



## MIG 220®



## Návod k používání



## Prohlášení o vlastnostech/Declaration of Conformity

**Dle**/According to:

Směrnice 2006/95/ES, platná od 16.1.2007  
Směrnice 2004/108/ES, platná od 20.7.2007  
RoHS směrnice 2011/65/ES, platná od 2.1.2013

1. Typ zařízení /Type of Equipment/:

**Svařovací zdroj /Welding power source/**

2. Typové označení /Type Designation etc./

**MIG 220, ID: PMMIG220, od sériového čísla: 202007010001**

3. Značka neb ochranná známka /Brand name or trade mark./: **PANTERMAX®**

4. Výrobce nebo jeho autorizovaný zástupce v EEA. /Manufacturer or his authorised representative established within the EEA./:

**SVARMETAL s.r.o.**

**Frýdecká 819/44, 739 32 Vratimov, CZECH REPUBLIC, ID: 26850036, VAT: CZ26850036**

5. Harmonizované normy /Harmonised standard/:

**EN60974-1, Svařování. Bezpečnostní požadavky pro zařízení k obloukovému svařování. Část 1:**

**Zdroje svařovacího proudu**

**EN60974-10, Zařízení pro obloukové svařování - Část 10: Požadavky na elektromagnetickou kompatibilitu (EMC)**

Další informace: Omezené používání, zařízení třídy A, pro použití s oblastech jiných než obytných.  
Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

**Vlastnosti výše uvedeného výrobku jsou ve shodě se souborem deklarovaných vlastností. Toto prohlášení o vlastnostech se v souladu s nařízením (EU) č. 305/2011 vydává na výhradní odpovědnost výrobce uvedeného výše.**

The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 305/2011, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.

**Podepsáno za výrobce a jeho jménem:**

Signed for and on behalf of the manufacturer by

[jméno/name]

Tomáš KALINA

V [místo]/At [place]

Plzeň

Dne [datum vydání]/on [date of issue]

15.7.2020

[podpis]/[signature]

**SVARMETAL s.r.o.**  
Skotnice 265  
742 59 Skotnice  
IČ: 26850036  
DIČ: CZ26850036

**POBOČKA - PLZEŇ**  
Tomáš Kalina  
tel.: +420 607 177 171  
e.mail: kalina@kzwex.cz



## 1. DŮLEŽITÁ UPOZORNĚNÍ

**Pouze osoba splňující kvalifikaci danou zákonem a kvalifikaci je oprávněná opravovat zdroj.**

### **Připojení do napájecí sítě:**

- před připojením svářečky do napájecí 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“.
- pro připojení do el. sítě používejte pouze originální vidlici zdroje.
- jakékoli prodloužení kabelu vedení musí mít odpovídající průřez kabelu a zásadně ne s menším průměrem, než je originální kabel dodávaný s přístrojem.
- při provozování zdroje na vyšší svařovací proudy může odběr zdroje ze sítě překračovat hodnotu 16A. V tom případě je nutné přívodní vidlici vyměnit za průmyslovou vidlici, která odpovídá jištění 25A! Tomuto jištění musí současně odpovídat provedení a jištění elektrického rozvodu.
- dalšími způsoby připojení je provedení pevného připojení k samostatnému vedení (toto vedení musí být jištěno jističem nebo pojistkou max. 25A) nebo připojení zdroje na třífázovou síť 3x400/230V TN-C-S (TN-S). V případě připojení k třífázové síti musí být použita pěti-kolíková vidlice 32 A. Fázový vodič-černý (hnědý) připojit ve vidlici k jedné ze svorek označených (L1, L2 nebo L3). Nulovací vodič modrý připojit ve vidlici ke svorce označené (N) a zelenožlutý ochranný vodič připojit ke svorce označené (Pe). Takto upravený přívodní kabel zdroje je možné připojit do třífázové zásuvky, která musí být jištěna jističem nebo pojistkou max. 25A.  
**POZOR!**

Nesmí dojít k připojení zdroje na sdružené napětí tj. napětí mezi dvěma fázemi! V takovém případě hrozí poškození zdroje.

Tyto úpravy může provádět pouze oprávněná osoba s elektrotechnickou kvalifikací.

**Není povolena žádná modifikace svařovacího zdroje než doporučena výrobcem!**

Před otevřením krytu zdroje – vždy odpojit ze sítě!

Každých 6 měsíců otevřete zdroj a jemně ho vyfoukejte stlačeným vzduchem.

**POZOR, NEPOUŽÍVEJTE STLAČENÝ VZDUCH O PŘILÍŠ VYSOKÉM TLAKU, ABY NEDOŠLO K MECHANICKÉMU POŠKOZENÍ ELEKTROSOUČÁSTEK.**

Společnost Svarmetal s.r.o., Vám může poskytnout veškeré ochranné prostředky pro svařečské práce a přídatná zařízení.

**Toto zařízení je navrženo a zkoušeno v souladu s mezinárodními a evropskými standardy EN 60974-1, EN 60974-10 (viz. prohlášení o vlastnostech). Servisní jednotka, která provedla servisní zákrok nebo opravu, má za povinnost zajistit, aby výrobek stále vyhovoval uvedeným normám a standardům.**

Náhradní díly si možno objednat u nejbližšího prodejce firmy SVARMETAL s.r.o.



V souladu s 2002/96/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení. Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.



<b>1.</b>	<b>DŮLEŽITÁ UPOZORNĚNÍ</b> .....	<b>3</b>
<b>2.</b>	<b>BEZPEČNOST</b> .....	<b>6</b>
<b>3.</b>	<b>TECHNICKÉ PARAMETRY</b> .....	<b>8</b>
<b>2.1.</b>	<b>OBECNÝ POPIS</b> .....	<b>8</b>
<b>2.2.</b>	<b>PARAMETRY</b> .....	<b>8</b>
<b>2.3.</b>	<b>ZATĚŽOVATEL</b> .....	<b>9</b>
<b>2.4.</b>	<b>ZPŮSOB PŘIPOJENÍ SVAŘOVACÍ POLARITY</b> .....	<b>9</b>
2.4.1.	<i>MIG</i> .....	<i>9</i>
2.4.2.	<i>MMA</i> .....	<i>10</i>
2.4.3.	<i>TIG</i> .....	<i>10</i>
2.4.4.	<i>Svařování pomocí Hořáku Spool gun (volitelné)</i> .....	<i>11</i>
<b>4.</b>	<b>OBSLUHA</b> .....	<b>12</b>
<b>4.1.</b>	<b>KONSTRUKCE ZAŘÍZENÍ</b> .....	<b>12</b>
<b>4.2.</b>	<b>PŘIPOJENÍ OCHRANNÉHO PLYNU (MIG/MAG/TIG)</b> .....	<b>13</b>
<b>4.3.</b>	<b>PŘIPOJENÍ K SÍTI 230V</b> .....	<b>13</b>
<b>4.4.</b>	<b>UMÍSTĚNÍ CÍVKY S DRÁTEM DO PODAVAČE</b> .....	<b>13</b>
<b>4.5.</b>	<b>PŘÍPRAVA MIG HOŘÁKU</b> .....	<b>14</b>
<b>4.6.</b>	<b>RYCHLÁ VÝMĚNA DRÁTU</b> .....	<b>14</b>
<b>4.7.</b>	<b>PROVOZNÍ PROSTŘEDÍ</b> .....	<b>14</b>
<b>4.8.</b>	<b>SVAŘOVÁNÍ</b> .....	<b>15</b>
4.8.1.	<i>Svařování MIG</i> .....	<i>15</i>
4.8.2.	<i>Pohyb hořákem</i> .....	<i>15</i>
4.8.3.	<i>Druhy svarových housenek MIG</i> .....	<i>16</i>
4.8.4.	<i>Svarové polohy MIG</i> .....	<i>16</i>
4.8.5.	<i>Svařování vícevrstevných svarů MIG</i> .....	<i>18</i>
4.8.6.	<i>Bodování MIG</i> .....	<i>19</i>
4.8.7.	<i>Zapalování TIG/MMA</i> .....	<i>20</i>
4.8.8.	<i>Manipulace s elektrodou MMA</i> .....	<i>20</i>
<b>4.9.</b>	<b>PARAMETRY SVAŘOVÁNÍ</b> .....	<b>21</b>
4.9.1.	<i>Tvary spojů</i> .....	<i>21</i>
4.9.2.	<i>Výběr elektrody TIG</i> .....	<i>21</i>
<b>5.</b>	<b>ÚDRŽBA</b> .....	<b>22</b>
<b>6.</b>	<b>ZÁVADY A MOŽNOSTI OPRAVY</b> .....	<b>23</b>
<b>7.</b>	<b>ZÁRUČNÍ LIST</b> .....	<b>24</b>



## 2. BEZPEČNOST



**Upozornění!** Předtím než začnete používat zařízení, si pozorně přečtěte návod k použití. Uchovejte ho na místě, kde ho budete mít vždy po ruce. Zvýšenou pozornost věnujte části **Bezpečnost!**, kde naleznete důležité informace pro bezpečné používání zařízení. Kontaktujte svého obchodního zástupce, v případě, že nebudete rozumět instrukcím v manuálu.



Je velmi důležité, aby každý, kdo pracuje s tímto zařízením, dodržoval veškerá bezpečnostní opatření, které vyplývají z BOZP na pracovišti a zároveň z tohoto manuálu. Instalaci, údržbu a jakékoliv opravy tohoto zařízení smí provádět jenom profesionálně vyškolení pracovníci. Nesprávná obsluha, nebo manipulace se zařízením může mít za následek poškození, která mohou vést ke zraněním. Zařízení smí používat pouze osoby, které mají zkušenosti se svařováním, řezáním, nebo s jiným příslušným použitím zařízení. Práci na vysokonapětovém zařízení smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář. Údržbu zařízení lze provádět jedině v případě, že je zařízení mimo provoz.

Před používáním zařízení je nutné:

- Seznámit se s tímto návodem k použití,
- Seznámit se s obsluhou zařízení,
- Seznámit se s umístěním všech nouzových, nebo důležitých vypínačů,
- Pochopit, jak zařízení funguje,
- Seznámit se s bezpečnostními opatřeními na pracovišti a požadavky pro bezpečnou práci se zařízením,
- Zajistit, aby při spuštění zařízení nebyly v okolí žádné neoprávněné osoby, které nejsou seznámeny s bezpečnostními opatřeními,
- Zajistit vhodné pracoviště pro práci se zařízením a prostor bez průvanu. Na pracovišti musí být dostupný vhodný hasicí přístroj,
- Mít připravené ochranné prostředky: ochranné brýle, ochranné rukavice a nehořlavý oděv.



### VÝSTRAHA!

Následujícím signálům a slovním vysvětlením prosím věnujte zvýšenou pozornost. Chrání Vás i Vaše okolí.



### ELEKTRICKÝ PROUD MŮŽE ZPŮSOBIT SMRT

- Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím
- Nedotýkejte se elektrod nechráněným povrchem těla, vlhkými, poškozenými (přetrženými) rukavicemi, nebo vlhkým oděvem.
- Pracoviště musí být suché, zařízení nelze používat v mokrém prostředí.



- Zařízení instalujte a uzemněte v souladu s příslušnými normami.
- Izolujte se od země a svařovaného předmětu.
- Dbejte na bezpečné pracovní prostředí a pracovní polohu.



#### **VÝPARY A PLYNY MOHOU BÝT NEBEZPEČNÉ**

- Svařování může produkovat výpary, které mohou být nebezpečné Vašemu zdraví, a proto dbejte na dostatečný přívod čerstvého vzduchu, kvalitní odsávání a /nebo ventilaci.



#### **OBLOUKOVÉ ZÁŘENÍ MŮŽE ZPŮSOBIT PORANĚNÍ OČÍ A POPÁLENINY**

- Použijte správné ochranné prostředky jako: ochranný štít, nehořlavý ochranný oděv a brýle s filtračními skly. Osoby ve Vaší blízkosti chraňte vhodnými štíty, nebo clonami.



#### **JISKRY MOHOU ZPŮSOBIT POŽÁR**

- Jiskry při svařování, nebo řezání mohou způsobit požár, je proto velmi důležité, aby v blízkosti zařízení nebyly žádné hořlavé materiály.
- V případě, že na pracovišti používáte stlačený plyn, dbejte na zvláštní bezpečnostní opatření, abyste zabránili nebezpečným situacím.
- Použijte vhodné ochranné prostředky: nehořlavý ochranný oděv, vysoké boty, vhodné kukly apod.



### 3. TECHNICKÉ PARAMETRY

Tento návod k používání je vhodný pro model **PANTERMAX® MIG 220**.

#### 2.1. Obecný popis

**PANTERMAX® MIG 220** je mikroprocesorový svařovací zdroj pro svařování MIG/TIG a pro svařování MMA (s obalenými elektrodami).

Umožňuje svařování metodami MIG/MAG, MMA (obalená elektroda) a metodou Lift-TIG. Může být také použit pro pájení tenkých (až 3 mm) pozinkovaných plechů. Díky změně polarizace umožňuje zdroj svařování metodou MIG/MAG za použití jak standardních plných drátů v ochranné atmosféře plynu, tak i trubičkových drátů s ochranným plynem nebo bez.

Zdroj umožňuje používat 1kg nebo 5kg cívky.

Nastavení použitá ve zdroji usnadňují používání a umožňují použití zdroje lidmi s menšími zkušenostmi.

Zdroj je vybaven technologií IGBT umožňující významné snížení hmotnosti a rozměrů zdroje a zvýšení účinnosti při snížení spotřeby energie.

Svařovací zdroj se používá v uzavřených nebo zastřešených místnostech, není vystaven přímému vlivu počasí.

#### 2.2. Parametry

Parametr/Model	PANTERMAX® MIG 220		
Síťové napětí	~230V (+/-15%) - (50Hz)		
	<b>MIG</b>	<b>MMA</b>	<b>TIG</b>
Primární proud $I_{max}$ (A)	33	33	24
Fázový proud $I_{1eff}$ (A)	25,5	25,5	18,5
Jištění (jistič motorový pomalý, charakteristika D)	16A		
Silový faktor	0,93		
Rozsah svařovacího proudu (A)	40-200		
Max. napětí na prázdko (V)	65		
Účinnost (%)	85		
Zatěžovatel (40°C, 10 minut)	<b>45% 200A</b> <b>100% 155A</b>	<b>60% 180A</b> <b>100% 139A</b>	<b>60% 180A</b> <b>100% 139A</b>
Třída krytí	IP21S		
Třída použití	F		
Rozměry d x š x v (mm)	500 x 305 x 370		
Hmotnost (Kg)	14		

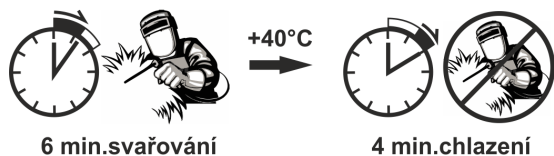
**Pozn.: Zatěžovatel** – vymezuje čas, během kterého lze svařovat, nebo řezat při určité zátěži, aniž by došlo k přetížení, jako procento desetiminutového intervalu. Tento cyklus platí pro 40°C.

Parametry se mění v závislosti na provozním režimu zařízení.



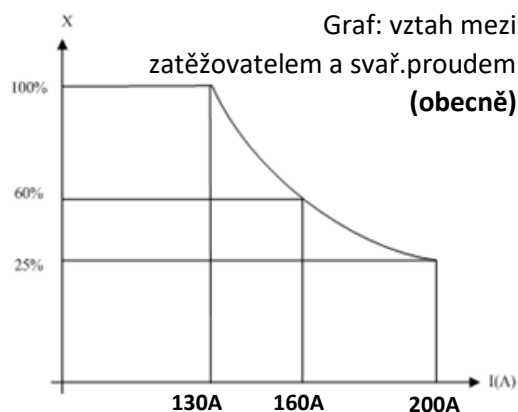


60% zatěžovatel při 110A



### 2.3. Zatěžovatel

Písmeno "X" je zkratka pro zatěžovatel, který je definován jako poměr doby, za kterou může zdroj pracovat kontinuálně po určitý čas (10 minut). Vztah mezi zatěžovatelem „X“ a výstupem svařovacího proudu „I“ je zobrazen na obrázku vpravo.

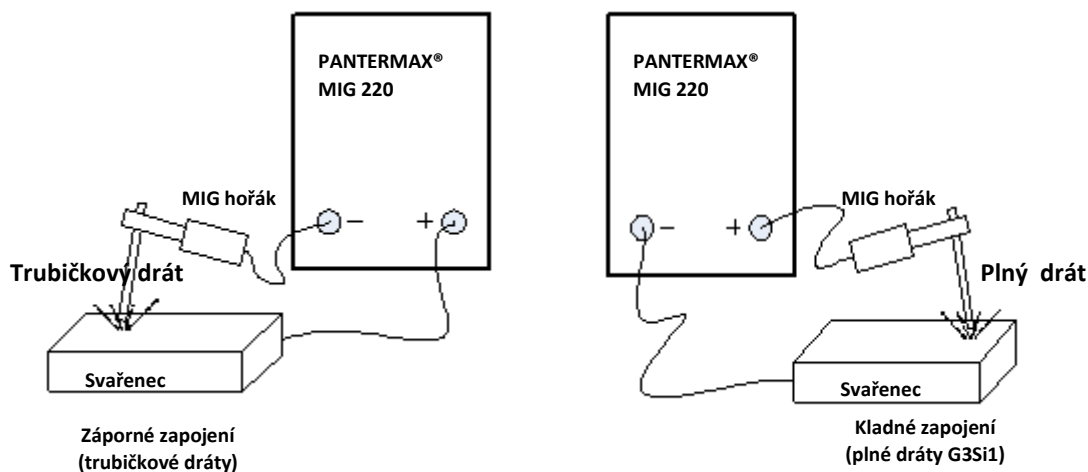


### 2.4. Způsob připojení svařovací polarity

Pro připojení svařovacího a zpětného kabelu má napájecí zdroj dva výstupy, kladnou svorku + a zápornou svorku - .

#### 2.4.1. MIG

Výběr připojení DCEN (-) nebo DCEP (+) závisí na typu svařovacího drátu.



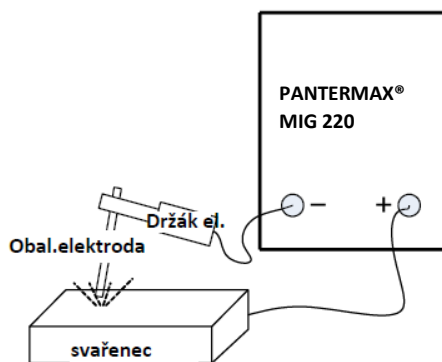


### 2.4.2. MMA

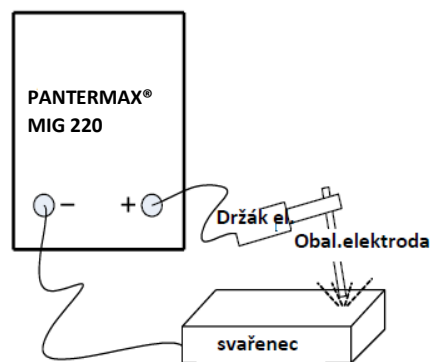
Výběr připojení DCEN nebo DCEP závisí na typu elektrody.



**Informace o polaritě elektrody najdete na jejím obalu.**



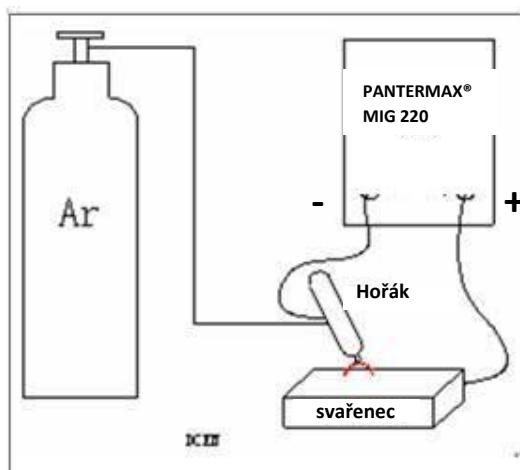
DCEN



DCEP

### 2.4.3. TIG

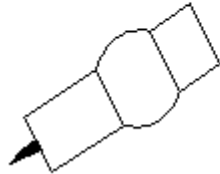
V případě metody TIG připojte elektrodu k záporné svorce. Připojte matici plynového přívodu k regulovanému zdroji ochranného plynu.



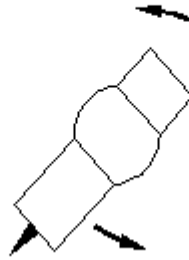


#### Zapalování Lift-TIG

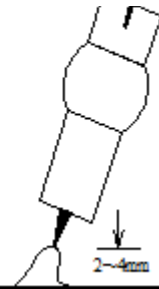
1. Nakloňte svařovací  
hořák



2. Dotkněte se wolframovou  
elektrodou svařovaného dílu



3. Vytáhněte oblouk



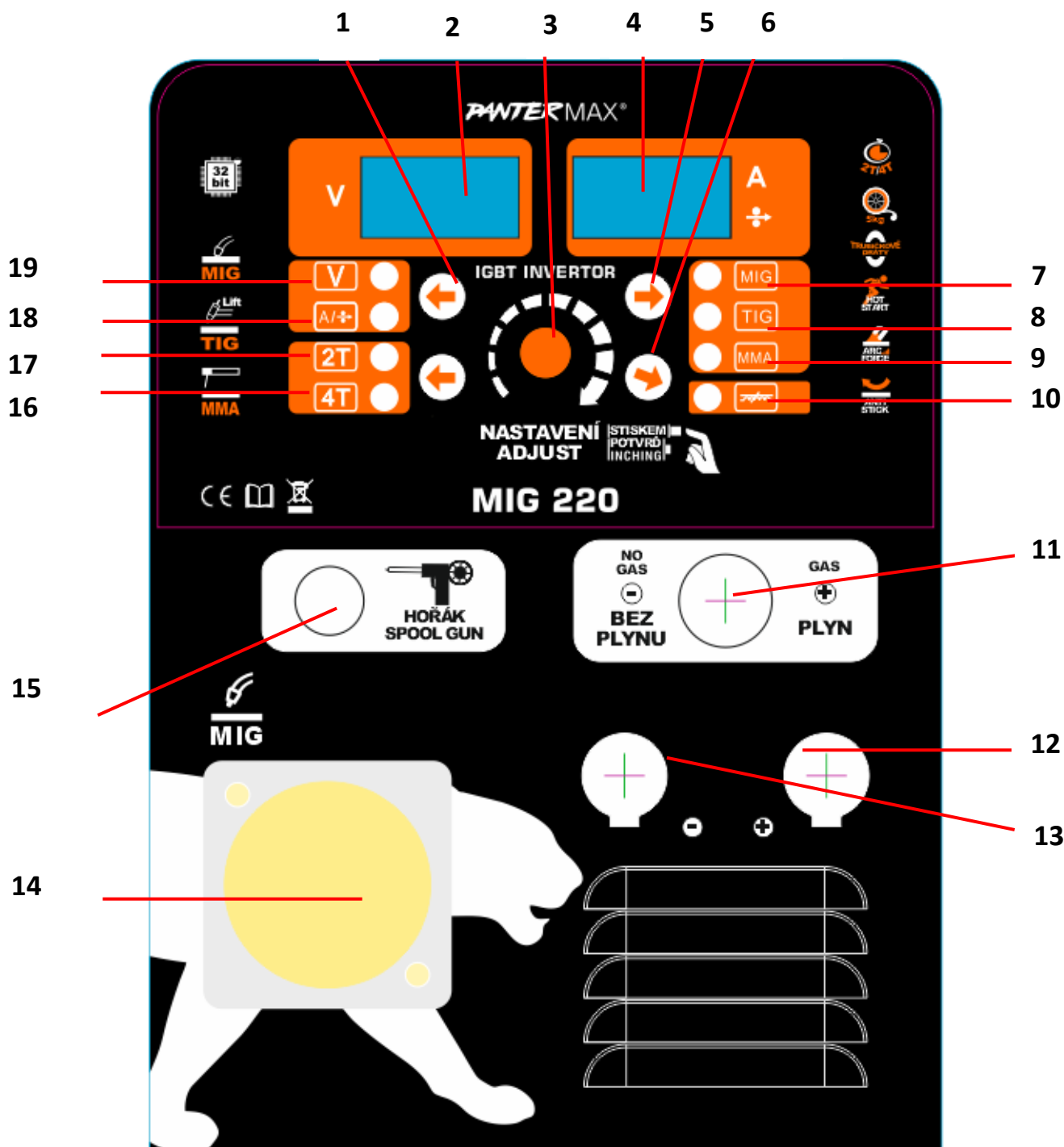
#### 2.4.4. Svařování pomocí Hořáku Spool gun (volitelné)

Hořák Spool gun by měl být připojen k ovládací zásuvce (viz.obr.níže č.15) a 2piny nebo 4pinově připojit do hořáku Spool gun. Nastavit kabel polarity (obr.níže č.11) s konektorem do kladné polarity (+), konektor záporné polarity (-) by měl být připojen ke svarku pomocí kabelu se zemnicí svorkou. **Poté stiskněte spínač uvnitř podavače do polohy Spool gun.**



## 4. OBSLUHA

### 4.1. Konstrukce zařízení





1.	Výběr Napětí (V) / Proud (A)	11.	Kabel polarity (s konektorem)
2.	Napětí (V) displej	12.	Konektor (+)
3.	Ovládač (pozn. Pro MIG stiskem potvrdí výběr)	13.	Konektor (-)
4.	Proud (A) displej	14.	MIG EUR konektor
5.	Výběr metody svařování	15.	Hořák Spool Gun (koncovka)
6.	Tlumivka (MIG)		
7.	MIG	16.	4T
8.	Lift TIG	17.	2T
9.	MMA	18.	Proud (A)
10.	Tlumivka (MIG)	19.	Napětí (V)

#### **4.2. Připojení ochranného plynu (MIG/MAG/TIG)**

1. Připravte tlakovou láhev s plynem a zajistěte ji proti převrácení.
2. Odpojte redukční ventil, abyste odstranili veškerou kontaminaci.
3. Namontujte redukční ventil na tlakovou láhev.
4. Připojte regulátor plynovou hadicí na zadní stranu svařovacího zdroje.

#### **4.3. Připojení k síti 230V**

1. Zdroj by měl být používán pouze v jednofázovém, třívodičovém systému s patřičným uzemněním.
2. Zdroj je uzpůsoben pro práci v síti 230V 50Hz a je ochranou pomalými pojistkami 25A. Napájení by mělo být stabilní, bez poklesu napětí.
3. Zařízení je vybaveno kabelem a zástrčkou. Před připojením napájení se ujistěte, že je hlavní vypínač v poloze VYPNUTO/OFF.

#### **4.4. Umístění cívky s drátem do podavače**

1. Otevřete boční kryt podavače.
2. Zkontrolujte, zda jsou podávací kladky vhodné pro typ a průměr drátu. V případě potřeby vložte správné podávací kladky. **U ocelových drátů by měly být použity kladky s drážkami ve tvaru**



**písmene V a pro hliníkové dráty s drážkami ve tvaru písmene U.**

3. Cívku se svařovacím drátem vložte na vřeteno.
4. Zajistěte cívku proti vypadnutí.
5. Uvolněte tlak podávacích kladek.
6. Uvolněte začátek svařovacího drátu.
7. Vložte drát do pohonu podávacích kladek, nastavte přítlak podávacích kladek, zapněte zdroj a stiskem tlačítka na hořáku dopravte drát do koncového průvzlaku hořáku MIG.
10. Jakmile se vodič objeví na výstupu hořáku MIG, uvolněte tlačítko.

**Pozn.: Příliš nízký přítlak na podávacích kladkách bude mít za následek klouzání drátu po kladce, příliš vysoká upínací síla, zvýší odpor podávání, což může vést k deformaci drátu a poškození podavače.**

#### **4.5. Příprava MIG hořáku**

V závislosti na druhu svařovaného materiálu a průměru svařovacího drátu (mm) připojte k MIG hořáku příslušný koncový průvzlak a vodiče drátu (bowden).

Pro svařování oceli použijte koncové průvzlaky pro svařování oceli a ocelové bowdeny. V případě svařování hliníku použijte koncové průvzlaky pro svařování hliníku a teflonové bowdeny.


#### **4.6. Rychlá výměna drátu**

Zdroj má funkci rychlé výměny drátu. Po stisknutí tlačítka je drát rychle vytažen, což umožňuje snadné protažení do hořáku MIG. Uvolněním tohoto tlačítka se motor podavače automaticky vypne.

#### **4.7. Provozní prostředí**

- Nadmořská výška je do 1000 metrů.
- Rozsah provozních teplot:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +40^{\circ}\text{C}$ .
- Relativní vlhkost je pod 80% ( $20^{\circ}\text{C}$ ), relativní vlhkost je pod 50% ( $40^{\circ}\text{C}$ ).
- Sklon zdroje energie nepřesahuje  $10^{\circ}$ .
- Chraňte zdroj před silným deštěm nebo za horkých podmínek před přímým slunečním zářením.
- Obsah prachu, kyseliny, žíravého plynu v okolním vzduchu nebo látce nesmí překročit běžný standard.
- Při svařování dbejte na dostatečné větrání. Mezi zdrojem a stěnou je vzdálenost alespoň 30 cm.
- Atmosférický tlak mezi  $860 \sim 1060\text{hPa}$



 **Instalaci musí vždy provádět kvalifikovaný, vyškolený pracovník. Napájecí zdroj musí být umístěn tak, aby nic nepřekáželo jeho vstupním a výstupním otvorům chlazení, a zároveň tak, aby nedošlo k ucpání otvorů nežádoucím materiálem. Je důležité, aby napájecí zdroj pro svařování byl připojen ke správnému síťovému napětí a aby byl chráněn správnou dimenzovanou pojistkou. Zásuvka musí mít ochranné uzemnění.**



- **Chraňte zařízení před deštěm a přímým slunečním zářením.**
- **Obsah prachu, kyselin, korozivních plynů ve vzduchu nesmí přesáhnout běžnou normu.**
- **Dbejte na dostatečný přívod vzduchu během svařování.**
- **Před použitím musí být zařízení uzemněno.**
- **V případě, že se zařízení samo z bezpečnostních důvodů vypne, nespouštějte opětovně zařízení, pokud nebude odstraněna příčina. Může dojít k poškození zdroje.**

#### 4.8. Svařování

##### 4.8.1. Svařování MIG



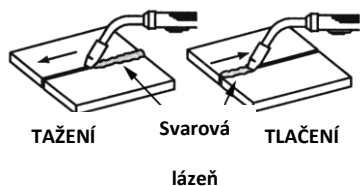
Expozice vůči obloukovému svařování je velmi škodlivá pro oči a kůži! Dlouhodobé vystavení svařovacího oblouku může způsobit oslepnutí a popáleniny. Nikdy nezapalujte elektrický oblouk nebo nezačínáte svařovat, dokud nejste dostatečně chráněni. Používejte teplo odolné svařovací rukavice, odpovídající oblečení s dlouhým rukávem, kalhoty a obuv vhodnou pro tento druh činnosti a certifikovanou kuklu.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM MŮŽE ZABÍJET! Aby se zabránilo úrazu elektrickým proudem, neprovádějte svařování ve stoje, na kolenou, nebo v leže přímo na uzemněném svařovaném díle.

##### 4.8.2. Pohyb hořákem

Hořák se pohybuje v ose svarového spoje. Na kvalitu spoje má vliv: **Směr pohybu hořáku a rychlost pohybu hořáku.** Solidní svarová housenka vyžaduje, aby se svařovací hořák pohyboval plynule a správnou rychlostí podél svarového spoje. Příliš rychlý pohyb hořáku, či příliš pomalý, nebo nepravidelný bude bránit tvorbě dostatečného průvaru a tvorbě housenky.

**Směru pohybu** je směr jak se hořák pohybuje podél svarového spoje ve vztahu ke svarové lázni. Hořák je buď tlačěn do svarové lázně, nebo tažen od svarové lázně.



Pro většinu svařovacích prací budete tlačit hořák podél svarového spoje využívaje lepší viditelnosti svarové lázně.

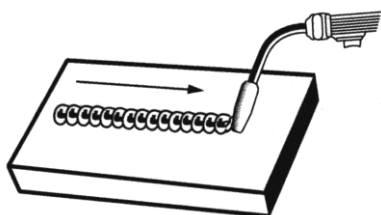


**Rychlost posuvu** je rychlost, při které se hořák tlačí nebo táhne podél svarového spoje. Pro vyšší teplotní nastavení, rychlejší rychlost posuvu, nižší průvar a nižší a užší svarová housenka. Stejně tak, pomalejší rychlost, hlubší průvar a vyšší a širší svarová housenka.

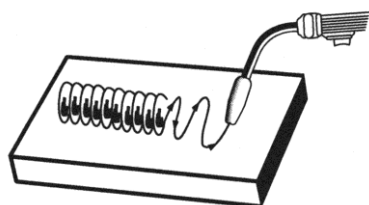
#### 4.8.3. Druhy svarových housenek MIG

Jak se seznamujete s vaší novou svařovacím zdrojem a zlepšujete se v kladení jednoduchých housenek, můžete vyzkoušet i nové typy svarových housenek.

**Šňůrková housenka** je tvořena pohybem hořáku v přímém směru při zachování drátu a hubice ve středu nad svarovým spojem (viz.následující obrázek)

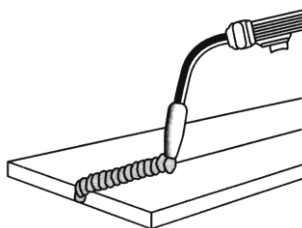


**Široká housenka** se používá, když chcete uložit kov v širším prostoru, než by bylo možné se šňůrkovou housenkou. Je vytvořena pohybem hořáku ze strany na stranu a současným pohybem hořáku dopředu. Je nejlepší na okamžik zastavit hořák v každé krajní poloze, před tažením na druhou stranu. (viz.následující obrázek)



#### 4.8.4. Svarové polohy MIG

**Poloha vodorovná** je nejjednodušší svařovací poloha a je nejvíce používaná. Nejlepší je pro nejjednodušší dosažení dobrých výsledků, když můžete svařovat v poloze vodorovné (pokud je to možné).



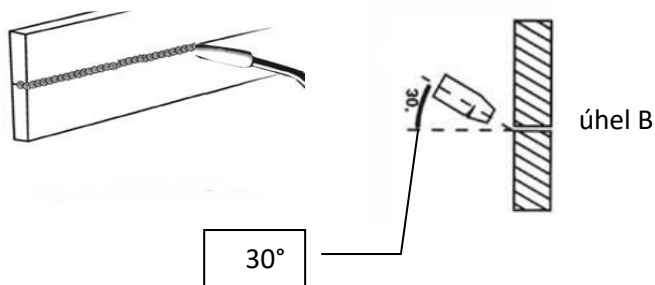
**Poloha vodorovná na svislé stěně** je prováděna velmi podobně jako poloha vodorovná s výjimkou toho, že úhel B je viz.Obr.níže, hořák a drát je držen blíž ke svarové lázni, aby se zabránilo stékání svarového kovu dolů, aniž by se tím zpomalila rychlosti posuvu hořáku ve směru svařování. A dobrým





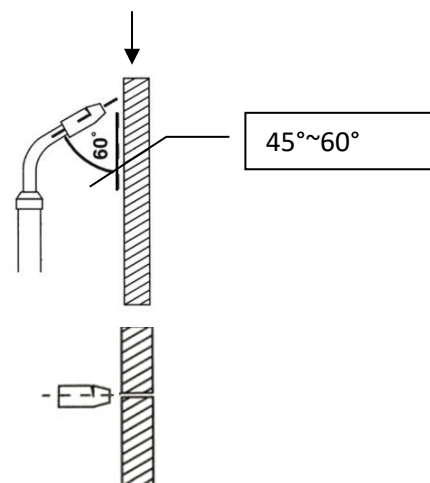
výchozím bodem pro úhel B je asi 30 stupňů dolů z kolmé stěny svarku.

I



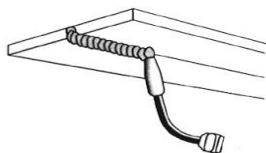
**Poloha svislá** tažení hořáku z hora dolů je pro mnoho lidí jednodušší. Může být obtížné, aby se zabránilo stékání svarového kovu.

Vedením hořáku zdola nahoru, může poskytovat lepší kontrolu svarové lázně a umožňuje pomalejší rychlost posuvu hořáku pro dosažení hlubšího průvaru. Při svislé poloze svařování, úhel B (viz.obr.vpravo) je obvykle 0°, ale úhel A se obecně pohybuje v rozmezí 45 až 60 stupňů, aby bylo dosaženo lepší kontroly svarové lázně.



### Poloha nad hlavou

je nejtěžší poloha svařování. Úhel A (viz 3.1), by měl být udržován na 60°. Zachování tohoto úhlu sníží pravděpodobnost skapávání roztaveného kovu do hubice. Úhel B by se měl být 0° tak, aby drát mířil přímo do svarového spoje. Setkáte-li se s nadměrným odkapáváním svarové lázně, vyberte nižší teplotu. Také **Široká housenka** funguje lépe než **Šňůrková housenka**.



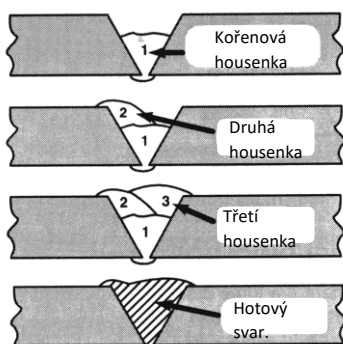


#### 4.8.5. Svařování vícevrstevných svarů MIG

**Tupé svary** při svařování natupo silnějších materiálů, se musejí připravit hrany materiálu, zkosení broušením na okraji jednoho nebo obou kusů kovu, které se mají svařovat. Jakmile je zkosení hotovo vznikne "V" tvar mezi dvěma kusy kovu, které budou spojeny svarem. Ve většině případů bude za potřebí více než jedné housenky k vyplnění tvaru "V".

Kladení více housenek do jednoho svaru se obecně nazývá **vícevrstvý svar**.

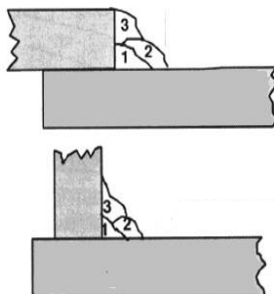
Na následujících obrázcích je ukázáno jak klást housenky do vícevrstevných tupých "V" svarů.



#### POZNÁMKA:

PŘI POUŽITÍ TRUBIČKOVÉHO DRÁTU je velmi důležité, důkladně očistit housenku od strusky před započítím dalšího svaru jinak bude další svar nekvalitní.

**Koutové svary** většina koutových svarů, na kovech středně velké až velké tloušťky, bude vyžadovat několik vrstev svaru tak aby vznikl silný spoj. Ilustrace níže ukazují jak klást housenky na koutovém svaru a přeplátovaném svaru.





#### 4.8.6. Bodování MIG

Existují tři způsoby bodování: **propálením, děrováním a naplněním a překrytím**. Každý z nich má své výhody a nevýhody v závislosti na konkrétní aplikaci, stejně jako osobní preferenci.



Způsob děrování a naplnění

Způsob propálení

Způsob překrytím

1. **Způsob propálením** svařuje dva překrývající kusy kovu dohromady propálením horního dílu do spodního dílu. Pro metodou propálení, se většinou používají větší průměry drátu, protože mají tendenci mít lepší výsledky než menší průměry. Průměry drátů, které mají tendenci mít nejlepší výsledky s metodou propálení jsou pr.0,9mm pro trubičkový drát. Nepoužívejte trubičkový drát o pr.0,8mm pro metodu propálení, vyjma případů, kde se boduje VELMI tenký materiál, nebo se při bodování tvoří přemíra svarového kovu a průvar je akceptovatelný.

Vždy zvolte nastavení VYSOKÉ teploty pro metodou propálení a nastavení rychlosti podávání drátu před provedením bodového svaru.

2. **Způsob děrováním a naplněním** vytváří ze všech třech metod nejlepší pohledový svár. V této metodě je do horního kusu kovu otvor ražen nebo vrtán a elektrický oblouk je směřován do otvoru a proniká do spodního dílu. Svarový kov vyplní díru zanechávající bodový svár hladký a v jedné rovině s povrchem horního dílu. Vyberte si průměr drátu, tepelné nastavení a nastavení rychlosti podávání drátu, jako byste svařovali materiály stejné tloušťky se souvislou housenkou.

3. **Způsob překrytím** směřovat svařovací oblouk ,aby pronikl horní a dolní svařovaný materiál po okraji. Vyberte si průměr drátu, nastavení teploty a nastavení rychlosti posuvu drátu, jako byste byli svařování materiály stejné tloušťky souvislou housenkou.

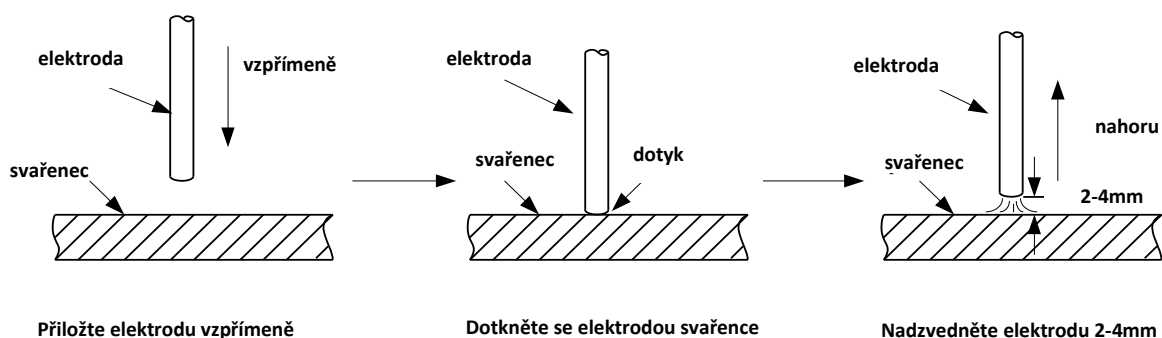
#### Instrukce pro bodové svary

1. Vyberte průměr drátu a nastavte teplotu doporučenou pro metodu bodového svařování, kterou chcete použít z viz.výše.
2. Nastavte rychlost posuvu drátu, jako byste chtěli dělat průběžný svár.
3. Držte hubici kolmo 6mm od svařovaného dílu.
4. Zmačkněte spoušť na hořáku a uvolněte ji, když se zdá, že bylo dosaženo požadovaného průvaru.
5. Vyzkoušejte si nejdříve bodové svary na zkušebním materiálu stejných tloušťek a kvality materiálu. Zkusmo pomocí různých dob sepnutí spouště hořáku do dosažení požadované kvality bodového svaru.



#### 4.8.7. Zapalování TIG/MMA

- **Zapalování shora** – tato funkce zapaluje oblouk jiskrou, která přeskočí z elektrody na obrobek, když se k němu elektroda více přiblíží.



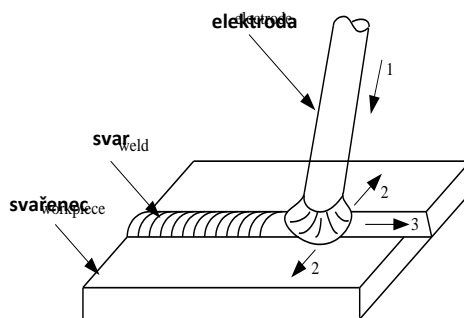
- Funkce **LiftArc** zapaluje oblouk kontaktem elektrody se svařovaným dílem a následným odtrhem.
- Svařování **MMA** – se může označovat také jako svařování s obalenými elektrodami. Po zapálení oblouku se začne tavit elektroda a její obal začne tvořit ochrannou strusku.

#### 4.8.8. Manipulace s elektrodou MMA

Při svařování MMA je třeba používat tři pohyby na konci elektrody:

1. elektroda se pohybuje ke svarové lánzi po osách
2. elektroda osciluje doprava a doleva
3. elektroda se pohybuje ve směru svařování

Obsluha může zvolit manipulaci s elektrodou na základě ostrosti svarového spoje, místa svařování, specifikací elektrody, svařovacího proudu, vlastních dovedností atd.



1-electrode moving; 2-the electrode swing right & left; 3-the electrode move along weld



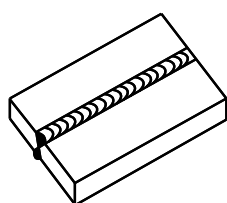
#### **Ochrana elektrody při kontaktu**

**Pokud během svařování dojde k přímému kontaktu mezi wolframovou elektrodou a obrobkem a vznikne zkrat, svařovací proud poklesne na minimum, aby se prodloužila životnost elektrody.**

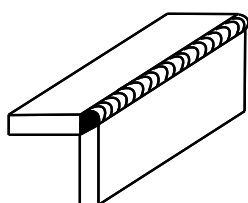


#### 4.9. Parametry svařování

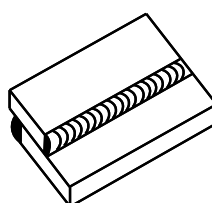
##### 4.9.1. Tvary spojů



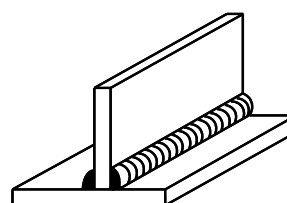
butt joint  
tupý spoj



lap joint  
rohový spoj



corner joint  
překládaný



T joint  
spoj tvaru T

##### 4.9.2. Výběr elektrody TIG

Výběr správného průměru elektrody by měl vycházet z tloušťky obrobku, svařovací pozice, typu spoje atd. Další informace naleznete v následující tabulce:

Reference svařovacího proudu s různými průměry elektrod					
Průměr elektrody/mm	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0
Svařovací proud/A	25~40	40~60	50~80	100~130	150~210
Vztah mezi svařovacím proudem (I), faktorem (K) a průměrem elektrody (d) ( $I = K \times d$ : Karbon elektroda)					
Průměr elektrody/mm	1.6	2~2.5		3.2	
Faktor/K	20~25	25~30		30~40	



- **Elektroda se musí vždy skladovat v suchu nebo vysušit, aby byla zaručena dobrá kvalita spoje.**
- **Během svařování nesmí být oblouk příliš dlouhý, jinak dojde k nestabilnímu hoření, velkému rozstříku, pronikání světla, podebrání, vzniku bublin apod.**



## 5. ÚDRŽBA

V rámci každodenní údržby udržujte zdroj v čistotě, zkontrolujte stav externích připojení a stav vodičů a elektrických kabelů.

Spotřební díly pravidelně vyměňujte.

Pravidelně čistěte zdroj uvnitř vyfukováním stlačeným vzduchem, abyste odstranili prach a kovové piliny z kontrolních desek, jakož i vodičů a elektrických připojení.

Nejméně jednou za šest měsíců by měla být provedena obecná kontrola a stav elektrických připojení, zejména:

- ochrana před úrazem elektrickým proudem
- stav izolace
- stav bezpečnostní systém
- účinnost chladicího systému

**Na škody způsobené použitím svařovacího zdroje v nevhodných podmínkách a nedodržením pokynů pro údržbu se nevztahují záruční opravy.**



## 6. ZÁVADY A MOŽNOSTI OPRAVY

Pokud se vyskytne porucha na zařízení **PANTERMAX® MIG 220**, v následující tabulce je uveden přehled nejčastějších druhů závad a možností řešení.

Druh závady	Nápravné opatření
Špatné zapálení	Zkontrolujte hořák a kabely elektrického uzemnění Zkontrolujte hořák a polaritu zemnicího kabelu Zkontrolujte elektrodu
Žádný oblouk	Zkontrolujte, zda je zapnutý síťový vypínač Zkontrolujte, zda síťové napětí není příliš nízké, nebo vysoké. Pokud je napětí vyšší nebo nižší než doporučená hodnota a zdroj má normální provozní teplotu, rozsvítí se žlutý indikátor LED. Zkontrolujte správnost připojení kabelu svařovacího proudu a zpětného kabelu. Zkontrolujte, zda je nastavená správná hodnota proudu. Zkontrolujte, zda se nevypnul miniaturní jistič.
Během svařování došlo k přerušení svařovacího proudu	Zkontrolujte, zda se neaktivovala tepelná pojistka (signalizováno žlutou kontrolkou na předním panelu). Zkontrolujte síťové pojistky.
Často dochází k aktivaci tepelné pojistky	Zkontrolujte, zda není ucpán prachový filtr. Ujistěte se, zda nedošlo k překročení předepsaných hodnot napájecího zdroje (tj. zda zařízení není přetíženo). Umístěte napájecí zdroj tak, aby nic nepřekáželo jeho vstupním otvorům pro chladicí vzduch.
Nízký svařovací výkon	Zkontrolujte správnost připojení kabelu svařovacího proudu a zpětného kabelu. Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota proudu. Zkontrolujte, zda jsou použity správné elektrody. Zkontrolujte průtok plynu.



**7. ZÁRUČNÍ LIST**

**WARRANTY CERTIFICATE**

**PANTERMAX® MIG 220 Svař. inverter MMA/TIG**  
**PANTERMAX® MIG 220 Welding inverter MMA/TIG**

Sériové číslo / S/N	
Datum prodeje / Date of sale:	
Razítko a podpis prodejce / Seller stamp and signature	

<b>Záznamy o provedených opravách / Repair records</b>			
Datum převzetí servisem / Date of receipt	Datum provedení opravy / Date of repair	Číslo reklamačního protokolu / Reclamation protocol Nr.	Podpis pracovníka / Signature