Synergický poloautomat MIG / MAG / MMA / TIG-Lift 180 A

Mikroprocesorové řízení • Velký barevný LCD displej • Cívka 1 kg • Trubičkový drát FLUX • IGBT

Model: PM1337 • Tovární kód: PM-IMGTS-180L • EAN: 5903175013378



METODY	MAX. PROUD	OVLÁDÁNÍ	CÍVKA
MIG/MMA/TIG	180 A	Synergické LCD	1 kg (D100)

1. ÚČEL ZAŘÍZENÍ A OBLAST POUŽITÍ

Invertorový multifunkční svářecí poloautomat **POWERMAT PM-IMGTS-180L** je moderní svařovací zdroj postavený na vyspělých IGBT tranzistorech s mikroprocesorovým synergickým řízením. Umožňuje svařování metodami MIG/MAG (s ochranným plynem CO2 či Argon), FLUX (samočinně stíněným trubičkovým drátem bez plynové láhve), obalovanou elektrodou MMA a netavící se wolframovou elektrodou TIG-Lift. Velký přehledný LCD panel nabízí intuitivní volbu svařovaného materiálu (ocel, nerez) a automatické doladění podávací rychlosti k nastavenému proudu.

BEZPEČNOST PŘI SVAŘOVÁNÍ: Chraňte zrak a obličej svářečskou kuklou s odpovídajícím stupněm zatemnění (DIN 9–13). Zajistěte účinné odsávání svařovacích dýmů!

2. OBSAH DODÁVKY

- Invertorový poloautomat POWERMAT PM-IMGTS-180L
- Integrovaný hořák MIG/MAG s ergonomickou rukojetí
- Svařovací kabel s držákem elektrody MMA (DINSE)
- Zemnicí kabel se svorkou (DINSE)
- Sada náhradních kontaktních špiček a plynová hubice
- Kladívko na strusku s drátěným kartáčem a štít
- Návod k obsluze v českém jazyce

POWERMAT

3. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO SVAŘOVACÍ PRÁCE

Ochrana před úrazem el. proudem

- **Suché prostředí:** Nikdy nesvařujte ve vlhku, dešti ani na mokrém podkladu. Pracujte na suché izolační podložce.
- **Stav kabelů:** Pravidelně kontrolujte neporušenost izolace svařovacího hořáku, zemnicího kabelu i síťového přívodu.
- **Výměna elektrody / špičky:** Při výměně drátu či elektrody vždy vypněte hlavní vypínač stroje.

Požární bezpečnost a větrání

- **Hořlavé materiály:** Z okruhu 10 metrů odstraňte všechny hořlavé látky, tlakové lahve, rozpouštědla a dřevo.
- **Hasičský přístroj:** Na pracovišti musí být trvale k dispozici funkční práškový nebo CO2 hasicí přístroj.
- **Ochrana okolí:** Používejte nehořlavé svářecí zástěny chránící kolemjdoucí před ultrafialovým zářením oblouku.

NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ A ZÁŘENÍ: Svařovací oblouk vyzařuje intenzivní UV a infračervené paprsky. Vždy používejte kožené svářečské rukavice a nehořlavou blůzu!

4. UVEDENÍ DO PROVOZU A VOLBA METODY

1. **Instalace cívky drátu:** Otevřete boční kryt, nasaďte cívku D100 (max. 1 kg) na trn, odviňte drát, zaveďte jej přes podávací kladku do bowdenu hořáku a nastavte optimální přítlak kladky.

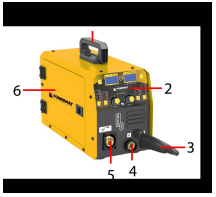
2. **Volba polarity:** Pro běžný drát s plynem (MIG/MAG) připojte hořák na kladný pól (+), pro trubičkový drát bez plynu (FLUX) otočte polaritu na záporný pól (-).

3. **Nastavení na LCD panelu:** Pomocí otočného kodéru zvolte metodu (MIG/MMA/TIG) a tloušťku materiálu. Synergický režim automaticky přiřadí optimální napětí a rychlost posuvu drátu.

4. **Zavedení drátu:** Stiskněte tlačítko rychlého zavedení drátu bez zapínání plynu a napětí na hořáku, dokud drát nevyjde z průvlaku.

5. KONSTRUKČNÍ SCHÉMA A PŘEHLED SOUČÁSTÍ

Přehledné konstrukční uspořádání svářecího poloautomatu POWERMAT PM-IMGTS-180L:



Popis funkčních prvků

- **1.** Digitální barevný LCD displej parametrů
- **2.** Multifunkční otočný volič / kodér
- **3.** Integrovaný svařovací hořák MIG/MAG
- **4.** Silová zásuvka DINSE kladného pólu (+)
- **5.** Silová zásuvka DINSE záporného pólu (-)
- **6.** Kabel změny polarity pro FLUX / plyn

Popis funkčních prvků (dokončení)

- **7.** Robustní kovový podávací mechanismus drátu
- **8.** Trn pro cívku svařovacího drátu D100 (1 kg)
- **9.** Přítlačná kladka s regulací přítlaku
- **10.** Vstupní nátrubek ochranného plynu
- **11.** Síťový vypínač ON/OFF a ventilátor
- **12.** Pevné transportní madlo

6. TECHNICKÁ ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ

Před jakýmkoli zásahem odpojte svářečku od elektrické sítě! Pravidelně čistěte plynovou hubici a kontaktní špičku hořáku od rozstřiku kovu a ošetřete je separačním sprejem. Minimálně jednou za půl roku vyfoukejte vnitřní prostor suchým stlačeným vzduchem o nízkém tlaku, aby se odstranil vodivý prach z chladicích kanálů výkonových modulů IGBT.

KONTROLA PRŮVLAKU: Používejte vždy kontaktní špičku odpovídající přesnému průměru drátu (0,8 mm nebo 1,0 mm). Vychozený průvlak způsobuje nestabilitu oblouku a opalování drátu!

7. TECHNICKÉ SPECIFIKACE

Technický parametr	Hodnota / Specifikace
Napájecí napětí	230 V / 50 Hz
Metody svařování	MIG/MAG (s plynem i FLUX bez plynu), MMA, TIG-Lift
Rozsah svařovacího proudu MIG	30 – 180 A
Rozsah svařovacího proudu MMA	20 – 160 A
Rozsah svařovacího proudu TIG	10 – 180 A
Zatěžovatel (cyklus práce)	60 % při 180 A / 100 % při 139 A
Průměr svařovacího drátu	0,8 / 1,0 mm (cívka D100, max. 1 kg)
Průměr MMA elektrod	1,6 – 4,0 mm
Třída izolace / krytí	F / IP21S

Technický parametr	Hodnota / Specifikace
Hmotnost netto	cca 6,5 kg

8. ŘEŠENÍ PŘÍPADNÝCH POTÍŽÍ (TROUBLESHOOTING)

Problém	Možná příčina	Řešení
Svářečka nesvítí, ventilátor neběží	Chybí napájení v zásuvce, vypnutý vypínač	Zkontrolujte jistič 16A, síťový kabel a hlavní vypínač.
Drát se nepodává plynule	Zanesený bowden hořáku, uvolněný přítlak kladky	Vyčistěte bowden; seřiďte přítlak; vyměňte kontaktní špičku.
Pórovitý svár při MIG	Nedostatečný průtok plynu, špatná polarita	Zkontrolujte láhev a průtokoměr (8–12 l/min); ověřte polaritu.
Rozsvícená kontrolka přehřátí	Překročen zatěžovatel stroje, zanesený chladič	Nechte stroj zapnutý běžet naprázdno, dokud ventilátor zdroj neochladí.

9. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Záruka: Výrobce poskytuje záruku 24 měsíců pro spotřebitele (12 měsíců pro IČ). Záruka se nevztahuje na spotřební díly hořáku (špičky, hubice, bowdeny) ani na poškození vniknutím kovových pilin do stroje.

Likvidace: V souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech nepatří elektrozařízení do komunálního odpadu. Odevzdejte jej ve sběrném dvoře k ekologické recyklaci.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ: Výrobce P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. J., Zawiercie, PL prohlašuje, že výrobek PM-IMGTS-180L splňuje směrnice 2014/35/EU (LVD), 2014/30/EU (EMC), 2011/65/EU (RoHS) a normy EN 60974-1, EN 60974-10.

13. ORIGINÁLNÍ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ VÝROBCE (DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE)

Autentický úřední dokument v polském znění dle směrnic EU se značkou CE a podpisy statutárních zástupců

POWERMAT
THE ART OF TOOLS TECHNOLOGY

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta:
P.H. POWERMAT T.M.K. Bijak Sp. Jawna
ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97, 42-400 Zawiercie, Polska
NIP 5771841846, REGON 151996850

Przedmiot deklaracji:
nazwa: **PÓŁAUTOMAT SPAWALNICZY**
marka: **POWERMAT**
model (oznaczenie producenta): **PM-IMGTS-180L**

Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego:

Dyrektywa Kompatybilność Elektromagnetyczna (EMC) 2014/30/UE
Ustawa z 13 kwietnia 2007r. o kompatybilności elektromagnetycznej (Dz. U. nr 82 poz.556)
Dyrektywa Niskonapięciowa (LVD) 2014/35/UE
Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 2 czerwca 2016r. w sprawie zasadniczych wymagań dla sprzętu elektrycznego (Dz. U. poz. 806)

Odniesienia do odnośnych norm zharmonizowanych, które zastosowano, lub do innych specyfikacji technicznych, w stosunku do których deklarowana jest jego zgodność:

EN IEC 60974-10:2021 EN 55011:2016+A2:2021
EN IEC 61000-3-11:2019 EN 61000-3-12:2011
EN IEC 60974-1:2018+A1:2019

Informacje dodatkowe:
Osoby upoważnione do przygotowania dokumentacji technicznej:
Krzysztof Wolek, Krystian Bijak

CE

Miejsce wystawienia:
Zawiercie
Data wystawienia:
2025.02.20

P.H. POWERMAT T.M.K. Bijak Sp. Jawna
Ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97
42-400 Zawiercie
Krzysztof Wolek — *Specjalista ds. Sprzedaży*
Krystian Bijak — *Współwłaściciel firmy*

37

UPOZORNĚNÍ K PŘEKLADU A PLATNOSTI DOKUMENTU: Tento návod k obsluze byl **strojově přeložen** do českého jazyka pro potřeby zákazníků v ČR. Výše uvedené prohlášení o shodě (Deklaracja zgodności WE) vydané výrobcem P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. Jawna je dle platné legislativy Evropské unie ponecháno v autentickém polském znění.