

KATEGORIE: MULTIFUNKČNÍ INVERTOROVÉ SVÁŘEČKY (MIG / MAG) • ZNAČKA: POWERMAT • KATALOGOVÝ KÓD: PM1286

Invertorová svářečka MIG/MAG/MMA/TIG-Lift 200 A POWERMAT PM-IMGTS-200L

Kompaktní synergický poloautomat 200 A pro metody MIG/MAG s ochranným plynem i FLUX bez plynu, MMA a TIG Lift s digitálním displejem



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

20 – 200 A (PLYNULÉ NASTAVENÍ)

PROVĚŘENO 24M

Děkujeme vám za zakoupení profesionálního zařízení značky POWERMAT. 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.

Svařovací metody

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

Svařovací proud

20 – 200 A (plynulé nastavení)

Cívka drátu

D100 (1 kg) pro vysokou mobilitu

Synergické řízení

Automatická optimalizace posuvu drátu

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	POWERMAT PM-IMGTS-200L (PM1286)
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Rozsah svařovacího proudu MIG	20 – 200 A (napětí 15 – 24 V)
Rozsah proudu MMA / TIG-Lift	20 – 180 A / 20 – 200 A
Zatěžovatel při 60 %	200 A
Zatěžovatel při 100 %	155 A
Podporované průměry drátu	0,8 mm / 0,9 mm / 1,0 mm (plný i trubičkový FLUX)
Průměr elektrod MMA	1,6 mm až 4,0 mm
Typ podavače drátu	Integrovaný 2kladkový mechanismus
Třída izolace / krytí	F / IP21S
Hmotnost přístroje	Cca 6,2 kg

3. POPIS KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

- 1. Kompaktní ocelové šasi s madlem a bočními dvířky podavače
- 2. Přehledný digitální LCD displej zobrazující proud a napětí
- 3. Enkodérový otočný ovladač pro nastavení parametrů
- 4. Tlačítko volby režimů (MIG / FLUX / MMA / TIG Lift)
- 5. Pevně připojený MIG hořák s ergonomickou rukojetí (cca 2 m)
- 6. Rychlospojky DINSE pro zemnicí kabel a MMA držák elektrod
- 7. Vnitřní držák pro cívky drátu D100 (1 kg)
- 8. Zadní vstup pro ochranný plyn s magnetickým ventilem
- 9. Síťový vypínač na zadním panelu a výkonný chladicí ventilátor
- 10. Zemnicí kabel se svorkou a svařovací kabel s držákem elektrod

4. OBSAH DODÁVANÉHO BALENÍ

- 1x Invertorová svářečka POWERMAT PM-IMGTS-200L
- 1x Integrovaný MIG/MAG hořák
- 1x Svařovací kabel s držákem elektrod MMA
- 1x Zemnicí kabel se svorkou
- 1x Cívka samoochranného drátu FLUX 0,8 mm
- 1x Ochranný štít a kladívko s kartáčem
- 1x Uživatelská příručka 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 prostor svářečky, osadte cívku drátu D100 (1 kg) a dotáhněte matici brzdného trnu. Provlékněte drát do podávací kladky a zaveďte do bovodu hořáku. Pro svařování FLUX bez plynu zapojte přepínač polarity na (-), pro svařování s plynem CO₂/Ar zapojte na (+). Zasuňte zemnicí kabel do protější zdířky DINSE a připojte na čistý kov obrobku.

6. PROVOZNÍ POKYNY A SPRÁVNÝ PRACOVNÍ POSTUP

1. Zapněte svářečku a zvolte metodu MIG nebo FLUX.
2. Stiskněte spoušť hořáku a nechte drát vysunout z hubice; našroubujte kontaktní špičku odpovídajícího průměru.
3. Nastavte požadovaný svařovací proud otočným enkodérem (synergie automaticky upraví rychlost posuvu).
4. Přiložte hubici k místu svaru pod úhlem cca 70° a stiskněte spoušť pro zahájení svařování.
5. Po skončení uvolněte spoušť a nechte hořák v poloze pro dofuk plynu.

7. PRACOVNÍ REŽIMY A MOŽNOSTI POUŽITÍ

Univerzální poloautomat pro drobné zámečníky, kutily i autokarosáře: rychlé stehování plechů, svařování venku bez plynové lahve s trubičkovým drátem, obalované elektrody i přesné TIG stehování nerezů.

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 v podavači mačká a prokluzuje	Příliš utažený přitlak nebo zanesená špička	Povolte mírně přitlačnou kladku a vyčistěte otvor kontaktní špičky
Porézní svar s bublinami	Průvan odfukující ochranný plyn nebo špatná polarita	Při venkovním svařování použijte trubičkový drát FLUX s polaritou (-) na hořáku
Svářečka se přehřívá a svítí kontrolka	Překročení zatěžovatele	Nevypínejte stroj, nechte ventilátor běžet na volnoběh 2–3 minuty
Oblouk nezapaluje	Špatný kontakt zemnicí svorky na zrezlém kovu	Očistěte místo připojení zemnicích kleští bruskou

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

Vydáno v souladu s evropskými směrnicemi a harmonizovanými technickými normami

CE

Výrobce / Dovozce do EU: POWERMAT 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: multifunkční invertorová svářečka POWERMAT PM-IMGTS-200L

Katalogové označení / Model: POWERMAT PM1286

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
POWERMAT 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.