Synergický poloautomat MIG / MAG / MMA / TIG-Lift 200 A

Vysoký výkon 200 A • Pokročilá synergie • Velký LCD displej • Cívky do 5 kg • IGBT

Model: PM1343 • Tovární kód: PM-IMGTS-200LN • EAN: 5903175013439



METODY	MAX. PROUD	CÍVKA	KONEKTOR
MIG/MMA/TIG	200 A	do 5 kg (D200)	EURO hořák

1. ÚČEL ZAŘÍZENÍ A OBLAST POUŽITÍ

Profesionální synergický invertorový poloautomat **POWERMAT PM-IMGTS-200LN** je všestranná svářečka s vysokým výkonem 200 A určená pro zámečnické dílny, autoservisy i náročné kutilské provozy. Umožňuje svařování tenkých plechů i masivních profilů metodami MIG/MAG (s plynem), FLUX (bez plynu), MMA (obalenou elektrodou) a TIG-Lift. Vnitřní prostor pojme jak malé 1kg cívky (D100), tak průmyslové 5kg cívky drátu (D200). Odpojitelný 3metrový hořák se standardním EURO konektorem a velký grafický LCD displej zaručují maximální komfort a flexibilitu.

BEZPEČNOST PŘI PRÁCI S OBLOUKEM: Používejte svářečskou kuklu se samostmívacím filtrem DIN 9–13, nehořlavý oděv a rukavice. Svařovací zplodiny odvětrávejte!

2. OBSAH DODÁVKY

- Svářecí poloautomat POWERMAT PM-IMGTS-200LN
- Profesionální EURO hořák MIG/MAG (délka 3 m)
- Kabel s držákem elektrody MMA (2,5 m)
- Zemnicí kabel s masivní svorkou (2 m)
- Plynová hadice se stahovacími sponami
- Podávací kladka pro drát 0,8/1,0 mm
- Návod k obsluze v českém jazyce

POWERMAT

3. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO SVAŘOVACÍ PROVOZ

Bezpečnost elektrického zapojení

- **Jištění sítě:** Pro plný svařovací výkon 200 A připojujte svářečku k síti jištěné pomalým jističem 20–25 A (charakteristika C).
- **Kontrola zemnění:** Ujistěte se, že zemnicí kleště mají dokonalý elektrický kontakt s čistým obrobkem.
- **Stav hořáku:** Pravidelně kontrolujte neporušenost EURO konektoru a kabelového svazku hořáku.

Tlakové láhve s ochranným plynem

- **Zabezpečení lahví:** Tlakové láhve s plynem (Ar, CO2, směs) musí být bezpečně přikurtovány k vozíku nebo stěně.
- **Redukční ventil:** Vždy používejte schválený redukční ventil s průtokoměrem (doporučený průtok 10–14 l/min).
- **Zkouška těsnosti:** Těsnost spojů plynové hadice kontrolujte mýdlovou vodou, nikdy otevřeným ohněm!

NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ A ZÁŘENÍ: Svařovací oblouk dosahuje teplot přes 5 000 °C. Nikdy se nedotýkejte horkého svárku bez ochranných rukavic!

4. OBSLUHA A KONFIGURACE PODAVAČE DRÁTU

1. **Instalace cívky (až 5 kg):** Nasaďte cívku drátu D200 na hlavní brzděný trn, nastavte lehký odpor brzdicí pružiny a zaklapněte aretaci.
2. **Zavedení drátu:** Drát zaveďte do drážky hnací kladky odpovídajícího průměru (0,8 nebo 1,0 mm) a uzavřete přítlačné raménko podavače.
3. **Nastavení parametrů na LCD:** Otočným ovladačem vyberte metodu svařování a tloušťku materiálu. Mikroprocesor automaticky dopočítá napětí i rychlost posuvu drátu.
4. **Zkouška zavedení:** Pomocí tlačítka zavedení drátu na čelním panelu protáhněte drát celým 3m hořákem bez ztráty plynu a bez napětí na špičce.

5. KONSTRUKČNÍ SCHÉMA A PŘEHLED SOUČÁSTÍ

Konstrukční schéma invertorové svářečky POWERMAT PM-IMGTS-200LN:



Popis funkčních součástí

- **1.** Velký barevný grafický LCD displej
- **2.** Multifunkční otočný enkodér s tlačítkem
- **3.** Standardizovaná centrální EURO zásuvka hořáku
- **4.** Zásuvka DINSE kladného pólu (+)
- **5.** Zásuvka DINSE záporného pólu (-)
- **6.** Vnější kabel přepínání polarity svařování

Popis funkčních součástí (dokončení)

- **7.** Dvoukladkový celokovový mechanismus podavače
- **8.** Trn s brzdou pro cívky drátu D100 i D200 (až 5 kg)
- **9.** Mosazný nátrubek přívodu ochranného plynu
- **10.** Síťový vypínač a vysokovýkonný ventilátor
- **11.** Pevné celokovové madlo pro manipulaci
- **12.** Větrací chladicí mřížky šasi

6. TECHNICKÁ ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ

Před údržbou vždy odpojte přístroj od elektrické sítě! Pravidelně čistěte plynovou hubici od rozstřiku separačním sprejem a kontrolujte opotřebení kontaktní špičky. V závislosti na prašnosti dílny každé 3 až 6 měsíců otevřete boční kryt a vyfoukejte chladicí kanály stlačeným vzduchem (max. 2 bar).

PŘÍTLAK PODÁVACÍCH KLADEK: Přítlak nastavte tak, aby se drát při lehkém přibrzdění prsty v rukavici začal na kladce protáčet. Příliš silný přítlak deformuje drát a zasekává bowden!

7. TECHNICKÉ SPECIFIKACE

Technický parametr	Hodnota / Specifikace
Napájecí napětí	230 V / 50 Hz
Rozsah svařovacího proudu MIG	40 – 200 A
Rozsah svařovacího proudu MMA	20 – 180 A
Rozsah svařovacího proudu TIG	10 – 200 A
Zatěžovatel (cyklus práce)	60 % při 200 A / 100 % při 155 A
Podporované cívky drátu	D100 (1 kg) a D200 (5 kg)
Průměr svařovacího drátu	0,6 / 0,8 / 1,0 mm
Podavač drátu	Kovový 2kladkový mechanismus
Doporučené jištění sítě	25 A (C-charakteristika)

Technický parametr	Hodnota / Specifikace
Hmotnost stroje	cca 9,5 kg

8. ŘEŠENÍ PŘÍPADNÝCH POTÍŽÍ (TROUBLESHOOTING)

Problém	Možná příčina	Řešení
Svářečka se nezapne	Vypadnutý jistič sítě, vadná zásuvka	Zkontrolujte jistič 25A; prověřte napětí v síti 230 V.
Nepravidelný posuv drátu	Zanesený ocelový bowden, opotřebená kladka	Vyfoukejte bowden hořáku; zkontrolujte drážku podávací kladky.
Pórovitost a černání sváru	Nedostatečný průtok plynu, silný průvan na dílně	Nastavte průtok na 12 l/min; chraňte místo sváru před průvanem.
Svítí kontrolka tepelné ochrany	Dlouhodobý svár na 200 A překročil 60% cyklus	Ponechte svářečku zapnutou cca 5 minut k profouknutí chladiče.

9. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Záruka: Výrobce poskytuje záruku 24 měsíců pro spotřebitele (12 měsíců pro IČ). Záruka nekryje opotřebitelné součásti hořáku (špičky, hubice, bowdeny, kladky) ani poškození vniknutím vody.

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

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ: Výrobce P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. J., Zawiercie, PL potvrzuje shodu výrobku PM-IMGTS-200LN se směrnicemi 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU a normami 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: **SYNERGICZNY PÓŁAUTOMAT SPAWALNICZY**
marka: **POWERMAT**
model (oznaczenie producenta): **PM-IMGTS-200LN**

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.