

PATON

INSTRUKCJA OBSŁUGI
USER MANUAL

Feeder-15-2 Feeder-15-4





ZAWARTOŚĆ

1. Informacje ogólne	3
2. Rozruch	5
2.1 Przeznaczenie	5
2.2 Wymagania dotyczące miejsca	5
2.3 Podłączenie do sieci	5
2.4 Podłączenie styku zasilania	6
2.5 Podłączenie wtyczki kontrolnej źródła prądu	6
2.6 Włączanie podajnika drutu	7
2.7 Bezpieczne zasilanie gazem	7
2.8 Montaż szpuli drutu	7
2.9 Montaż uchwyty spawalniczego	7
2.10 Instalacja drutu	8
3. Obsługa podajnika drutu	8
3.1 Cykl procesu spawania - MIG/MAG - 2T	9
3.1.1 Funkcja przycisku uchwytu - 2T	9
3.2 Cykl procesu spawania MIG/MAG - 4T	9
3.2.1 Funkcja przycisku uchwytu - 4T i _4T	10
3.3 Funkcja włączania/wyłączania silnika	10
3.4 Funkcja wstępnego przedmuchu gazem ochronnym	11
3.5 Funkcja końcowego przedmuchu gazem ochronnym	11
3.6 Rozpoczęcie narastania napięcia/prędkości posuwu drutu	11
3.7 Funkcja zmniejszania napięcia/prędkości posuwu drutu	11
4. Przejście do żądanej funkcji	12
4.1 Ogólna lista i kolejność funkcji	12
5. Serwis i konserwacja	13
6. Tryb pracy z generatora	13
7. Zasady przechowywania	13
8. Transport	13
9. Zakres dostawy	13
10. Instrukcje bezpieczeństwa	14
11. Zobowiązania gwarancyjne	15
12. ŚWIADECTWO ODBIORU	17

1. INFORMACJE OGÓLNE

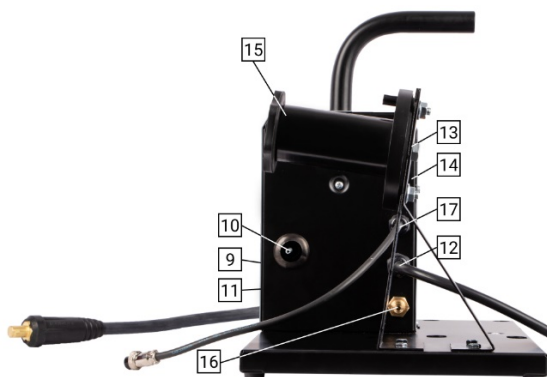
Cyfrowy podajnik drutu PATON Feeder-15-2/15-4 przeznaczony jest do współpracy z zewnętrznym źródłem spawania w trybie spawania półautomatycznego. Źródło prądu dostarcza prąd spawania, a podajnik drutu zapewnia stabilne podawanie drutu litego lub rdzeniowego do jeziora spawalniczego.

Podajnik posiada źródło inwerterowe do zasilania silnika, gazowy zawór bezpieczeństwa oraz obwody sterujące. To, co wyróżnia podajniki PATON, to bardzo mocny, wysokiej jakości i szczelny podajnik drutu w metalowej obudowie oraz złącze typu KZ-2 EURO, które stało się światowym standardem, co pozwala użytkownikowi na późniejszą wymianę palników wedle uznania. W urządzeniu wbudowany jest gazowy zawór bezpieczeństwa.

Podczas pracy podajnika jego wewnętrzna cyfrowa płyta sterownicza odbiera sygnały ze złącza KZ-2 i przycisku palnika, w odpowiednim momencie włącza gazowy zawór bezpieczeństwa, następnie z zadaniem opóźnieniem wysyła sygnały do włączenia zasilania, następnie włącza się i stabilizuje prędkość silnika podajnika drutu. Po zakończeniu procesu spawania każde urządzenie jest wyłączane w odwrotnej kolejności z wymaganymi opóźnieniami. Wszystko jest domyślnie ustawione na optymalne parametry.

Urządzenie jest wysoce zoptymalizowane do pracy ze źródłami PATON i będzie wymagało minimalnego czasu na dostosowanie przez użytkownika, ponieważ miejsca łączenia złączy i instalacji są już przewidziane w projekcie.

PARAMETRY	Feeder-15-2	Feeder-15-4
Znamionowe napięcie sieci zasilającej 50Hz, V	230	230
Znamionowy prąd wejściowy z sieci, A	0,25	0,38
Granice wahań napięcia sieciowego, V	180 – 260	180 – 260
Liczba rolek	2	4
Zakres regulacji prędkości podawania drutu, m/min	1,5 – 16,0	1,5 – 20,0
Średnica drutu spawalniczego, mm	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6
Maksymalna waga szpuli drutu, max.	15/18	15/18
Funkcja instalacji drutu	Tak	Tak
Funkcja kontroli gazu osłonowego	Tak	Tak
Znamionowa moc wejściowa, VA	55	85
Maksymalna moc wejściowa, VA	80	115
Zakres temperatur pracy	-25 ... +45°C	-25 ... +45°C
Wymiary, mm (długość, szerokość, wysokość)	430x260x270	430x275x290
Waga bez szpuli i akcesoriów, kg	7,5	8.2
Klasa ochrony	IP33	IP33



- 1– Przycisk instalacji drutu (brak podawania gazu);
- 2– Cyfrowy wyświetlacz podajnika drutu;
- 3– Przyciski w dół i w górę do regulacji parametrów (główne ustawienie domyślne: prędkość podawania drutu);
- 4– Przycisk kontroli gazu osłonowego (brak podawania drutu);
- 5– Wskaźniki trybu przycisków na uchwycie (tryb zt/4t);
- 6– Przycisk wyboru funkcji podajnika drutu;
- 7– złącze typu KZ-2 EURO do półautomatycznego podłączenia uchwytu;
- 8– Wtyczka zasilacza do podajnika drutu;
- 9– Podnoszona osłona ochronna;
- 10– Wlot drutu spawalniczego;
- 11– Blokowanie pokrywy ochronnej;
- 12– Przewód zasilający do zasilania 230V;
- 13– Przycisk włączania/wyłączania źródła (kolor dekoracyjny).
- 14– Bezpieczniki podajnika drutu;
- 15– Uchwyt szpuli drutu z mechanizmem hamowania;
- 16– Złącze zasilania gazem;
- 17– Złącze sygnału sterującego z podajnika drutu do zewnętrznego źródła prądu spawania.

2. ROZRUCH

Uwaga!Przed uruchomieniem przeczytać rozdział „Instrukcje bezpieczeństwa” kl.13.

2.1 PRZEZNACZENIE

Podajnik drutu jest przeznaczony wyłącznie do podawania drutów spawalniczych pełnych lub rdzeniowych.

Każde inne użycie maszyny jest uważane za niewłaściwe. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane niewłaściwym użytkowaniem maszyny.

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem jest zgodne z zaleceniami zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi.

2.2 WYMAGANIA DOTYCZĄCE MIEJSCA

Podajnik drutu można ustawić i obsługiwać na zewnątrz. Wewnętrzne części elektryczne urządzenia są chronione przed bezpośrednim działaniem wilgoci, ale nie przed kroplami skroplin.

UWAGA! Po przechowywaniu w zimnym miejscu, w przypadku używania w ciepłym pomieszczeniu, w zamkniętych pomieszczeniach będzie skraplać się para wodna. Z tego powodu nie wolno włączać urządzenia wcześniej niż 1...2 godziny!!!

Umieść urządzenie w taki sposób, aby pokrywa do podnoszenia była łatwo dostępna. Uważać, aby pył metalowy (np. powstały podczas szlifowania) nie dostał się do wnętrza maszyny.

UWAGA! Podajnik drutu może zagrażać życiu po ciężkim upadku. Zainstaluj na stabilnej, twardej powierzchni.

2.3 PODŁĄCZENIE DO SIECI

Zasilacz standardowo przystosowany jest do napięcia zasilania 220V/230V (-15% +20%).

UWAGA! W przypadku podłączenia do napięcia sieciowego powyżej 270 V wszystkie zobowiązania gwarancyjne producenta wygasają! Taka sytuacja może wystąpić w przypadku bardzo dużych asymetrii napięć fazowych w standardowej sieci zasilającej lub w przypadku zastosowania niestandardowego połączenia.

Gwarancja producenta traci również ważność w przypadku omyłkowego podłączenia fazy sieciowej do przewodu uziemiającego.

Wtyczka sieciowa, przekroje przedłużaczy sieciowych oraz bezpieczniki sieciowe muszą być dobrane zgodnie z danymi technicznymi urządzenia.

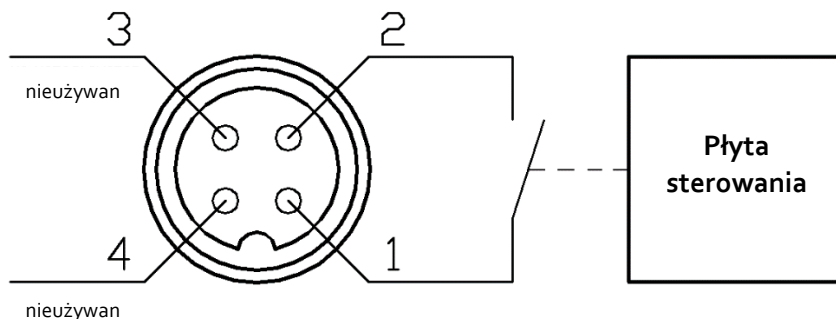
UWAGA! Wtyczka sieciowa musi odpowiadać napięciu zasilania. Ze względów bezpieczeństwa używaj gniazdek z gwarantowanym uziemieniem!!!

2.4 PODŁĄCZENIE STYKU ZASILANIA

Odbywa się to za pomocą złącza bagnetowego zasilania 8 do odpowiedniego bieguna zewnętrznego źródła spawania. Z reguły podłącza się go do bieguna „dodatniego” przy spawaniu drutem litym i do „ujemnego” bieguna źródła spawania przy spawaniu drutem proszkowym.

2.5 PODŁĄCZENIE WTYCZKI KONTROLI ŹRÓDŁA PRĄDU

Aby sterować włączaniem i wyłączaniem zewnętrznego źródła prądu spawania podczas spawania półautomatycznego, użyj wtyczki 17 z następującym schematem połączeń:



Wykorzystywane są tylko styki 1 i 2, które w odpowiednich momentach są zamykane przełącznikiem. Maksymalny prąd przełączania nie przekracza 1,5 A; maksymalne napięcie przełączania nie przekracza 230 V. W momencie kiedy źródło ma pracować styki przełącznika są zwarte, gdy źródło ma być wyłączone – są rozwarte.

UWAGA!!! Schemat okablowania w zasilaczu jest specyficzny dla każdego zastosowania, dlatego nie jest zawarty w niniejszej instrukcji podajnika drutu. Poszukaj w instrukcji zasilacza.

Nowa generacja zasilaczy PATON zawiera już wszystkie funkcje, więc adaptacja zostanie przeprowadzona przy minimalnym wysiłku. Wystarczy sprawdzić obecność złącza sterującego na tylnym panelu źródła. Jeśli jest zainstalowany, zamiana wtyczki w tym złączu zajmuje tylko trochę czasu, jeśli jej nie ma, musisz skontaktować się z działem serwisu, aby ją zainstalować.

2.6 WŁĄCZENIE PODAJNIKA DRUTU

Odbywa się to za pomocą włącznika zasilania 13 na tylnym panelu urządzenia.

2.7 BEZPIECZNE ZASILANIE GAZEM

Wąż z butli z gazem osłonowym jest podłączony do złącza 16 na tylnym panelu urządzenia.

UWAGA!!! Reduktor ciśnienia musi być już zainstalowany na butli. Optymalne ciśnienie wylotowe jest ustalane indywidualnie dla każdego przypadku. Jeśli jesteś początkującym i nie masz doświadczenia w ustawianiu optymalnego ciśnienia do spawania konkretnego produktu, to na początek możesz ustawić ciśnienie gazu wyższe niż optymalna wartość ~0,2 MPa. Będzie to miało niewielki wpływ na proces, wzrośnie jedynie zużycie gazu bezpieczeństwa. Aby zaoszczędzić pieniądze, postępuj zgodnie z ogólnymi zaleceniami dotyczącymi spawania za pomocą półautomatycznych urządzeń spawalniczych.

Naciśnij przycisk 4 z przodu podajnika, aby sprawdzić zasilanie gazem osłonowym.

2.8 INSTALACJA DRUTU SPAWALNICZEGO

Do zabezpieczenia służy mechanizm 15 z wewnętrznym hamulcem, który zapobiega spontanicznemu obracaniu się szpuli. Śruba z plastikową "nakrętką" służy do zwiększania lub zmniejszania stopnia hamowania.

UWAGA!!! Nie zaciskaj hamulca zbyt mocno. Stopień zaciśnięcia powinien być jak najmniejszy, aby szpula nie obracała się samoistnie. Jeśli zostanie zaciśnięty bardziej niż to konieczne, spowoduje to powstanie niepotrzebnej siły na silniku i ostatecznie doprowadzi do nierównomiernego podawania drutu.

Po otwarciu pokrywy do podnoszenia 9 do napełniania drutem podnieść belki dociskowe do góry. Do ich odblokowania służą plastikowe krzywki.

Koniec drutu przeprowadza się przez otwór 10 w tylnej ścianie urządzenia. Należy przejść przez cały podajnik drutu metalowego zaczynając od tylnej elastycznej spirali, pomiędzy rolnkami, aż do wyjścia z łącznika typu KZ-2 EURO. Siła docisku jest regulowana za pomocą krzywki.

UWAGA!!! Nie zaciskaj docisku zbyt mocno, jak w mechanizmie hamowania szpulą. W tym przypadku stopień zaciśnięcia powinien być jak najmniej potrzebny do popchnięcia drutu, gdy drut nie jest mocno zaciśnięty ręcznie.

2.9 MONTAŻ UCHWYTU SPAWALNICZEGO

Palnik wkręca się w złącze 7 z przodu podajnika. Wkręcaj jak najdalej!!!

Jakość styku musi być zapewniona, ponieważ cały roboczy prąd spawania przepływa przez to złącze.

2.10 INSTALACJA DRUTU

Po zainstalowaniu drutu w podajniku wciśnij przycisk 1 na przednim panelu i poczekaj, aż drut wyjdzie z dyszy palnika. Dla wygody prędkość podawania drutu będzie płynnie wzrastać do maksimum. Można to zobaczyć na wyświetlaczu na panelu przednim.

3. OBSŁUGA PODAJNIKA DRUTU

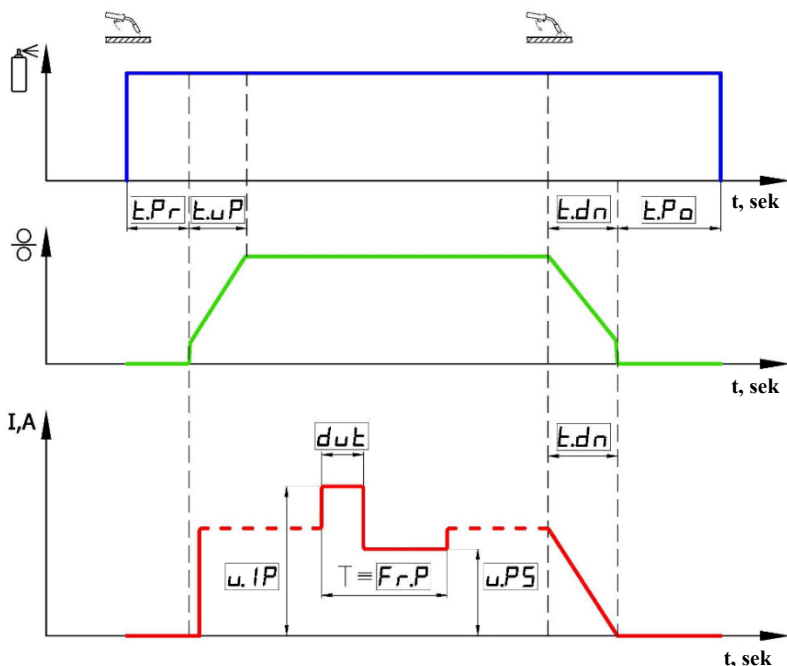
Po pomyślnym przejściu przez poprzednie etapy przygotowania do pracy, podajnik drutu wykazuje pełną sprawność. Podajnik drutu jest wtedy gotowy do pracy.

UWAGA!!! Należy pamiętać o podłączeniu przeciwnego bieguna źródła zasilania do spawanego elementu za pomocą zacisku uziemienia.

Spawać zgodnie z ogólnymi zaleceniami dotyczącymi spawania półautomatami.

Jeśli jesteś początkującym i nie masz doświadczenia w ustawianiu optymalnej prędkości podawania drutu dla konkretnego produktu, zacznij od średniej prędkości podawania drutu (~6,0...8,0 m/min) i średniego napięcia na źródle (~ 19V) przy dowolnej średnicy instalowanego przewodu (\varnothing 0,6...1,2mm). Może nie optymalnie, ale jeśli źródło działa prawidłowo i drut jest podawany równomiernie (bez szarpnięć, sprawdzany TYLKO BEZ OBCIĄŻENIA „na wagę”), a także prawidłowo podłączony, taka kombinacja „źródło + podajnik” powinna spawać. Domyślnie czas wstępnego przedmuchu gazem osłonowym wynosi 0,5 sek., po przedmuchaniu 1,5 sek.

3.1 CYKL PROCESU SPAWANIA - MIG/MAG - 2T

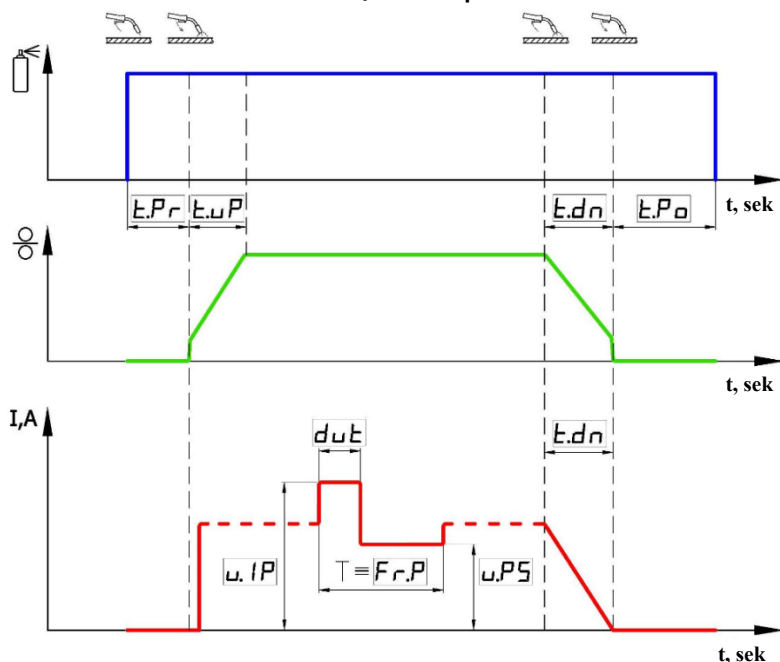


Aby zmienić wartość dowolnej funkcji, patrz krok 4.

3.1.1 FUNKCJA PRZYCISKU UCHWYTU - 2T

Znajduje zastosowanie przy spawaniu spoin krótkich i średniej długości. Funkcja jest następująca: po naciśnięciu przycisku na palniku sygnał sterujący trafia do jednostki sterującej, zostaje uruchomiona funkcja wstępnego przedmuchiawania gazem strefy spawania w czasie $[t.Pr]$ (otwiera się zawór gazowy), następnie sygnał do włączenia źródła i podajnika drutu. Od tego momentu rozpoczyna się proces spawania. Jednocześnie aktywowana jest funkcja płynnego wyjścia do trybu spawania w czasie $[t.uP]$ oraz funkcje dodatkowe (np. funkcje dodatkowe (np. cyfrowe źródła PATON ostatniej generacji posiadają tryb pulsacyjny), wszystkie zgodnie z cyklem procesu spawania pokazanym na cyklogramie 3.1 Po zwolnieniu przycisku włączana jest funkcja płynnego opadania prądu i prędkości podawania drutu w czasie $[t.dn]$, po czym następuje wyłączenie źródła.

3.2 CYKL PROCESU SPAWANIA- MIG/MAG - 4T



Aby zmienić wartość dowolnej funkcji, patrz krok 4.

3.2.1 FUNKCJA PRZYCIŚCIU PALNIKA - 4T i _4T

- a) Światowy standardowy tryb przycisków - 4T
- b) Alternatywny tryb przycisku - _4T

Jest używany podczas spawania długich spoin. Funkcja jest następująca: po naciśnięciu przycisku na palniku sygnał sterujący trafia do jednostki sterującej, wykonywana jest funkcja wstępnego przedmuchiania gazem strefy spawania (otwiera się zawór gazu); po pierwszym zwolnieniu przycisku zostaje zwolniony sygnał włączenia źródła i silnika podajnika drutu. Od tego momentu rozpoczyna się proces spawania. Jednocześnie realizowana jest funkcja stopniowego wchodzenia w tryb spawania w czasie $[t.uP]$ oraz funkcje dodatkowe (np. ostatnia generacja źródeł cyfrowych PATON posiada tryb pulsacyjny). Wszystko to zgodnie z cyklem procesu spawania pokazanym na cyklogramie cl. 3.2.

3.3 FUNKCJA WŁ./WYŁ. SILNIKA

Ta dodatkowa funkcja służy do włączania/wyłączania silnika. Może nie być dostępny w menu, ponieważ jeśli istnieje połączenie między jednostkami

sterującymi, spawarka sama decyduje o włączeniu i wyłączeniu silnika w określonym trybie spawania.

UWAGA! Dla prawidłowej pracy w trybie MIG/MAG parametr ten musi być zawsze ustawiony w pozycji ON.

3.4 FUNKCJA WSTĘPNEGO CZYSZCZENIA GAZEM OSŁONOWYM

Funkcja ta jest niezbędna do ochrony strefy spawania przed szkodliwym działaniem powietrza atmosferycznego i polega na wstępnym przedmuchaniu strefy spawania gazem osłonowym przed zajarzeniem łuku spawalniczego. Domyślnie „czas oczyszczania wstępnego” [t.Pr] jest ustawiony na 0,1 sek.; wartość tę można zmienić w dowolnym momencie według własnego uznania.

3.5 FUNKCJA OCZYSZCZENIA KOŃCOWEGO GAZEM OSŁONOWYM

Funkcja ta polega na doczyszczaniu strefy spawania gazem osłonowym po wygaśnięciu łuku spawalniczego, ponieważ gorące jeziorko spawalnicze przez pewien czas narażone jest na szkodliwe działania powietrza atmosferycznego. Domyślnie czas po oczyszczeniu [t.Po] jest ustawiony na 1,5 sekundy; wartość tę można zmienić w dowolnym momencie według własnego uznania.

3.6 ROZPOCZĘCIE NARASTANIA NAPIĘCIA/PRĘDKOŚCI POSUWU

Funkcja ta jest niezbędna do płynnego przejścia w tryb spawania w zadanym czasie [t.uP], co ogranicza rozpryskiwanie jeziorka spawalniczego i rozpryski w momencie zajarzenia, gdy drut jest jeszcze zimny. Wydłużony czas płynnego zasięgu jest używany do wstępnego tworzenia jeziorka spawalniczego.

UWAGA! Im dłuższy czas narastania, tym mniejsza jest początkowa spoina, dlatego stosuje się ją tylko do średnich i długich szwów. Z tego powodu nie należy wydłużać tego czasu o więcej niż 0,1 sekundy podczas spawania szwami itp.

Domyślnie czas zasięgu jest ustawiony na OFF, czyli wyłączony.

UWAGA! Podczas spawania drutem stalowym czas narastania [t.uP] u źródła musi być równy lub nieco mniejszy od czasu narastania drutu w podajniku drutu. Podczas spawania drutem aluminiowym czas narastania [t.uP] u źródła musi być dłuższy (+0,2...+ 0,5 s) niż w podajniku drutu.

3.7 FUNKCJA ZMNIEJSZANIA NAPIĘCIA/PRĘDKOŚCI POSUWU

Funkcja ta przeznaczona jest do płynnego spawania krateru powstałego w jeziorku spawalniczym pod wpływem podmuchu elektromagnetycznego łukiem elektrycznym, a następnie będącego źródłem wad spoiny. Sygnałem do

uruchomienia funkcji jest zwolnienie przycisku na palniku po zakończeniu procesu spawania, zatrzymanie ruchu palnika i zaspawanie wgłębenia (które jest zasadniczo kraterem) w spoinie za pomocą zmniejszenie napięcia. Płynność tego procesu jest regulowana czasem opadania napięcia [t.dn] źródła oraz czasem opadania prędkości podawania drutu [t.dn] mechanizmu podającego. Te wartości muszą pasować do prawidłowego działania. Domyślnie wartość ustawiona jest na 0,1 s, czyli w rzeczywistości w stanie WYŁ. Możesz zmienić tę wartość według własnego uznania.

UWAGA! Podczas spawania drutem stalowym czas redukcji [t.dn] u źródła musi być równy lub nieco dłuższy od czasu w podajniku drutu. Podczas spawania drutem aluminiowym czas redukcji [t.uP] u źródła musi być mniejszy (-0,3...-0,7 s) niż w podajniku drutu.

4. PRZEŁĄCZENIE DO ŻĄDANEJ FUNKCJI

Jeżeli menu funkcji jest zablokowane, to po naciśnięciu przycisku 6 na wyświetlaczu nie następuje żadna zmiana, tzn. przycisk ten jest zablokowany. Aby go odblokować, należy przytrzymać go dłużej niż 3,5 sekundy. Po odblokowaniu na wyświetlaczu pojawiają się poziome paski wskazujące, że menu funkcji jest odblokowane. Po pomyślnym odblokowaniu naciśnięcie przycisku 6 spowoduje wyświetlenie na wyświetlaczu numerycznym nazwy graficznej aktualnej funkcji i tak długo, jak będzie on wciśnięty, będzie można ją zobaczyć. Po zwolnieniu przycisku wyświetlana jest aktualna wartość tej funkcji, którą można zmieniać w górę lub w dół przyciskami 3. Szybkie naciśnięcie i zwolnienie przycisku 5 umożliwia przejście do kolejnej funkcji w kółku.

4.1 OGÓLNY WYKAZ I KOLEJNOŚĆ FUNKCJI

o) [-1-] Główny wyświetlany parametr PRĘDKOŚĆ POSUWU = 7,0 m/min (domyślnie)

a) 2,0 ... 16,0 m/min (skok zmiany 0,1 m/min)

1) [Ale] tryb przycisku uchwytu = [2T] (domyślnie)

a) [2t] – tryb przycisku uchwytu 2T

b) [4t] – standardowy tryb przycisku na uchwycie 4T

c) [4t] – alternatywny tryb przycisku na uchwycie 4T

2) [t.Pr] czas przedmuchu wstępnego gazem osłonowym = 0,1 s (domyślnie)

a) 0,1 ... 25,0 s (krokowa zmiana 0,1 s)

3) [t.Po] czas doczyszczenia gazem osłonowym = 1,5 sek (domyślnie)

a) 0,1 ... 25,0 s (krokowa zmiana 0,1 s)

4) [t.uP] czas wzrostu prędkości podajnika drutu = 0,1 s (domyślnie)

a) 0,1 ... 5,0 s (krokowa zmiana 0,1 s)

5) [t.dn] czas opadania prędkości podawania drutu = 0,1 s (domyślnie)

a) 0,1 ... 5,0 s (krokowa zmiana 0,1 s)

5. SERWIS I KONSERWACJA

UWAGA! Przed otwarciem urządzenia należy je wyłączyć i wyjąć wtyczkę z gniazdka. Pozwól, aby wewnętrzne obwody urządzenia rozładowały się (około 1 minuty) i dopiero wtedy wykonaj resztę operacji. Wychodząc, umieść znak zakazujący włączania.

Aby podajnik drutu służył przez długie lata należy przestrzegać kilku zasad:

- Przeprowadzaj kontrole bezpieczeństwa w określonych odstępach czasu (patrz rozdział „Instrukcje bezpieczeństwa”);
- W przypadku intensywnego użytkowania zalecamy raz na 6 miesięcy przedmuchać urządzenie suchym sprężonym powietrzem. Ostrzeżenie! Dmuchanie ze zbyt małej odległości może uszkodzić elementy elektroniczne.

6. TRYB PRACY Z GENERATOREM

Podajnik drutu pobiera bardzo małą moc, zwykle nieprzekraczającą 100W, więc głównym warunkiem jest, aby napięcie wyjściowe generatora nie przekraczało dopuszczalnych granic 180-260V.

7. ZASADY PRZECHOWYWANIA

Zakonserwowany i zapakowany podajnik drutu należy przechowywać w warunkach przechowywania 4 Normy Państwowej 15150-69 przez 5 lat.

Rozpakowany podajnik drutu należy przechowywać w suchym, zamkniętym pomieszczeniu w temperaturze powietrza nie niższej niż +5°C. W pomieszczeniu nie powinny znajdować się opary kwasów i innych substancji czynnych.

8. TRANSPORT

Zapakowany podajnik drutu można przewozić wszelkimi środkami zapewniającymi jego bezpieczeństwo zgodnie z zasadami przewozu określonymi dla danego rodzaju transportu.

9. ZAKRES DOSTAWY

- | | | |
|----|--|-----------|
| 1. | Podajnik drutu z kablem zasilającym | - 1 szt.; |
| 2. | Szybkozłącze pneumatyczne | - 1 szt.; |
| 3. | Instrukcja obsługi | - 1 szt. |
| 4. | Pudełko z tektury falistej marki PATON | - 1 szt.; |

Dla modelu podajnika-15-2:

- Rolki do drutu litego 0,6-0,8; 1,0-1,2 - 1 zestaw;
- Dla modelu podajnika-15-4:
- Rolki do drutu litego 0,6-0,8; 1,0-1,2 - 1 zestaw;
 - Rolki do drutu aluminiowego 0,8-1,0 zestaw. - 1

10. INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

POSTANOWIENIA OGÓLNE

Podajnik drutu jest produkowany zgodnie z normami technicznymi i obowiązującymi przepisami bezpieczeństwa. Niemniej jednak, w przypadku niewłaściwego postępowania, istnieje ryzyko:

- obrażenia personelu obsługującego lub osób trzecich;
- uszkodzenia maszyn lub aktywów materialnych w miejscu pracy;
- zakłócenie wydajnego procesu pracy.

Wszystkie osoby zaangażowane w uruchamianie, obsługę, konserwację i serwisowanie maszyny muszą:

- posiadać odpowiednią certyfikację;
- posiadać wiedzę spawalniczą;
- przestrzegać ściśle tej instrukcji.

Usterki, które mogłyby zagrozić bezpieczeństwu, należy niezwłocznie usuwać.

OBOWIĄZKI UŻYTKOWNIKA

Użytkownik jest zobowiązany do dopuszczenia do pracy przy maszynie tylko tych osób, które:

- znają podstawowe zasady bezpieczeństwa i zostali przeszkoleni w zakresie obsługi sprzętu spawalniczego;
- zapoznać się z rozdziałem „Instrukcje bezpieczeństwa” oraz środkami ostrożności zawartymi w niniejszej instrukcji i potwierdzić to swoim podpisem.

SPRZĘT OCHRONY OSOBISTEJ

Przestrzegaj następujących zasad ochrony osobistej:

- Noś solidne buty, które zachowują swoje właściwości izolacyjne, także w mokrych warunkach;
- Chroń ręce rękawicami izolującymi;
- Chroń oczy maseczką ochronną z filtrem UV spełniającą normy bezpieczeństwa;
- Stosować odpowiednią odzież trudnopalną.

NIEBEZPIECZEŃSTWO SZKODLIWYCH GAZÓW I OPARÓW

- Usuń wszelki dym i szkodliwe gazy z miejsca pracy za pomocą specjalnych środków;
- Zapewnij odpowiedni dopływ świeżego powietrza;
- Opary rozpuszczalnika nie mogą przedostawać się do strefy promieniowania łuku spawalniczego.

NIEBEZPIECZEŃSTWO ZWIĄZANE Z PRĄDAMI SIECIOWYMI I SPAWALNICZYMI

- Porażenie prądem może być śmiertelne;
- Kabel spawalniczy musi być mocny, nieuszkodzony i zaizolowany. Luźne połączenia i uszkodzone kable należy natychmiast wymienić. Wszystkie kable sieciowe i kable spawarki powinny być regularnie sprawdzane przez elektryka pod kątem prawidłowej izolacji;
- Podczas pracy nie wolno zdejmować zewnętrznej osłony maszyny.

NIEFORMALNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

- Oprócz instrukcji należy przestrzegać obowiązujących ogólnych i lokalnych przepisów dotyczących bezpieczeństwa i ochrony środowiska;
- Jeśli to możliwe, nie umieszczaj urządzenia bezpośrednio na przewodzącej powierzchni podłogi lub stołu roboczego i używaj podkładek izolujących.

WSPÓLNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Przynajmniej raz w tygodniu sprawdzaj urządzenie pod kątem zewnętrznych uszkodzeń.

11. OBOWIĄZKI GWARANCYJNE

PATON INTERNATIONAL gwarantuje, że podajnik drutu będzie działał prawidłowo, jeśli użytkownik będzie przestrzegać warunków eksploatacji, przechowywania i transportu.

UWAGA! W przypadku uszkodzenia mechanicznego spawarki nie przysługuje bezpłatny serwis gwarancyjny!

Model maszyny	Okres gwarancji
Feeder-15-2	3 lata
Feeder-15-4	

Główny okres gwarancji liczony jest od daty sprzedaży urządzenia klientowi końcowemu. W głównym okresie gwarancyjnym sprzedawca zobowiązuje się nieodpłatnie wobec właściciela urządzeń inwerterowych PATON:

- wykonać diagnostykę i ustalić przyczynę awarii,

- Dostarczenie jednostek i elementów niezbędnych do naprawy,
- Wymienić wadliwe komponenty i jednostki,
- Przetestować naprawiony sprzęt.

Gwarancja główna nie obejmuje sprzętu:

- Z uszkodzeniami mechanicznymi mającymi wpływ na działanie sprzętu (odkształcenie obudowy i części na skutek upadku z wysokości lub upadku ciężkich przedmiotów na sprzęt, wypadnięcie z przycisków i złączy),
- Ze śladami korozji, która spowodowała wadliwy stan,
- Awaria z powodu narażenia elementów zasilających i elektronicznych na nadmierną wilgoć,
- Awaria z powodu nagromadzenia się wewnątrz przewodzącego pyłu (pył węglowy, wióry metalowe itp.),
- W przypadku nieautoryzowanej próby naprawy jego elementów i/lub wymiany elementów elektronicznych,
- W zależności od warunków pracy zaleca się zdejmowanie osłony ochronnej i czyszczenie elementów wewnętrznych i zespołów sprężonym powietrzem raz na pół roku, aby uniknąć awarii urządzenia. Czyszczenie należy przeprowadzać ostrożnie, trzymając wąż sprężarki w wystarczającej odległości, aby uniknąć uszkodzenia lutowanych elementów elektronicznych i części mechanicznych.

Gwarancja główna nie obejmuje również uszkodzonych zewnętrznych części sprzętu, które są narażone na kontakt fizyczny oraz akcesoriów/materiałów eksploatacyjnych, które należy reklamować w ciągu dwóch tygodni od daty sprzedaży:

- Przycisk włączania i wyłączania,
- Pokrętła regulacji parametrów spawania,
- złączki kablowe i węzowe,
- Złącza kontrolne,
- Przewód zasilający i wtyczka przewodu zasilającego,
- Uchwyt do przenoszenia, pasek na ramię, etui, pudełko,
- Uchwyt elektrody, zacisk uziemiający, palnik, kable spawalnicze i węże.

Sprzedawca zastrzega sobie prawo do odmowy wykonania naprawy gwarancyjnej lub ustalenia miesiąca i roku produkcji urządzenia (określonego numerem seryjnym) jako daty rozpoczęcia świadczenia gwarancyjnego:

- W przypadku utraty dokumentu zakupu przez właściciela,
- W przypadku braku prawidłowego lub jakiegokolwiek wypełnienia certyfikatu przez sprzedającego przy sprzedaży maszyny,
- Okres gwarancyjny zostaje przedłużony o czas obsługi gwarancyjnej w serwisie.

12. ŚWIADECTWO ODBIORU

PATON Feeder-15-2/15-4 inwerterowy zespół zasilający

Numer seryjny _____.

Data sprzedaży " ____ " __20____.

Uzupełnij tutaj.

(podpis sprzedawcy)

=====



Data przyjęcia do naprawy " ____ " ____ 20 ____ r.

(podpis)

Oznaki niesprawności:

Przyczyna: _____

=====

Data przyjęcia do naprawy " ____ " ____ 20 ____ r.

(podpis)

Oznaki niesprawności:

Przyczyna: _____

=====

Data przyjęcia do naprawy " ____ " ____ 20 ____ r.

(podpis)

Oznaki niesprawności:

Przyczyna: _____

=====

Data przyjęcia do naprawy " ____ " ____ 20 ____ r.

(podpis)

Oznaki niesprawności:

Przyczyna: _____

=====