Synergický poloautomat MIG / MAG / MMA / TIG 160 A (LCD)

Plynulá synergie • Pro cívky 1 kg (D100) • Trubičkový drát FCAW bez plynu • IGBT

Model: PM1342 • Tovární kód: PM-IMGTS-160LP • EAN: 5903175013422



METODY	MAX. PROUD	DISPLEJ	SYNERGIE
MIG/MMA/TIG	160 A	Barevný LCD	Automatická

1. ÚČEL ZAŘÍZENÍ A OBLAST POUŽITÍ

Multifunkční invertorový svářecí poloautomat **POWERMAT PM-IMGTS-160LP** představuje kompaktní dílenskou svářečku navrženou pro široké spektrum svářečských prací metodami MIG/MAG (v ochranné atmosféře plynů CO2, Argon nebo směsí), FLUX (svařování trubičkovým drátem bez plynové lahve), MMA (obalenou elektrodou) a TIG-Lift. Přístroj disponuje pokročilým synergickým řízením s barevným LCD displejem, které automaticky synchronizuje posuv drátu se svařovacím napětím pro dosažení perfektního průvaru a minimálního rozstřiku.

BEZPEČNOST PŘI SVAŘOVÁNÍ: Chraňte své tělo a zrak. Svařovací oblouk produkuje nebezpečné UV záření a odletující žhavé kapky kovu. Používejte vždy ochrannou kuklu!

2. OBSAH DODÁVKY

- Synergická svářečka POWERMAT PM-IMGTS-160LP
- Integrovaný hořák MIG/MAG s kabelem
- Kabel s držákem elektrod MMA
- Zemnicí kabel se svorkou
- Sada náhradních průvlaků a hubice
- Svářečský ochranný štít a kartáč s kladívkem
- Originální návod k obsluze

POWERMAT

3. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO PRÁCI SE SVÁŘEČKOU

Elektrická bezpečnost a prostředí

- **Suché pracoviště:** Nikdy nesvařujte za deště, sněhu ani ve vlhkém prostředí. Kabely nesmí ležet v loužích.
- **Přívodní síť:** Přístroj zapojujte do sítě 230 V jištěné spolehlivým jističem min. 16 A (charakteristika C).
- **Izolace obsluhy:** Vždy mějte suché svářečské kožené rukavice a suchou pracovní obuv.

Větrání a požární ochrana

- **Svařovací dýmy:** Svařujte v dobře větraných prostorách; nevdechujte zplodiny hoření ochranných plynů a tavidla.
- **Hořlavé látky:** V dosahu 10 metrů nesmí být přítomny žádné hořlaviny, tlakové lahve ani hořlavý prach.
- **Zemnění materiálu:** Zemnicí kleště připojte přímo na čistý odmaštěný a obroušený svařovaný materiál co nejblíže sváru.

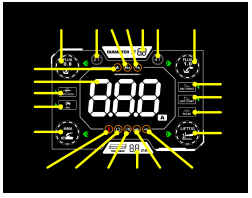
ZÁKAZ SVAŘOVÁNÍ TLAKOVÝCH NÁDOB: Nikdy nesvařujte uzavřené nádoby, sudy ani nádrže obsahující stlačené plyny či zbytky hořlavin!

4. OBSLUHA A NASTAVENÍ SVAŘOVACÍCH PARAMETRŮ

1. **Instalace drátu:** Vložte cívku svařovacího drátu (max. 1 kg, D100) do vnitřní komory, zaveďte konec drátu přes vodicí trubičku do kladky a seřiďte přítlak.
2. **Změna polarity:** Pro běžný drát s plynem (MIG/MAG) připojte kabel polarity na kladný pól (+). Pro plněný drát FLUX přepojte na záporný pól (-).
3. **Nastavení na LCD panelu:** Pomocí otočného kodéru vyberte požadovanou metodu (MIG/MMA/TIG) a tloušťku svařovaného materiálu. Synergický procesor automaticky nastaví optimální parametry.
4. **Zavedení drátu:** Stiskněte tlačítko posuvu na hořáku a držte jej, dokud drát nevysune z kontaktní špičky cca 10–15 mm.

5. KONSTRUKČNÍ SCHÉMA A PŘEHLED SOUČÁSTÍ

Konstrukční uspořádání svářecího poloautomatu POWERMAT PM-IMGTS-160LP:



Popis funkčních prvků

- **1.** Barevný digitální LCD displej
- **2.** Multifunkční otočný regulátor / tlačítko
- **3.** Pevný svařovací hořák MIG/MAG
- **4.** Silová zásuvka DINSE kladného pólu (+)
- **5.** Silová zásuvka DINSE záporného pólu (-)
- **6.** Kabel změny polarity (MIG vs. FLUX)

Popis funkčních prvků (dokončení)

- **7.** Integrovaný podavač drátu s přítlačnou kladkou
- **8.** Trn pro cívku svařovacího drátu D100 (1 kg)
- **9.** Vstup pro hadici ochranného plynu (vzadu)
- **10.** Síťový spínač ON/OFF a chladicí ventilátor
- **11.** Ergonomické madlo pro transport
- **12.** Větrací perforace skříně invertoru

6. TECHNICKÁ ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ

Před jakoukoli manipulací odpojte přístroj od elektrické sítě! Pravidelně čistěte plynovou hubici od nánosů strusky a stříkance kovu. Kontaktní špičku vyměňte, jakmile se otvor vymačká. Minimálně jednou za půl roku vyfoukejte vnitřní prostor stlačeným vzduchem o nízkém tlaku, aby se odstranil vodivý prach z chladicích žeber IGBT modulů.

PÉČE O HOŘÁK: Nestáčejte kabel hořáku do ostrých smyček o poloměru menším než 30 cm, aby nedošlo k zalomení ocelového bowdenu pro vedení drátu!

7. TECHNICKÉ SPECIFIKACE

Technický parametr	Hodnota / Specifikace
Napájecí napětí	230 V / 50 Hz
Metody svařování	MIG/MAG (plyn), FLUX (FCAW bez plynu), MMA, TIG-Lift
Rozsah svařovacího proudu MIG	30 – 160 A
Rozsah svařovacího proudu MMA	20 – 140 A
Rozsah svařovacího proudu TIG	10 – 160 A
Zatěžovatel (pracovní cyklus)	60 % při 160 A / 100 % při 124 A
Průměr drátu	0,8 / 1,0 mm (cívka max. 1 kg)
Průměr MMA elektrod	1,6 – 3,2 mm
Třída ochrany / izolace	IP21S / F

Technický parametr	Hodnota / Specifikace
Hmotnost stroje	cca 6,2 kg

8. ŘEŠENÍ PŘÍPADNÝCH POTÍŽÍ (TROUBLESHOOTING)

Problém	Možná příčina	Řešení
Svářečka nereaguje, displej nesvítí	Vypnutý hlavní vypínač, výpadek jističe	Zkontrolujte síťový přívod, zapněte zadní vypínač.
Drát se při posuvu zasekává	Příliš utažená nebo povolená přítlačná kladka	Seřiďte přítlak kladky; vyměňte opotřebenou špičku hořáku.
Nestabilní oblouk a silný rozstřik	Špatná polarita nebo nesprávný průtok plynu	Zkontrolujte polaritu dle typu drátu (FLUX/MIG); nastavte plyn.
Svítí kontrolka tepelného přetížení	Překročen pracovní cyklus 60 %	Ponechte svářečku zapnutou, aby ventilátor ochladil invertor.

9. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Záruka: Na zařízení se vztahuje záruční doba 24 měsíců pro spotřebitele (12 měsíců pro IČ). Záruka nekryje běžné opotřebení spotřebních dílů hořáku (špičky, hubice, bowdeny) ani poškození pádem.

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

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ: Výrobce P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. J., Zawiercie, PL prohlašuje, že výrobek PM-IMGTS-160LP vyhovuje směrnicím 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU a normám 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-160LP**

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*

33

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.