

VÝROBEK:	
TYP:	

Razítko a podpis prodejny:	Výrobní číslo nebo kódové číslo výroby:
Datum prodeje:	Číslo výrobku

Číslo zakázky		Číslo zakázky		Číslo zakázky	
Razítko:		Razítko:		Razítko:	

**SVÁŘEČKY**

**Elektrodové svářečky**

**GE 145 W**  
Obj. číslo 20001

**GE 235 TC**  
Obj. číslo 20005

**GE 165 C**  
Obj. číslo 20003

**GE 290 TC**  
Obj. číslo 20007

**GE 185 F**  
Obj. číslo 20004



Obj. číslo 20001



Obj. číslo 20004



Obj. číslo 20003



Obj. číslo 20005



Obj. číslo 20007



Před spuštěním je nutno si důkladně pročíst tento návod k obsluze a pochopit jej. Návod si dobře uschovejte pro případ, že budete v budoucnu potřebovat nějaké informace.

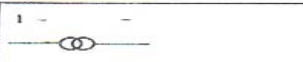

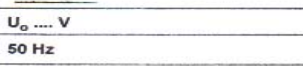
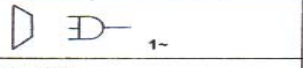


## Obsah

Označení	Strana
1. Všeobecný popis	2
2. Význam nápisů a symbolů	2
3. Technické informace ve vztahu ke svářečkám	3
4. Bezpečnostní předpisy pro svařování elektrickým obloukem	3
5. Některé užitečné informace ke sváření	4
6. Zapojení síťového kabelu	5
7. Bezpečnostní přepínání napětí	6
8. Návod k montáži upevnění rukojeti a kol	7
9. Výměna síťového kabelu	7
10. Příprava vodiče	7

## 1. Všeobecný popis

Přenosné svářečky na sváření elektrickým obloukem GE 145 W, GE 165 C, GE 185 F, GE 235 TC a GE 290 TC jsou jednofázové svářečky na střídavý proud 230 V/400 V 50/60 Hz. Díky své kompaktní a silné konstrukci jsou spolehlivými a stabilními nástroji za jakýchkoliv podmínek. Dodržování norem a výborná kvalita materiálu, z něhož jsou vyrobeny, zaručují jejich dlouhou životnost.

## 2. Význam nápisů a symbolů

	jednofázový transformátor
EN 50060	odvolání na uvedenou normu
	klesající charakteristika
	manuální sváření elektrickým obloukem s potaženými elektrodami
$U_0$ ... V	jmenovitá hodnota napětí při chodu naprázdno
50 Hz	jmenovitá frekvence pro střídavý proud
$I_2$ ... A	minimální a maximální jmenovité hodnoty svářečského proudu
$\varnothing$ mm	průměr referenčních elektrod
$I_2$ (A)	symbol a měrná jednotka svářečského proudu
$n_0$	symbol vztahující se k počtu referenčních elektrod, které lze svářečkou roztavit ze studeného stavu bez sepnutí zařízení tepelné ochrany.
$n_h$	symbol vztahující se k počtu referenčních elektrod, které lze svářečkou roztavit z teplého stavu bez sepnutí zařízení tepelné ochrany.
	grafická značka zapojení do sítě a počet fází s grafickým označením každé fáze.
$U_1$ ... V/Hz	jmenovitá hodnota napájecího napětí a frekvence
$I_{1MAX}$ ... A <sub>2</sub>	symbol, jmenovitá hodnota a měrná jednotka maximálního příkonu proudu
	dimenze pojistky potřebné pro napájení
IP 21	stupeň ochrany
H	třída izolace pro vinutí
	grafická značka pro svářečky, které lze používat i v pracovním prostoru s nebezpečím úderu elektrickým proudem.

## 3. Technické informace ve vztahu ke svářečkám

Správnost regulace lze zkontrolovat pomocí ukazatelů napětí umístěných na stroji.

Na tento výrobek je poskytována záruční doba 36 měsíců ode dne nákupu. Během této doby odstraní bezplatně autorizovaný servis značky Güde veškeré závady, způsobené vadným materiálem nebo chybou ve výrobě.

Výrobce garantuje zachování odpovídajících funkčních vlastností výrobku a jeho bezpečný provoz pouze v případě realizace všech servisních zásahů ve vlastním značkovém servisu.

**Záruka automaticky zaniká v těchto případech :**

- nebyl-li předložen originál záručního listu včetně prodejního dokladu
- údaje v záručním listě (dokladu o koupi) se liší od údajů uvedených na výrobku
- výrobek byl používán v rozporu s přiloženým návodem k obsluze
- uživatel provedl svévolný zásah do konstrukce výrobku

**Záruka se nevztahuje :**

- na veškerá mechanická poškození
- na poškození, způsobená vnějšími vlivy (například nevhodným umístěním, klimatickými podmínkami, znečištěním apod.)
- na běžnou údržbu výrobku ( například promazání, vyčištění stroje,..)
- na opotřebení funkčních částí výrobku v důsledku používání

**Autorizované servisní středisko pro Českou republiku :**

**GÜDE SERVIS CENTRUM**

UNICORE náradí s.r.o.

Počernická 120

360 05 Karlovy Vary – Stará Role

[www.unicore.cz](http://www.unicore.cz), [www.guede.cz](http://www.guede.cz)

Vedoucí servisu :

Informace o reklamacích :

Prodej ND :

p. Jan Chylo

p. Jan Chylo, Roman Kafka, Martin Čáslava

p. Roman Kafka

tel. : 35 344 0215 - 16

fax : 35 356 15 33

e-mail : [servis@unicore.cz](mailto:servis@unicore.cz)

776 555 333

Non-stop přímá servisní linka :

Reklamací uplatňujte u svého obchodníka, případně předejte výrobek přímo do servisu.

**U reklamací, podaných bez originálního obalu, nese riziko následků případného mechanického poškození výhradně zákazník.** Po obdržení kompletního výrobku v nerozloženém stavu posoudí oprávněnost reklamace servisní oddělení.

Případné záruční opravy potvrdí servisní oddělení do záručního listu. Záruční lhůta se prodlužuje o dobu od převzetí reklamace servisem ( obchodníkem ) po odevzdání opraveného výrobku zpět zákazníkovi. Dovozece si vyhrazuje 30 dnů k posouzení reklamace z hlediska nároku na bezplatnou opravu (náhradu) v rámci záruky.

Prodávající je povinen při prodeji seznámit kupujícího s obsluhou výrobku, výrobek předvést a řádně vyplnit záruční list.

Pokud nebude shledána závada jako podléhající záruce, hradí náklady spojené s výkonem servisního technika ( 500,- Kč / hod. ) a přepravou výrobku zpět vlastníku výrobku.

- Svářečkami lze svářet od teploty prostředí 20°C, aniž by došlo k sepnutí tepelné ochrany, a to pro počet  $n_0$  referenčních elektrod; z teplého stavu lze svářet bez sepnutí tepelné ochrany pro počet referenčních elektrod  $n_h$ .
- Svářečka je vybavena zařízením tepelné ochrany, která automaticky přeruší přívod proudu pro sváření. Jakmile vnitřní teplota klesne opět na hodnotu vhodnou pro provoz, svářečka se automaticky nastartuje.
- Svářečka je vybavena přívodním kabelem o vnější délce  $L = 2,5$  mm a průřezu  $S = 1,5$  mm<sup>2</sup>, a zástrčkou odpovídající platným předpisům země prodávajícího. Je určena pro provoz při 230 V / 50 Hz a jmenovitý pracovní proud tepelně magnetických spínačů resp. pojistek musí být minimálně 16 A.
  - Svářečka je pro sváření vybavena těmito kabely:
    1. jednopólový kabel, průřez = 10 mm<sup>2</sup>, 16 mm<sup>2</sup>, 25 mm<sup>2</sup>, vnější délka  $L = 1,5$  m, opatřený na hrotu kleštěmi; tyto kleště slouží ke spojení kostry se svařovaným materiálem a zaručují zpětný svářecí proud.
    2. jednopólový kabel, průřez = 10 mm<sup>2</sup>, 16 mm<sup>2</sup>, 25 mm<sup>2</sup>, vnější délka  $L = 1,5$  m, opatřený na hrotu úplným držákem elektrody.
  - Ukostřovací kleště musí být se svářeným materiálem spojeny tak, aby vznikl dobrý kontakt. Body dotyku je třeba dobře očistit tak, aby na nich nebyly stopy tuků, rzi nebo nečistot, které by mohly zhoršit svářecí výkon.
  - Svářečka je vybavena hlavním spínačem, žlutou signální žárovkou, zařízením tepelné ochrany a třírohým ručním kolem pro regulaci svářecího proudu. Regulaci je třeba provádět s ohledem na průměr konkrétních elektrod.
  - **POZOR: Žárovka svítí pouze při přetížení**

#### 4. Bezpečnostní předpisy pro sváření elektrickým obloukem

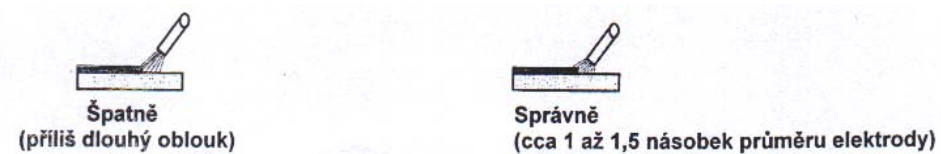
Sváření elektrickým obloukem s sebou nese celou řadu nebezpečí; proto obsluze doporučujeme dodržovat následující pokyny:

- 1) - Vždy noste rukavice z izolačního materiálu.
- 2) - Noste vhodný oděv; vyvarujte se oblečení ze syntetických materiálů.
- 3) - Noste pevnou izolační obuv.
- 4) - Vždy noste filtrační masku na ochranu zraku.
- 5) - Ujistěte se, že prostor, ve kterém budete svařovat, je dobře větraný a nebude se v něm hromadit kouř a jedovaté plyny.
- 6) - Nesvařujte hořlavé materiály a sváření neprovádějte v prostorách, kde hrozí nebezpečí exploze nebo požáru nebo kde je omezena volnost Vašeho pohybu.
- 7) - Nesvářejte ve vlhkých prostorách bez provedení účelných opatření proti elektrickým výbojům.
- 8) - Po sváření je nutno elektrodu vyjmout z držáku, aby se zabránilo vytvoření nežádoucího elektrického oblouku.

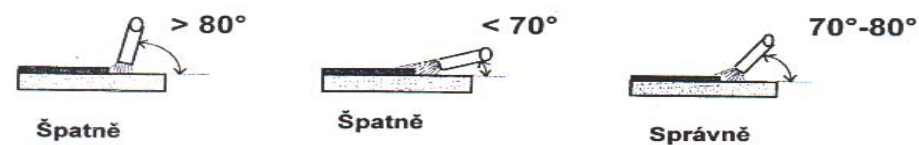
- 9) - Svářečka má stupeň ochrany IP 21, a není tedy dovoleno ji používat ani skladovat v dešti.
- 10) - Je-li svářečka v provozu, nesmí se držák elektrod pokládat na svářečku ani na jiné elektrické přístroje, neboť při uzemnění může dojít k poškození nebo přerušení bezpečnostního zařízení.
- 11) - Během sváření se nedotýkejte elektrody ani jiných kovových předmětů, které jsou v kontaktu s elektrodou.
- 12) - Zkontrolujte, zda jsou všechny kabely správně potažené (zde zejména kontakty přívodního kabelu). Kabely s nedostatečnou izolací je nutno ihned nahradit kabely stejné velikosti, které odpovídají předpisům.
- 13) - Pokud svářečku nepoužíváte, odpojte ji od sítě.
- 14) - Svářečka může mít při určitých charakteristikách sítě v místě napájení vliv na přívod proudu ostatním uživatelům. V případě pochyb situaci konzultujte s příslušným dodavatelem elektrické energie.
- 15) - Dávejte pozor na rizika pro pokožku (např. úder elektrickým proudem, záření elektrického oblouku, kouř).

## 5. Několik užitečných informací ke sváření

Zóna sváření má být beze stop nátěru a rzi. Elektrodu zvolte podle druhu svářeného materiálu. Doporučujeme na začátku elektrodu i sílu proudu vyzkoušet na kousku odpadu. Nasaďte si ochranný štít, elektrodu nasaďte do vzdálenosti cca 2 cm nad výchozí bod, a elektrodou lehce přejíždějte po svařovaném materiálu.



Přesná délka plamene oblouku je rozhodující, neboť síla proudu a napětí se mění. Špatná hodnota proudu zhoršuje svar i samotný odpor. Elektroda by měla být vzhledem ke svářenému materiálu nakloněna v úhlu cca 70 až 80° dopředu. Nadměrný náklon způsobí sklouznutí strusky pod okrajový materiál. Je-li úhel příliš malý, plamen oblouku se míhá a vystřikuje. V obou případech je svar porézní a zeslabený.



Svářeč by se měl pokusit udržet konstantní délku oblouku. Protože dochází k opotřebení elektrod, je třeba se průběžně přibližovat. Na konci svaru doporučujeme oddalovat elektrodu ve směru svaru, aby nedošlo k vytvoření porézního kráteru.

Struska se nesmí odstraňovat, dokud není svar zchlazený. Při sváření přerušovaného svaru pokračujte až po odstranění strusky.



## 6. Zapojení síťového kabelu

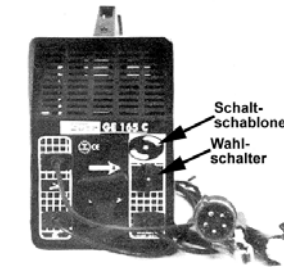
**230 V**  
2 póly + uzemnění  
 $I_n = 16 \text{ A}$   
 $V_n = 230 \text{ V}$

**400 V**  
3 póly + uzemnění  
 $I_n = 16 \text{ A}$   
 $V_n = 400 \text{ V}$

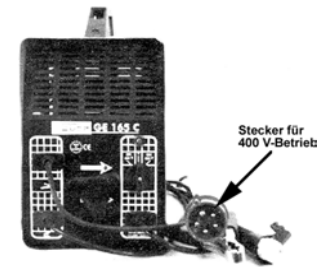
### Provedení 1:



Při provozu 230 V je zásadně nutno použít přiloženou zástrčku s adaptérem (je-li k



Chcete-li přepnout na provoz 400 V, je nutno sejmout volicí přepínač a spínací šablonu přetočit kolem podélné osy o 180°.



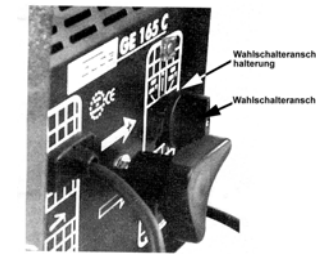
Otočenou spínací šablonu a volicí přepínač opět nasadte a otočte do polohy pro 400 V. Použijte kabel bez adaptéru!

**Toto je předepsaná změna a slouží pro Vaši bezpečnost.**

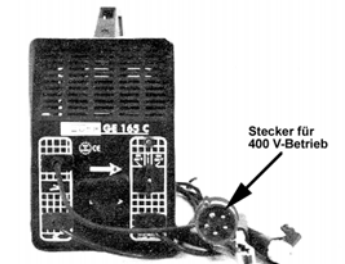
### Provedení 2:



Viz provedení 1



Pro provoz 400 V je nutno volicí přepínač našroubovat do pravé polohy



Otočenou spínací šablonu a volicí přepínač opět nasadte a otočte do polohy pro 400 V.  
– Použijte kabel bez adaptéru!

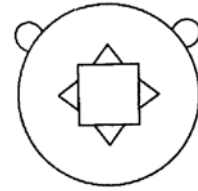
Tato změna platí pro všechny elektrodové svářečky s možností přepínání.

## 6. Bezpečnostní přepínání napětí

Svářečka je vybavena kotoučem pro volbu přívodního napětí, který se nachází pod spínačem ON – OFF.

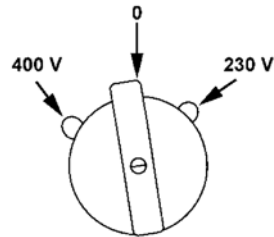
### Kotouč pro přepínání napětí

Při vypnutém přístroji lze na kotouči zjistit, na jaké napětí je přístroj nastaven.



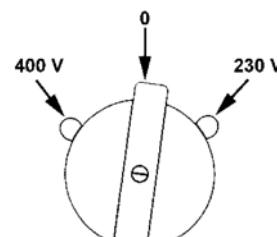
Obr.1

### Přístroj nastaven na 400 V:



Obr.2

### Přístroj nastaven 230 V:



Obr.3

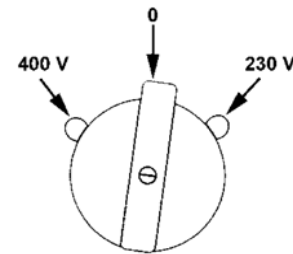
### Jak změnit nastavení napětí:

Svářečka je od výrobce vybavena kotoučem nastaveným na napětí 230 V.

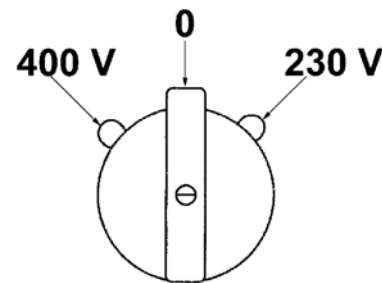
### Chcete-li přepnout z hodnoty 230 V na hodnotu 400 V, postupujte takto:

1. Stroj odpojte od sítě, tj. vytáhněte zástrčku ze zásuvky.
2. Spínač nastavte do polohy „0“.
3. Vytáhněte otočný knoflík.
4. Vytáhněte nastavovací kotouč.
5. Kotouč opět nasadte na vřeteno přepínače tak, aby kulatý ukazatel odpovídal bez přetočení kotouče poloze 400 V.
6. Otočný knoflík opět nasadte tak, aby jeho ukazatel byl v poloze „0“..
7. Než přístroj spustíte, ujistěte se, že otočný knoflík lze otočit pouze do polohy 400 V a že otočení do polohy 230 V není možné.

### CHCETE-LI PŘEPNOUT NA 230 V, POSTUPOUJTE OBRÁCENĚ!



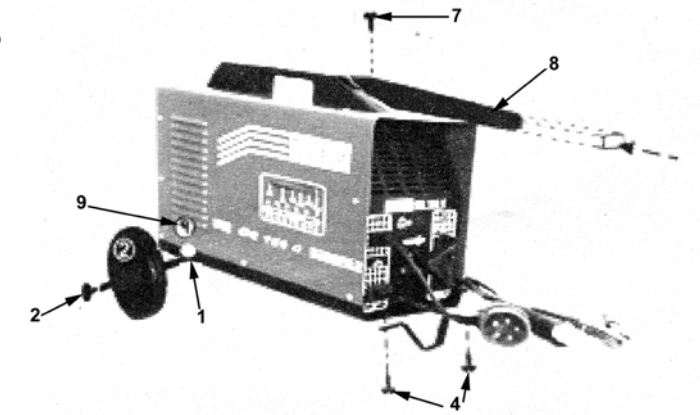
Obr.3



## 8. Pokyny k montáži rukojeti a koleček (jsou-li k dispozici)

### Rukojeť:

- 1) Prodlužovací tyč (8) rukojeti zasuňte do příslušného otvoru v plastové rukojeti (7).
- 2) Prodlužovací tyč rukojeti upevněte vhodným šroubem k plastové rukojeti. Spojovací šrouby (4) jsou již připevněny ke dnu skříně.



### Stojací patka:

Povolte spojovací šrouby a stojací patku přiložte upevňovacími otvory k otvoru ve svářečce.

- 1) Stojací patku upevněte spojovacími šrouby.

### Kola:

- 1) Nápravu kol zasuňte do příslušného otvoru (9) na zadní straně skříně.
- 2) Kola (2) nasuňte na nápravu.
- 3) Kola upevněte k nápravě pomocí plastové zátky (1).

## 9. Výměna síťového kabelu

Síťový vodič musí mít minimální průřez 3 x 1,5 mm<sup>2</sup> a délku minimálně jako originální vodič. Při montáži postupujte podle pokynů pro modely 230 V / 400 V

## 10. Příprava vodiče

- 1) Z obou vodičů odstraňte opláštění. Délku obou konců vodičů (fáze + nulový vodič) zvolte tak, aby bylo možno po vytažení vodiče ze zařízení pro odlehčení tahu oddělit ještě oba konce vodiče od ochranného vodiče (žlutozelený). To znamená, že fáze (černá) a nulový vodič (modrý) musí být kratší než ochranný vodič (žlutozelený).
- 2) Sejměte horní část skříně, povolte zařízení pro odlehčení tahu a vadný vodič odstraňte. Ochranný vodič při tom odeberte jako poslední.
- 3) Vodič prostrčte ochranou proti zlomení. Hnědý a modrý vodič je nutno připevnit přímo na přepínač, zatímco ochranný vodič se upevní očkem do upevňovacího bodu.
- 4) Vodič zaveďte do zařízení pro odlehčení tahu a upevněte jej na skříně. Zapojte podle následujícího schématu. Hnědý vodič na A, modrý vodič na B, pak upevněte pomocí spojovacího šroubu ochranný vodič na skříně.

**ZAJISTĚTE DOBRÉ UTAŽENÍ SPOJŮ!**

POZOR:

**POKUD BYSTE PŘI PŘÍPRAVĚ SÍŤOVÉHO VODIČE NARAZILI NA POTÍŽE, PROSÍME VÁS, ABYSTE SE OBRÁTILI PŘÍMO NA ODBORNÍKA!!**