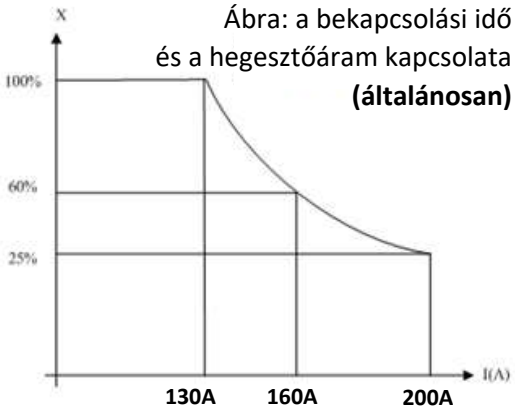


6 perc hegesztés **4 perc hűtés**

HU

2.3. Bekapcsolási idő

Az „X“ a bekapcsolási idő jele: az áramforrás folyamatos üzemidejének és a meghatározott időszaknak (10 perc) az aránya. Az „X“ bekapcsolási idő és az „I“ kimeneti hegesztőáram közötti kapcsolatot a jobb oldali ábra mutatja.



Ábra: a bekapcsolási idő és a hegesztőáram kapcsolata **(általánosan)**

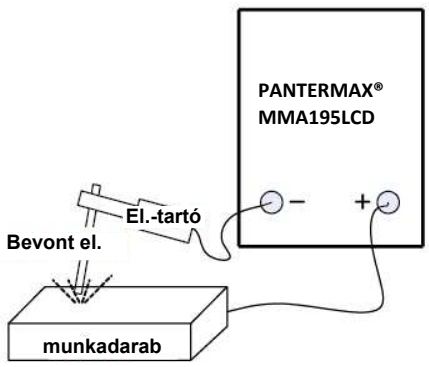
2.4. A hegesztési polaritás bekötése

Az áramforráson két kimenet, egy pozitív + és egy negatív - csatlakozó szolgál a hegesztő- és a visszavezető kábel bekötésére.

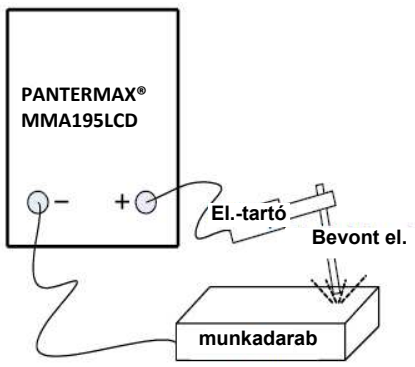
2.4.1. MMA

A DCEN (-) vagy DCEP (+) bekötés kiválasztása az elektróda típusától függ.

Az elektróda polaritására vonatkozó információt a csomagolásán találja.



DCEN



DCEP

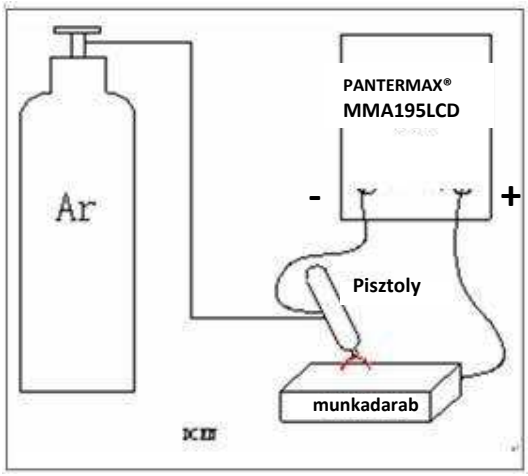
A hegesztőkábelek végeit az előlapon lévő 5 és 6 csatlakozóhoz kell kötni (lásd lent – 4.1.), úgy, hogy az elektródatartó az elektródának megfelelő polaritásra kerüljön. **A hegesztőkábel bekötési polaritása az elektróda típusától függ, és a csomagolásán van feltüntetve.** A testkábelt a testcsipesszel szilárdan rögzítse a hegesztendő anyaghoz.

2.4.3. TIG

TIG eljárásnál csatlakoztassa az elektródát a negatív pólushoz. A gázbevezetés hollandi anyáját csatlakoztassa a szabályozott védőgázforráshoz.

HU

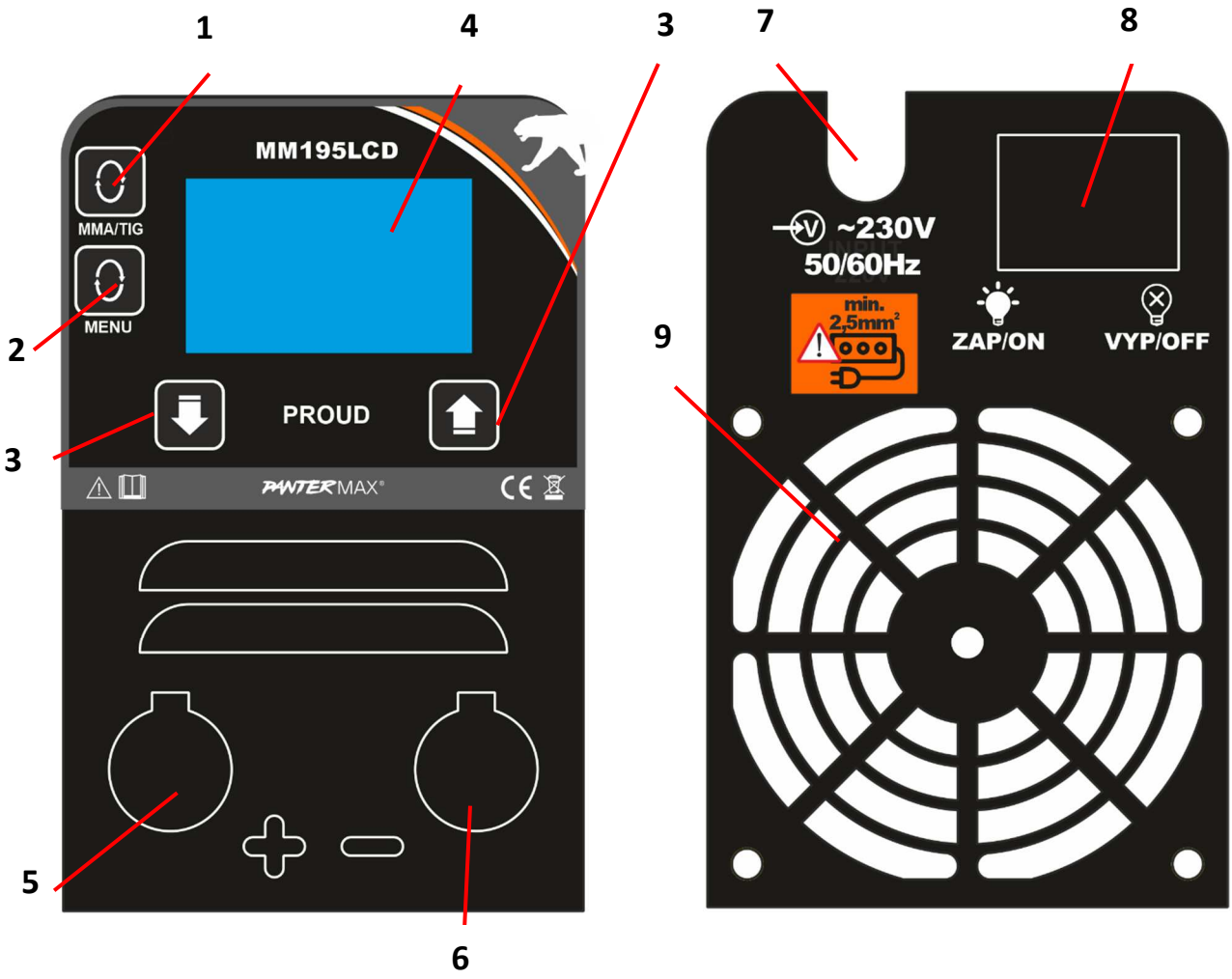
Főforgalmazó: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171



Ehhez az eljáráshoz védőgáz-szabályozó szeleppel ellátott kiegészítő TIG pisztoly szükséges. A TIG pisztolyt a negatív (-) 6 csatlakozóhoz, gázvezetékét pedig a gázpalack reduktorához csatlakoztassa. A pozitív (+) 5 csatlakozót testcsipesszel ellátott kábellel kösse a hegesztendő anyaghoz.

4. KEZELÉS

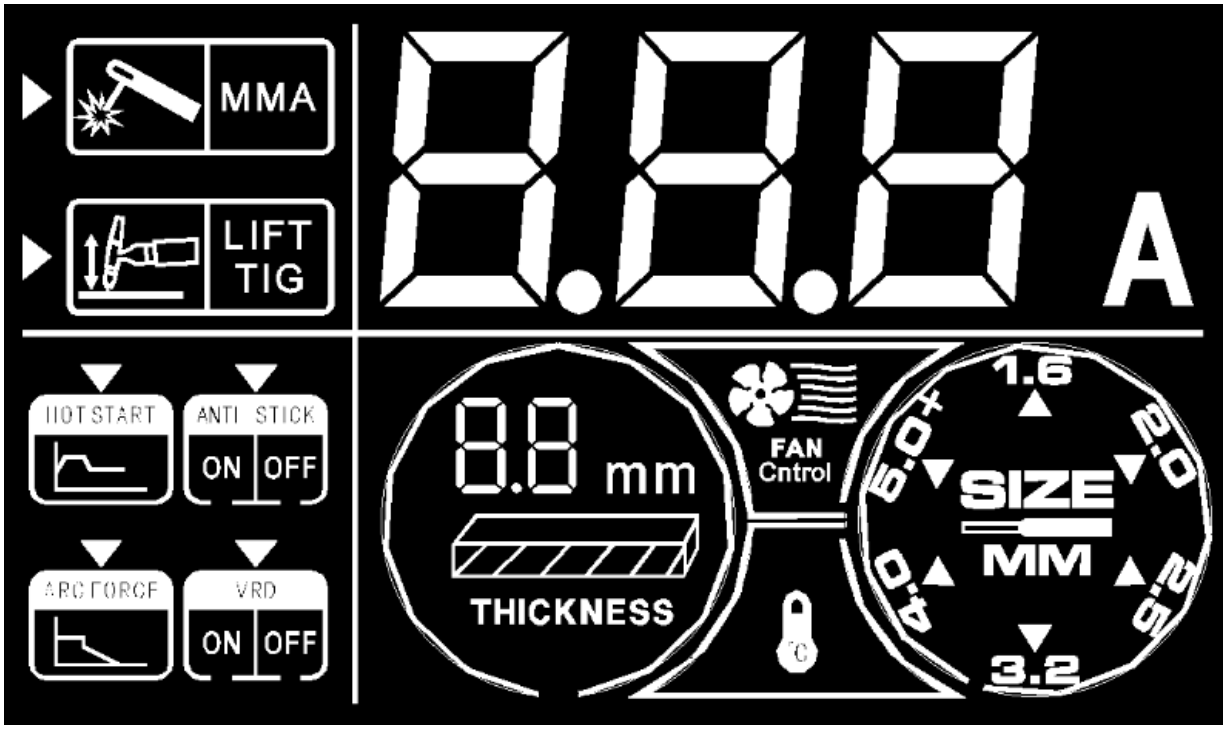
4.1. A készülék felépítése



1.	Hegesztési mód választása (MMA/TIG)	6.	(-) polaritás
2.	MENU	7.	Hálózati kábel ~230V
3.	Árambeállító gomb	8.	**FŐKAPCSOLÓ**
4.	LCD kijelző	9.	Ventilátor
5.	(+) polaritás		

HU

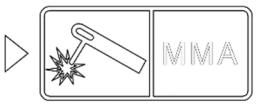
Főforgalmazó: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171



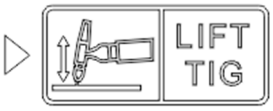
4.2. A készülék kezelése

4.2.1. A hegesztési eljárás kiválasztása





MMA



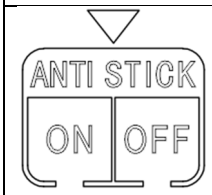
LIFT TIG

4.2.1.1. MMA használatakor,

e gomb megnyomásával 

és e gombbal  **ÁRAM**  állítsa be a paraméter értékét.

HU

	HOT START 0~10 Ívgyújtáskor működik, és átmenetileg a beállított érték fölé emeli a hegesztőáramot. A HOT START megakadályozza az elektróda letapadását az anyaghoz, és jelentősen segíti az ívgyújtást.
	ANTI STICK BE/KI Megakadályozza az elektróda letapadását az anyaghoz.
	ARC FORCE 0~10 Ez a funkció megkönnyíti az olvadt cseppek átjutását az elektródáról az alapanyagra, és megakadályozza az ív kialvását, amikor a cseppek érintkezést (azaz rövidzárlatot) hoznak létre az elektróda és a hegfürdő között.
	VRD BE/KI Ez a funkció terheletlen állapotban biztonságos, 20(V) szintre csökkenti a kimeneti feszültséget, ezzel kiküszöböli az áramütés kockázatát.

4.2.1.2. LIFT TIG használatakor

e gomb megnyomásával  és e gombbal  **ÁRAM**  állítsa be a paraméter értékét.

4.3. Csatlakoztatás a 230V hálózathoz

1. Az áramforrás kizárólag megfelelően földelt, egyfázisú, háromvezetékes rendszerben használható.

2. Az áramforrás 230V 50Hz hálózatra készült, és 16A lomha biztosítókkal védett. A tápellátás legyen stabil, feszültségesés nélkül.

3. A készülék kábellel és dugóval rendelkezik. A tápellátás csatlakoztatása előtt ellenőrizze, hogy a főkapcsoló KIKAPCSOLT/OFF állásban van-e.

HU

Főforgalmazó: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171

Üzemi környezet

- Tengerszint feletti magasság legfeljebb 1000 méter.
- Üzemi hőmérséklet-tartomány: -10° C ~ + 40° C.
- Relatív páratartalom 80% alatt (20° C), relatív páratartalom 50% alatt (40° C).
- Az áramforrás dőlése legfeljebb 10°.
- Óvja az áramforrást az erős esőtől, melegben pedig a közvetlen napsugárzástól.
- A környező levegő vagy közeg por-, sav- és marógáz-tartalma nem haladhatja meg a szokásos szintet.
- Hegesztéskor gondoskodjon megfelelő szellőzésről. Az áramforrás és a fal között legalább 30 cm legyen.
- Légköri nyomás 860 és 1060hPa között

A telepítést mindig szakképzett, betanított szakember végezze. Az áramforrást úgy helyezze el, hogy a hűtőlevegő be- és kiömlőnyílásait semmi ne akadályozza, és azokba ne kerülhessen eltömődést okozó anyag. Fontos, hogy a hegesztő áramforrás megfelelő hálózati feszültségre csatlakozzon, és megfelelően méretezett biztosító védje. A csatlakozóaljzatnak védőföldeléssel kell rendelkeznie.

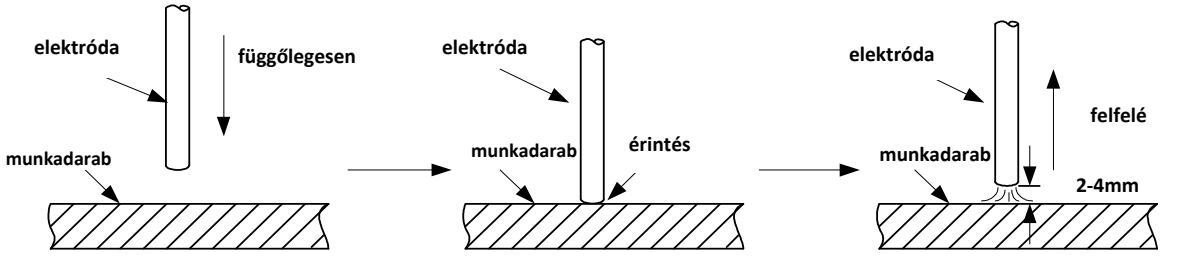
- ➢ ***Óvja a berendezést az esőtől és a közvetlen napsugárzástól.***
- ➢ ***A levegő por-, sav- és korrozívgáz-tartalma nem haladhatja meg a szokásos határértéket.***
- ➢ ***Hegesztés közben gondoskodjon elegendő levegőellátásról.***
- ➢ ***Használat előtt a berendezést földelni kell.***
- ➢ ***Ha a készülék biztonsági okból magától kikapcsol, ne indítsa újra az ok megszüntetéséig. Ellenkező esetben az áramforrás károsodhat.***

4.4. Hegesztés

4.4.1. MMA ívgyújtás

➢ Felülről történő ívgyújtás – ez a funkció az elektródáról a munkadarabra átugró szikrával gyújtja meg az ívet, amikor az elektróda közelebb kerül hozzá.

HU



Tartsa függőlegesen az elektródát | **Érintse az elektródát a munkadarabhoz** | **Emelje fel az elektródát 2-4mm-rel**

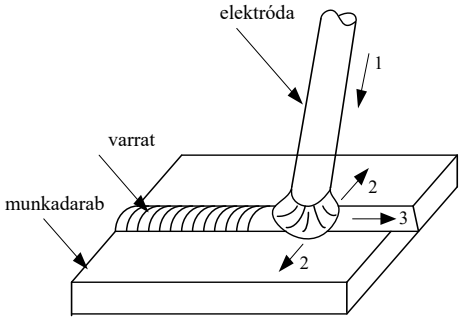
➢ Az MMA hegesztést bevont elektródás hegesztésnek is nevezik. Ívgyújtás után az elektróda olvadni kezd, a bevonata pedig védősalakot képez.

4.4.2. Az MMA elektróda vezetése

MMA hegesztéskor az elektróda végével háromféle mozgást kell végezni:

1. az elektróda tengelyirányban a hegfürdő felé mozog
2. az elektróda jobbra-balra lengető mozgást végez
3. az elektróda a hegesztés irányában halad

A kezelő az elektródavezetést a hegesztett kötés élessége, a hegesztés helye, az elektróda jellemzői, a hegesztőáram, saját jártassága stb. alapján választhatja meg.



1-Elektróda-előtolás; 2-Az elektróda kitérítése balra/jobbra; 3-Az elektróda mozgatása a varrat irányában

Az elektróda védelme érintkezéskor

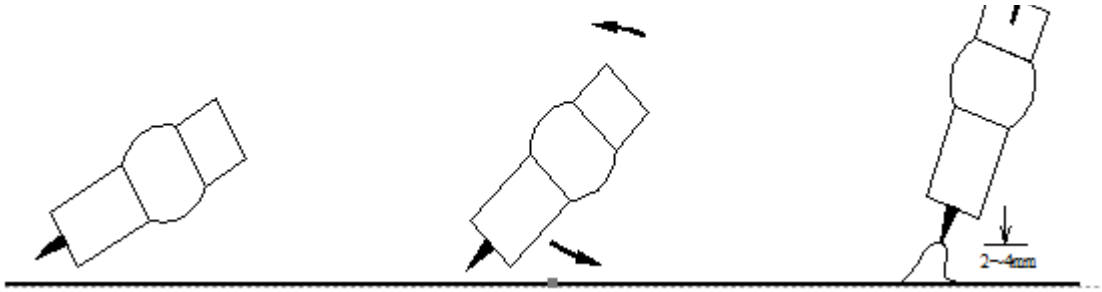
Ha hegesztés közben a volfrámelektróda közvetlenül a munkadarabhoz ér és rövidzárlat keletkezik, a hegesztőáram a minimumra csökken az elektróda élettartamának növelése érdekében.

HU

Főforgalmazó: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171

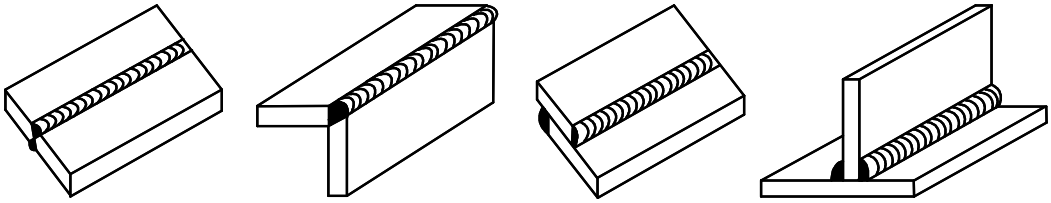
4.4.3. TIG lift ívgyújtás

1. Döntse meg a hegesztőpisztolyt
2. Érintse a volfrámelektródát a hegesztendő darabhoz
3. Húzza ki az ívet



4.5. Hegesztési paraméterek

4.5.1. Kötéstípusok



tompa kötés | sarokkötés | átlapolt kötés | T alakú sarokvarratos kötés

4.5.2. A TIG elektróda kiválasztása

A megfelelő elektródaátmérőt a munkadarab vastagsága, a hegesztési helyzet, a kötéstípus stb. alapján válassza ki. További információ az alábbi táblázatban található:

Tájékoztató hegesztőáram különböző elektródaátmérőkhöz					
Elektróda-átmérő/mm	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0
Hegesztőáram/A	25~40	40~60	50~80	100~130	150~210
A hegesztőáram (I), a tényező (K) és az elektródaátmérő (d) kapcsolata (I=K×d: szénelektróda)					
Elektróda-átmérő/mm	1.6	2~2.5		3.2	
Tényező/K	20~25	25~30		30~40	

HU

- ***Az elektródát mindig száraz helyen tárolja vagy szárítsa ki, hogy a kötés megfelelő minősége biztosított legyen.***
- ***Hegesztéskor az ív ne legyen túl hosszú, mert ez instabil ívégést, nagy fröcskölést, fényáthatolást, beégési árkot, buborékképződést stb. okoz.***

Főforgalmazó: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171

5. KARBANTARTÁS

A hegesztő áramforrás hatékony és biztonságos működéséhez rendszeres karbantartás szükséges. Végezze el az egyszerű ellenőrzéseket. A karbantartás részleteit az alábbi táblázat tartalmazza.

Figyelmeztetés: A gép biztonságos karbantartásához kapcsolja ki a tápellátást, és várjon 5 percig, amíg a kondenzátorok feszültsége a biztonságos 36V értékre csökken!

gyakoriság	feladatok
Napi ellenőrzés	Ellenőrizze az elülső és hátsó panel kezelőszerveinek és kapcsolójának helyes beszerelését és kifogástalan működését. Szükség esetén cserélje ki őket. Ha nem áll rendelkezésre eredeti tartozék, forduljon a szervizhez. Bekapcsolás után figyelje és hallgassa meg, nem rázkódik-e az áramforrás, nem ad-e szokatlan hangot vagy szagot. Ha ezek bármelyike jelentkezik, állapítsa meg és szüntesse meg az okát; ha az ok nem állapítható meg, **forduljon a szervizhez.** Ellenőrizze a LED panel épségét és működését. Ha repedt vagy sérült, cserélje ki. Ha továbbra sem működik, cserélje ki a vezérlő PCB-t. Ellenőrizze a ventilátor sértetlenségét és normális forgását. A sérült ventilátort azonnal cserélje ki. Ha túlmelegedés után nem forog, ellenőrizze, nem akadályozza-e idegen tárgy; ha igen, távolítsa el. Ha a ventilátor a felsorolt problémák megszüntetése után sem forog, kézzel megforgathatja a forgásirányában. Ha így normálisan működik, az indítókondenzátort kell kicserélni; ha ez nem segít, cserélje ki a ventilátort. Ellenőrizze, nem lazult-e meg vagy melegedett-e túl a MIG pisztoly csatlakozója. Ha igen, rögzítse vagy cserélje ki a csatlakozót. Ellenőrizze a hálózati kábel sértetlenségét. Ha sérült, cserélje ki.
Havi ellenőrzés	Száraz sűrített levegővel tisztítsa ki a hegesztő áramforrás belsejét. Különösen a hűtőbordákról, a főtranszformátorról, a tekercsekről, az IGBT modulról, a diódákról és a NYÁK-okról (PCB) távolítsa el a port. **Vigyázat: a közvetlen, kis távolságú sűrítettlevegő-sugár károsíthatja az elektronikus alkatrészeket!** Ellenőrizze a hegesztőgép csavarjait. A lazákat húzza meg, a kopottakat (pl. sérült csavarfej) cserélje ki. A rozsdás csavarokról távolítsa el a rozsdát, és ellenőrizze megfelelő működésüket.
Negyedévente	Ellenőrizze, hogy a hegesztőáram megfelel-e a kezelőpanelen kijelzett értéknek. Eltérés esetén állítsa be. A tényleges áramérték lakatfogós ampermérővel mérhető.

HU

Évente	Biztonsági ellenőrzések elvégzése a ČSN EN 60974-4 szerint

Megjegyzés: A fenti ellenőrzéseknél és karbantartásnál figyelembe kell venni az üzemi körülményeket. Fokozott porterhelés (általában agresszívabb környezet) esetén a műveleteket a fent megadottnál gyakrabban kell elvégezni.

Főforgalmazó: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171

6. HIBÁK ÉS JAVÍTÁSI LEHETŐSÉGEK

A **PANTERMAX® MMA195LCD** készülék meghibásodása esetén az alábbi táblázatban találja a leggyakoribb hibákat és azok elhárítási lehetőségeit.

Hiba típusa	Elhárítás
Hibás ívgyújtás	Ellenőrizze az elektródatartót és az elektromos földelőkábeleket Ellenőrizze az elektródatartót és a testkábel polaritását Ellenőrizze az elektródát
Nincs ív	Ellenőrizze, hogy be van-e kapcsolva a hálózati kapcsoló Ellenőrizze, nem túl alacsony vagy túl magas-e a hálózati feszültség. Ellenőrizze a hegesztőkábel és a testkábel helyes csatlakoztatását. Ellenőrizze, hogy megfelelő áramérték van-e beállítva.
Hegesztés közben megszakadt a hegesztőáram	Ellenőrizze, nem lépett-e működésbe a hővédelem (az előlapi jelzőfény jelzi). Ellenőrizze a hálózati biztosítókat.
A hővédelem gyakran működésbe lép	Ellenőrizze, nem tömődött-e el a porszűrő. Győződjön meg arról, hogy nem lépték túl az áramforrás előírt értékeit (azaz a készülék nincs túlterhelve). Úgy helyezze el az áramforrást, hogy a hűtőlevegő beömlőnyílásait semmi ne akadályozza.
Kis hegesztési teljesítmény	Ellenőrizze a hegesztőkábel és a testkábel helyes csatlakoztatását. Ellenőrizze, hogy megfelelő áramérték van-e beállítva. Ellenőrizze, hogy megfelelő elektródákat használ-e.

HU

7. JÓTÁLLÁSI JEGY

JÓTÁLLÁSI JEGY

PANTERMAX® MA195LCD MMA/TIG hegesztőinverter

PANTERMAX® MMA195LCD MMA/TIG hegesztőinverter

Gyári szám / S/N	
Eladás dátuma / Eladás dátuma:	
Eladó bélyegzője és aláírása / Eladó bélyegzője és aláírása	

Elvégzett javítások nyilvántartása / Javítási nyilvántartás			
Szerviz általi átvétel dátuma / Átvétel dátuma	Javítás elvégzésének dátuma / Javítás dátuma	Reklamációs jegyzőkönyv száma / Reklamációs jegyzőkönyv száma	Munkatárs aláírása / Aláírás

HU

Főforgalmazó: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171