

KATEGORIE: MULTIFUNKČNÍ INVERTOROVÉ SVÁŘEČKY (FLUX / MIG) • ZNAČKA: RED TECHNIC • KATALOGOVÝ KÓD: RTMSTF0113

Invertorová svářečka 4v1 MIG/MMA/TIG/FLUX 180 A RED TECHNIC RTMSTF0113

Kompaktní synergický svařovací poloautomat 180 A pro práci se samoochranným trubičkovým drátem FLUX bez lahve, MMA a TIG, včetně 2 cívek drátu



FLUX / FCAW (TRUBIČKOVÝ DRÁT BEZ LAHVE)

4V1: FLUX, MIG/MAG, MMA, TIG-LIFT

PROVĚŘENO 24M

Děkujeme vám za zakoupení profesionálního zařízení značky **RED TECHNIC**. Tento technický návod k obsluze obsahuje podrobné pokyny pro montáž, bezpečný provoz, obsluhu a preventivní údržbu stroje. Před uvedením do provozu si důkladně prostudujte tento manuál a uschovejte jej pro budoucí nahlédnutí.

Svařování bez plynu

FLUX / FCAW (trubičkový drát bez lahve)

Svařovací metody

4v1: FLUX, MIG/MAG, MMA, TIG-Lift

Svařovací proud

30 – 180 A (synergické řízení)

Výbava v balení

2 cívky FLUX drátu 0,8 mm (2× 0,9 kg)

1. OBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI PRÁCI (BOZP)

Základní bezpečnostní pravidla pro obsluhu strojního zařízení

- Pracovní prostor:** Udržujte pracoviště v čistotě, suchu a dokonale osvětlené. Odstraňte veškeré překážky a hořlavé materiály z dosahu odlétávajících jisker a špon.
- Bezpečnost při práci:** Nepracujte ve výbušném nebo nadměrně vlhkém prostředí. Stroj vytváří jiskry, teplo a elektrický oblouk, které mohou zapálit těkavé výpary nebo prach.
- Elektrická bezpečnost:** Přívodní kabel a vidlice musí odpovídat parametrům sítě (230 V nebo 400 V dle specifikace). Chraňte kabely před teplem, oleji a ostrými hranami.
- Osobní ochranné pracovní prostředky (OOPP):** Používejte certifikovanou ochranu zraku a obličeje (svářečská kukla / štít), ochranu sluchu, respirátor a nehořlavé ochranné rukavice.
- Péče o nářadí:** Nikdy nepřetěžujte stroj nadměrnou silou. Používejte pouze certifikované a nepoškozené nástroje (frézy, nože, elektrody, metly).

BEZPEČNOSTNÍ VÝSTRAHA: Před zahájením jakýchkoliv seřizovacích prací, výměny nožů, fréz, metel, drátu či čištění vždy bezpodmínečně odpojte stroj od elektrické sítě (vytáhněte vidlici ze zásuvky)!

2. PODROBNÉ TECHNICKÉ PARAMETRY

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota a specifikace
Označení modelu	RED TECHNIC RTMSTF0113
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Rozsah svařovacího proudu	30 – 180 A
Zatěžovatel při 60 %	180 A
Zatěžovatel při 100 %	140 A
Podporovaný drát FLUX	0,8 mm / 0,9 mm / 1,0 mm (cívky 1 kg)
Podporované elektrody MMA	1,6 mm – 3,2 mm
Integrovaný MIG/FLUX hořák	Délka cca 2,0 m
Třída izolace / krytí	F / IP21S
Hmotnost přístroje	Cca 5,1 kg (ultra přenosná)
Příslušenství v balení	2x cívka drátu FLUX, kabely, maska, kartáč

3. POPIS KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

- 1. Tělo svářečky z nárazuvzdorného plechu s madlem na přenášení
 - 2. Digitální ovládací panel se synergickým voličem materiálu a tloušťky
 - 3. Plynulý regulátor svařovacího proudu a napětí
 - 4. Přepínač metod: FLUX 0.8 / FLUX 1.0 / MMA / TIG-Lift
 - 5. Pevně připojený ergonomický svařovací hořák s hubicí
- 6. Rychlospojky DINSE pro zemnicí kabel a kabel držáku elektrod
 - 7. Vnitřní schránka podavače pro cívky drátu 0,9–1 kg
 - 8. Dvoukladkový posuv drátu s nastavitelným přitlačným šroubem
 - 9. Tichý ventilátor dochlazování tranzistorů IGBT
 - 10. Zadní síťový kolébkový spínač I/O

4. OBSAH DODÁVANÉHO BALENÍ

- 1x Invertorová svářečka RED TECHNIC RTMSTF0113
 - 1x Integrovaný hořák pro FLUX / MIG svařování
 - 1x Kabel s držákem elektrod pro MMA
 - 1x Zemnicí kabel se svorkou
- 2x Cívka samoochranného drátu FLUX 0,8 mm (2x 0,9 kg)
 - 1x Ochranný svářečský štít a kladívko s kartáčem
 - 1x Uživatelský návod v češtině

KONTROLA KOMPLETNOSTI PŘI PŘEVZETÍ: Po vybalení ihned zkontrolujte, zda zařízení ani jeho příslušenství neutrpěly během přepravy mechanické poškození a zda je obsah balení kompletní podle výše uvedeného seznamu.

5. MONTÁŽ, SESTAVENÍ A PŘÍPRAVA K PROVOZU

Otevřete boční víko svářečky. Nasadte cívku trubičkového drátu FLUX na držák. Zaveďte drát do vodicí kladky (drážka 0,8 mm) a stiskněte spoušť, dokud se drát neobjeví na konci hořáku. Nasadte kontaktní špičku 0,8 mm a hubici. Připojte zemnicí svorku k materiálu.

6. PROVOZNÍ POKYNY A SPRÁVNÝ PRACOVNÍ POSTUP

1. Zvolte režim FLUX 0.8 na předním panelu.
2. Synergické řízení automaticky nastaví optimální rychlost posuvu podle zvoleného proudu.
3. Přiložte hubici k materiálu pod úhlem 70° a stiskněte spoušť hořáku.
4. Pohybujte hořákem plynulým tahem; není nutná žádná plynová láhev.
5. Po skončení uvolněte spoušť a oklepejte ochrannou strusku ze svaru.

7. PRACOVNÍ REŽIMY A MOŽNOSTI POUŽITÍ

Ideální volba pro rychlé opravy plotů, výfuků, přívěsů i karoserií bez nutnosti manipulace s těžkými a drahými tlakovými lahvemi s plynem. Skvěle funguje i ve větrném venkovním prostředí.

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PROVOZ: Nářadí nikdy nepřetěžujte nadměrným přitlakem. Dodržujte předepsaný pracovní cyklus a zajistěte volné proudění vzduchu ventilačními otvory!

8. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA, ČIŠTĚNÍ A SERVISNÍ PÉČE

- Čištění ventilačních otvorů:** Pravidelně vyfukujte chladicí šterbiny a vnitřek stroje suchým stlačeným vzduchem. Prach omezuje chlazení a může způsobit zkrat.
- Kontrola kabeláže a spojů:** Pravidelně kontrolujte neporušenost přívodního kabelu, hadic, bajonetových konektorů a zemnicích svorek.
- Údržba mechanických částí:** Vřetena, závity, vodící drážky a svěráky udržujte čisté a pravidelně promazávejte doporučeným mazivem.
- Skladování:** Zařízení skladujte v suchém, krytém a bezprašném prostředí při teplotách od +5 °C do +35 °C mimo dosah dětí.

9. KONTROLA A VÝMĚNA OPOTŘEBITELNÝCH DÍLŮ

Pravidelně kontrolujte opotřebení spotřebních částí (uhlíkové kartáče, hnací řemeny, kontaktní špičky, plynové hubice, hoblovací nože, frézovací břity). Uhlíky vyměňte, pokud jejich délka klesne pod 5 mm. U svářeček kontrolujte stav elektrod a trysek před každou směnou.

10. PLÁN PREVENTIVNÍCH SERVISNÍCH PROHLÍDEK

Interval kontroly	Předmět a rozsah prováděné kontroly	Požadovaný úkon / Způsob provedení
Před každým spuštěním	Přívodní kabel, kryty, dotažení upínacích prvků, ostrost nožů / fréz	Vizuální kontrola, ověření těsnosti a volného otáčení
Po každé směně	Chladicí žebra, povrch stroje, vyčištění od špon a prachu	Vyfoukání stlačeným vzduchem, očištění suchou tkaninou
Každých 50 hodin	Opotřebení uhlíků / trysek, vůle ložisek, napnutí řemenů	Kontrola rozměrů, seřízení napnutí řemenu
Každých 200 hodin / 12 měsíců	Komplexní revize elektrovýzbroje, izolační stav, převodový tuk	Odborná servisní kontrola v autorizovaném servisu

11. DIAGNOSTIKA PORUCH A ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD

Projev závady / Symptom	Možná příčina závady	Doporučené řešení a náprava
Drát se při svařování škube	Nedostatečný přitlak podávací kladky nebo opotřebovaná špička	Mírně dotáhněte přitlačný šroub a vyměňte kontaktní špičku
Svar je černý s velkým množstvím kuliček	Příliš dlouhý oblouk nebo znečištěný povrch	Držte hořák blíže k materiálu (cca 8–10 mm) a obracejte rez
Podavač se netočí	Konec drátu uvízl v trubičce	Uvolněte přitlak, odstříhněte ohnutý konec drátu a znovu zaveďte
Svářečka se vypíná	Tepelné přetížení při vysokém proudu	Nechte stroj zapnutý 2 minuty pro ochlazení ventilátorem

12. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A NAKLÁDÁNÍ S ODPADY (OEEZ)



Elektrická a elektronická zařízení nesmějí být vyhazována do běžného směsného komunálního odpadu! Podle evropské směrnice 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (WEEE) a platné národní legislativy musí být vyřazené stroje shromažďovány odděleně a předány k ekologické recyklaci na autorizovaných sběrných místech. Vhodnou recyklací přispíváte k ochraně cenných surovin a životního prostředí.

13. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ • EC DECLARATION OF CONFORMITY

CE

Vydáno v souladu s evropskými směrnicemi a harmonizovanými technickými normami

Výrobce / Dovozce do EU: RED TECHNIC EU Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 14, Polsko / Oficiální distributor v ČR

Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že níže uvedené strojní zařízení:

Produkt: invertorová svářečka 4v1 RED TECHNIC RTMSTF0113

Katalogové označení / Model: RED TECHNIC RTMSTF0113

Funkce a účel: Zařízení pro frézování, hoblování, svařování a míchání v souladu s určením

Splňuje všechna příslušná ustanovení následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- Směrnice 2014/35/EU (LVD - Nízké napětí)
- Směrnice 2014/30/EU (EMC)
- Směrnice 2011/65/EU (RoHS)

A je v plném souladu s následujícími harmonizovanými evropskými normami (EN ISO):

- EN 60974-1:2018
- EN 60974-10:2014+A1:2015
- EN 50581:2012

M. Kowalski

Místo a datum vydání: Katowice, Polsko, 15.01.2024

Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace: Ing. M. Kowalski

Oddělení řízení jakosti a certifikace
RED TECHNIC Quality Assurance

Právní doložka a technické upozornění: Vyobrazení, technické údaje a obsah balení odpovídají stavu v době zadání do tisku. Výrobce si vyhrazuje právo na technické změny a inovace bez předchozího písemného upozornění s cílem neustálého zlepšování parametrů produktu. Tiskové chyby vyhrazeny. Tento návod k obsluze byl strojově přeložen do českého jazyka pro zajištění maximální dostupnosti a srozumitelnosti.