

HEIDMANN PROFESSIONAL | ELEKTRICKÁ SVAŘOVACÍ TECHNIKA MMA / IGBT | CERTIFIKACE CE

Invertorová svářečka 330 A IGBT s LCD displejem

Profesionální MMA invertorová svářečka s technologií IGBT, digitálním displejem, funkcemi Hot Start, Arc Force a Anti Stick

KATALOGOVÝ KÓD: **GE1222_H00702** • TECHNOLOGIE • OFICIÁLNÍ ČESKÝ MANUÁL

Svařovací proud 20 – 330 A	**Technologie** IGBT tranzistory
Průměr elektrod 1,6 – 4,0 mm	**Zatěžovatel** 60 % při 330 A

1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A BOZP

VÝSTRAHA: Před prvním uvedením zařízení do provozu si důkladně prostudujte tento návod k obsluze. Nedodržení bezpečnostních zásad, pokynů výrobce a varovných upozornění může mít za následek úraz elektrickým proudem, těžké popálení, vznik požáru nebo vážné poranění obsluhy.

Bezpečnost pracovního prostoru

- Pracoviště udržujte v naprosté čistotě, uklizené a dokonale osvětlené (min. 300 luxů). Nepořádek a šero vedou k nehodám.
- Nikdy nepoužívejte zařízení ve výbušném prostředí (přítomnost hořlavých plynů, kapalin, laků, ředidel nebo uhelného prachu).
- Během provozu zajistěte bezpečný odstup dětí, nepovolaných osob a domácích zvířat minimálně 5 metrů od stroje.
- Při práci v uzavřených prostorách vždy zajistěte intenzivní větrání a přísun čerstvého vzduchu (odvod spalin / výparů).

Elektrická bezpečnost a ochrana

- Vidlice přívodního kabelu či nabíječky musí přesně odpovídat síťové zásuvce 230 V / 50 Hz s funkčním jištěním.
- Chraňte stroj, akumulátory i přívodní kabely před deštěm, vlhkostí, stříkající vodou a horkými povrchy.
- Nikdy nenoste nářadí tahem za kabel a neodpojujte vidlici ze zásuvky trhnutím za šňůru.
- Při provozu na staveništi vždy používejte proudový chránič (RCD) s vybavovacím reziduálním proudem ≤ 30 mA.

Osobní bezpečnost obsluhy a povinné ochranné pomůcky (OOPP)

Obsluha musí být plně způsobilá, odpočatá a seznámená s obsluhou stroje. Při práci je striktně zakázáno nosit volný oděv, šátky, řetízky či mít rozpuštěné dlouhé vlasy, které by mohly být zachyceny pohyblivými částmi stroje.

OCHRANA ZRAKU (ČSN EN 166) | OCHRANA SLUCHU (ČSN EN 352) | PROTISKLUZOVÁ OBUV S OCELOVOU ŠPIČKOU | OCHRANNÉ RUKAVICE PROTI MECHANICKÝM RIZIKŮM

2. PODROBNÉ TECHNICKÉ PARAMETRY A SPECIFIKACE

Kompletní technická data ověřená zkušebnou výrobce pro model **GE1222_H00702** (HEIDMANN):

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota a specifikace
Model zařízení	HEIDMANN H00702 (MMA-330 IGBT)
Napájecí napětí / frekvence	230 V AC ± 10 % / 50 Hz
Maximální příkon	7,8 kVA
Rozsah svařovacího proudu	20 – 330 A (plynule regulovatelný)
Zatěžovatel (pracovní cyklus)	60 % při 330 A / 100 % při 255 A
Napětí naprázdno U0	65 V DC
Podporovaný průměr elektrod	1,6 – 4,0 mm (rutilové, bazické, nerezové)
Integrované funkce	Hot Start (snadný zápal), Arc Force (stabilizace), Anti Stick
Displej a indikace	Digitální LED segmentový displej + LED přehřátí a napájení
Třída izolace / krytí	Třída H / IP21S
Chlazení	Nucené chlazení ventilátorem s přímým prouděním
Hmotnost svářečky	4,2 kg (ultralehké přenosné provedení)

3. PŘEHLED HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH PRVKŮ ZAŘÍZENÍ

Konstrukční celky (Rozpad stroje)

1. 1. Digitální LED displej zobrazující nastavený svařovací proud v ampérech
2. 2. Plynulý otočný potenciometr pro přesné nastavení proudu 20–330 A
3. 3. Kontrolka LED napájení (zelená) a kontrolka tepelné ochrany O.C. (žlutá)
4. 4. Rychlospojka DINSE kladného pólu (+) pro elektrodový držák
5. 5. Rychlospojka DINSE záporného pólu (-) pro zemnicí kabel se svorkou

Ovládací a bezpečnostní prvky

6. 6. Robustní ergonomické transportní madlo a nastavitelný ramenní popruh
7. 7. Výkonný ventilátor nuceného chlazení s bezpečnostní ochrannou mřížkou
8. 8. Zadní hlavní kolébkový vypínač I/O a vstupní síťový kabel 230 V
9. 9. Profesionální mosazný elektrodový držák s izolovanou rukojetí
10. 10. Masivní zemnicí svorka s pevnou přítlačnou pružinou a měděným páskem

4. OBSAH DODÁVANÉHO BALENÍ

Při vybalení ihned zkontrolujte úplnost a neporušenost všech komponent. V případě chybějícího dílu kontaktujte prodejce:

- 1× Invertorová svářečka HEIDMANN 330 A IGBT
- 1× Svařovací kabel s držákem elektrod DINSE
- 1× Zemnicí kabel se svorkou DINSE
- 1× Ochranný svářečský štít se sklem
- 1× Drátěný kartáč s oklepávacím kladívkem
- 1× Ramenní popruh pro snadné přenášení
- 1× Uživatelský návod k obsluze

5. MONTÁŽ, PŘÍPRAVA A UVEDENÍ DO PROVOZU

KONTROLA PŘED SPUŠTĚNÍM: Ujistěte se, že je stroj odpojen od elektrické sítě (nebo je vyjmut akumulátor). Zkontrolujte dotažení všech spojovacích prvků, celistvost krytů a správnou montáž pracovního nástroje.

Krok 1: Vybalení a mechanická kompletace

- Vyjměte tělo zařízení a veškeré příslušenství z přepravního obalu.
- Očistěte antikorozní konzervační film z kovových dílů suchým hadrem.
- Nasaďte přídavné rukojeti, ochranné kryty nebo nástavce a bezpečně je dotáhněte přiloženým montážním nářadím.
- Zkontrolujte hladinu oleje / připojení hadic / upevnění pracovního nástroje ve sklíčidle či vřetenu.

Krok 2: Příprava napájení a energetického zdroje

- **Akumulátorové modely:** Baterie před prvním použitím plně nabijte na 100 % pomocí originální rychlonabíječky.
- **Síťové modely 230 V:** Zkontrolujte neporušenost přívodního kabelu; prodlužovací kabel musí mít průřez min. 3× 1,5 mm² (při délce nad 15 m 3× 2,5 mm²).
- **Plynové modely:** Připojte reduktor na lahev PB, dotáhněte matici s levým závitem a zkontrolujte těsnost mýdlovou pěnou (nikdy plamenem!).

6. PROVOZNÍ POKYNY A PRACOVNÍ POSTUPY

Správný pracovní postup krok za krokem

1. **Zapnutí a náběh:** Stiskněte bezpečnostní odjišťovací pojistku a plynule sepněte hlavní spínač. Před zahájením práce nechte stroj běžet cca 15–30 sekund naprázdno, abyste ověřili plynulost chodu a absenci nežádoucích vibrací či zvuků.
2. **Nastavení optimálních parametrů:** Nastavte otáčky, svařovací proud, přítlak nebo průtok plynu v závislosti na povaze obráběného materiálu a průměru použitého nástroje.
3. **Vedení stroje a pracovní tlak:** Na nástroj nikdy nevyvíjejte nepřiměřenou sílu. Nechte pracovat řeznou rychlost a výkon motoru. Nadměrný tlak snižuje účinnost, přetěžuje motor a vede k rychlému otupení či poškození nástroje.
4. **Pracovní cyklus a chlazení:** Dodržujte jmenovitý pracovní zatěžovatel stroje. Při déletrvající zátěži umožněte motoru pracovat naprázdno pro rychlé ochlazení ventilátorem.
5. **Bezpečné odstavení:** Po dokončení práce uvolněte spínač, počkejte na úplné zastavení nástroje a teprve poté stroj odložte na suchý a čistý podklad. Odpojte napájení / uzavřete plynovou lahev.

BEZPEČNOSTNÍ ZÁKAZY: Je přísně zakázáno upravovat či demontovat bezpečnostní kryty, provozovat zařízení s poškozeným kabelem či krytem a pracovat v prostředí s hrozbou výbuchu nebo pod vlivem alkoholu, léků či omamných látek.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ ÚDRŽBY A SERVISU

Interval kontroly	Předmět a úkon údržby	Požadovaný stav a náprava
Před každým použitím	Vizuální kontrola celistvosti krytů, kabelu, těsnosti spojů a upnutí nástroje.	Nástroj musí být bez prasklin, kabel neporušený, šrouby pevně dotažené.
Po každé práci	Očištění těla od prachu, špon, pilin a zbytků materiálu suchým štětcem.	Čisté větrací otvory zaručují bezproblémové chlazení při dalším startu.
Měsíčně / 50 hodin	Kontrola uhlíků (u komutátorových motorů), promazání převodů a vodicích částí.	Minimální délka uhlíků 5 mm; mazání originálním plastickým tukem.
Před uložením na zimu	Důkladná očista, konzervace kovových částí olejem, nabití akumulátorů na 60–80 %.	Suché skladování při teplotě +5 °C až +25 °C mimo dosah mrazu a slunce.

8. DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH PORUCH

Projev závady (Symptom)	Možná příčina	Doporučené řešení a náprava
Zařízení nelze zapnout / motor nereaguje	Vybitý akumulátor, přerušený kabel, vypadnutý jistič, aktivovaná tepelná pojistka.	Nabijte baterii, zkontrolujte přívodní kabel a zásuvku 230 V, nechte motor 20 min vychladnout.
Pokles výkonu, přehřívání nebo kolísání otáček	Tupý pracovní nástroj, přetížení stroje, zanesené ventilační otvory prachem.	Vyměňte/nabruste nástroj, snižte přítlak, vyfoukejte chladicí štěrbiny stlačeným vzduchem.
Nadměrné vibrace, hluk nebo zápach spáleniny	Nevyvážený či uvolněný nástroj, poškozené ložisko, vadné vinutí rotoru.	Ihned vypněte stroj! Zkontrolujte upevnění nástroje. Při vnitřní poruše kontaktujte odborný servis.
Zhasínání plamene / výpadek hoření (u topidel)	Prázdná lahev PB, namrzlý reduktor, znečištěná tryska, vadný termočlánek.	Vyměňte lahev za plnou, zkontrolujte přívod plynu a průchodnost trysky, očistěte hlídač plamene.
Stroj nezapálí oblouk / slabý svar (u svářeček)	Špatné ukostření, vlhké elektrody, chybně zvolený proud, znečištěný svařenec.	Očistěte místo ukostření na čistý kov, použijte suché elektrody, zvyšte proud dle tabulky.

9. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ (WEEE)

Směrnice 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (OEEZ):
Tento symbol přeškrtnuté popelnice na výrobku nebo obalu znamená, že zařízení nesmí být vyhazováno do běžného směsného komunálního odpadu. Uživatel je povinen odevzdat vysloužilé zařízení na určeném sběrném místě k recyklaci elektrických součástí a drahých kovů. Akumulátory Li-Ion odevzdejte ve vybitém stavu do sběrných boxů. Správnou likvidací přispíváte k ochraně přírodních zdrojů a lidského zdraví.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

EC DECLARATION OF CONFORMITY • DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

CE

Dovozce / Zplnomocněný zástupce v EU:
Falon-Tech Sp. z o.o. / P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. Jawna
ul. Kielecka 46/4, 02-530 Warszawa / ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97, 42-400 Zawiercie, Polská republika
IČ / NIP: PL6492300021 • BDO: 000007545

Identifikace strojního zařízení / výrobku:
Výrobek: **invertorová svářečka HEIDMANN 330A IGBT**
Typové a modelové označení: **GE1222_H00702** • Značka: **HEIDMANN**
Funkce a určení: Profesionální MMA invertorová svářečka s technologií IGBT, digitálním displejem, funkcemi Hot Start, Arc Force a Anti Stick

Výše popsané strojní zařízení splňuje všechna příslušná ustanovení těchto evropských směrnic a nařízení:

- **2014/35/EU (LVD)**
- **2014/30/EU (EMC)**
- **2011/65/EU (RoHS)**

Harmonizované evropské technické normy (EN / ISO) použité při posuzování shody:

- EN 60974-1:2012
- EN 60974-10:2014+A1:2015
- EN IEC 61000-3-2:2019
- EN 61000-3-3:2013+A1:2019

Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce/dovozce. Technická dokumentace je uložena v sídle zplnomocněného zástupce.
Místo a datum vydání: Zawiercie / Warszawa, 15. ledna 2026
Osoba oprávněná k podpisu: *Krzysztof Bijak – Technický ředitel a zmocněnec pro shodu*

UPOZORNĚNÍ K PŘEKLADU A PLATNOSTI DOKUMENTU

Tento návod k obsluze byl **strojově přeložen** do českého jazyka z originální technické dokumentace výrobce pro potřeby spotřebitelů v České republice a na Slovensku. Prohlášení o shodě (*Deklaracja zgodności WE / EC Declaration of Conformity*) bylo ověřeno a sestaveno v souladu se závaznými technickými směrnicemi Evropského parlamentu a Rady EU. Provozovatel je povinen řídit se všemi pokyny k bezpečné práci a údržbě uvedenými v tomto dokumentu.

Záruční podmínky a autorizovaný servis v ČR

Záruční doba činí 24 měsíců pro spotřebitele (dle zákona č. 89/2012 Sb., občanský zákoník) ode dne převzetí zboží. Záruka se nevztahuje na běžné opotřebení dílů (uhlíky, těsnění, řetězy, žárovky), poškození způsobené neodborným zacházením, přetížením nebo použitím neoriginálních náhradních dílů. Centrální sklad a zákaznická podpora: **Naše Nářadí / PajAndy, Dolní Lutyně (Šířina), Česká republika**.