



**INVERTER MIG/MMA-SVEJSER MODEL: M79365,
M79367, M79364**



ORIGINALE INSTRUKTIONER



Indholdsfortegnelse

Introduktion	2
Formål	2
Grundlæggende sikkerhedsprincipper	3
Driftstilstand	5
MMA	5
MIG	5
Valg af svejseparametre	5
Tilslutning til lysnettet	6
Tilslutning af svejsekabler	6
Samling af svejsetråd	7
Tilslutning af beskyttelsesgasbeholder	7
Metode til udførelse af svejsningen	8
Vedligeholdelse af apparatet	9
Dagligt	9
Månedligt:	10
Problemer og mulige løsninger	10
Transport af udstyret	10
Specifikationer for enheden	10
Navneskilt	Fejl: Fanen er ikke defineret.
Bortskaffelse	11
Erklæring om overensstemmelse	12

Introduktion

Tak, fordi du har købt vores produkt, vi ønsker dig god fornøjelse med brugen af det. Du er blevet ejer af en MIG/MMA invertersvejsers. Dette udstyr, der er kendetegnet ved maksimal sikkerhed og enkel betjening, er en pålidelig, højtydende maskine med hurtig installation og klar til brug. Selv om brugen er enkel, skal den betjenes i overensstemmelse med kravene i denne vejledning og med de gældende sundheds- og sikkerhedsbestemmelser i det område, hvor den bruges. Når du bruger svejseren, skal du huske på, at der genereres stærkt lys og røg under svejsning, og hvis der er andre arbejdere i nærheden af svejserens arbejde, skal de læse denne betjeningsvejledning.

Formål







MIG/MAG-invertersvejseren er en enhed, der er designet til svejsning af kulstoffattigt stål, lavlegeret stål (MAG) og legeret stål (MIG). Maskinen har mulighed for at svejse med dækkede elektroder (rutil, basisk, syre) og bruges i låsesmedeværksteder såvel som i reparationsværksteder. Den er velegnet til svejsning med ståltråde med en diameter på 0,8 -1,0 mm mm. og beklædte elektroder med en på 1,6 -4 Denne model er designet til 230V/50Hz .enfaset strømforsyning

Strømkilden er bygget på IGBT-transistorer, der sikrer minimal elektromagnetisk, interferenslavt effekttab i de grundlæggende kredsløb, hvilket giver øget effektivitet og pålidelighed af strømkilden. Meget høj effektivitet, hvilket direkte betyder et lavere energiforbrug, og en høj skiftefrekvens giver øjeblikkelig tilpasning af strømmen til ændringer i parametrene under svejsning.

Brug en svejsemaskine til at afrime rør!

Grundlæggende sikkerhedsprincipper

Personer med elektrisk stød - afbryd strømkilden, eller beskyt dig selv med en tør isolator, og den person, der har fået stødfør væk fra kabel. elektrisk, det elektriske Sørg for ikke at røre med de bare, den strømførende person hænderfør vedkommende er ført det væk fra kabelelektriske. Tilkald straks hjælp i form af kvalificeret og uddannet personale.

	<p>PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ: Urządzenia spawalnicze wytwarzają wysokie napięcie. Nie dotykać uchwytu spawalniczego ani podłączonego materiału spawalniczego, gdy urządzenie jest włączone do sieci. Wszystkie elementy tworzące obwód prądu spawania mogą powodować porażenie elektryczne, dlatego powinno unikać się dotykania ich gołą ręką ani przez wilgotne lub uszkodzone ubranie ochronne. Nie wolno pracować na mokrym podłożu, ani korzystać z uszkodzonych przewodów spawalniczych.</p> <p>UWAGA: Zdejmowanie osłon zewnętrznych w czasie, kiedy urządzenie jest podłączone do sieci, jak również użytkowanie urządzenia ze zdjętymi osłonami jest zabronione !</p> <p>Kable spawalnicze, przewód masowy, zacisk uziemiający i urządzenie spawalnicze powinny być utrzymywane w dobrym stanie technicznym, zapewniającym bezpieczeństwo pracy.</p>
	<p>OPARY I GAZY MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE: W procesie spawania wytwarzane są szkodliwe opary i gazy niebezpieczne dla zdrowia. Stanowisko pracy powinno być odpowiednio wentylowane i wyposażone w wyciąg wentylacyjny. Nie spawać w zamkniętych pomieszczeniach. Należy unikać wdychania oparów i gazów. Powierzchnie elementów przeznaczonych do spawania powinny być wolne od zanieczyszczeń chemicznych, takich jak substancje odtłuszczające (rozpuszczalniki), które ulegają rozkładowi podczas spawania wytwarzając toksyczne gazy.</p>
	<p>PROMIENIE ŁUKU MOGĄ POPARZYĆ: Niedozwolone jest bezpośrednie patrzenie nieosłoniętymi oczami na łuk spawalniczy. Zawsze stosować maskę lub przyłbice ochroną z odpowiednim filtrem. Osoby postronne, znajdujące się w pobliżu, chronić przy pomocy niepalnych, pochłaniających promieniowanie ekranami. Chronić nieosłonięte części ciała odpowiednią odzieżą ochronną wykonaną z niepalnego materiału.</p>
	<p>POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE: Prąd elektryczny płynący przez przewody spawalnicze, wytwarza wokół niego pole elektromagnetyczne. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca. Przewody spawalnicze powinny być ułożone równoległe, jak najbliżej siebie.</p>
	<p>ISKRY MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR: Iskry powstające podczas spawania mogą powodować pożar, wybuch i oparzenia nieosłoniętej skóry. Podczas spawania należy mieć na sobie rękawice spawalnicze i ubranie ochronne. Usuwać lub zabezpieczać wszelkie łatwopalne materiały i substancje z miejsca pracy. Nie wolno spawać zamkniętych pojemników lub zbiorników w których znajdowały się łatwopalne ciecze. Pojemniki lub zbiorniki takie winny być przepłukane przed spawaniem w celu usunięcia łatwopalnych cieczy. Nie spawać w pobliżu łatwopalnych gazów, oparów lub cieczy. Sprzęt przeciwpożarowy (koce gaśnicze i gaśnice proszkowe lub śniegowe) powinien być usytuowany w pobliżu stanowiska pracy w widocznym i łatwo dostępnym miejscu.</p>
	<p>ZASILANIE ELEKTRYCZNE: Odłączyć zasilanie sieciowe przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac, napraw przy urządzeniu. Regularnie sprawdzać przewody spawalnicze. Jeżeli zostaną zauważone jakiegokolwiek uszkodzenie przewodu czy izolacji, bezzwłocznie powinny być wymienione. Przewody spawalnicze nie mogą być przygniatane, dotykać ostrych krawędzi ani gorących przedmiotów.</p>
	<p>BUTLA MOŻE WYBUCHNĄC: Stosować tylko atestowane butle i poprawnie działającym reduktorem. Butla powinna być transportowana i stać w pozycji pionowej. Chronić butle przed działaniem gorących źródeł ciepła, przewróceniem i uszkodzeniami mechanicznymi. Utrzymywać w dobrym stanie wszystkie elementy instalacji gazowej: butla, wąż, złączki, reduktor.</p>
	<p>SPAWANE MATERIAŁY MOGĄ POPARZYĆ: Nigdy nie dotykać spawanych elementów niezabezpieczonymi częściami ciała. Podczas dotykania i przemieszczania spawanego materiału, należy zawsze stosować rękawice spawalnicze i szczypce.</p>
	<p>ZGODNOŚĆ Z CE: Urządzenie to spełnia zalecenia Europejskiego Komitetu CE.</p>

Beskrivelse af enheden



Funktionsmåde

VIGTIGT: Ledningskonfigurationen må kun ændres, når er afbrudt. Ny ledningsføring med netforsyningen tilsluttet kan føre til beskadigelse af styringen.

MMA-W i denne tilstand svejser vi med beklædte . elektroderDer kræves ingen beskyttelsesgas, og trådboksen fungerer Strømtrådene skal forbindes til stikkene ikke. **A** og **B**.



MIG-W i denne tilstand i halvautomatisk tilstand fungerer , fremfører svejsetråden fremføres fremfører , det er muligt at arbejde med eller uden beskyttelsesgas, afhængigt af den valgte konfiguration, i tilfælde af drift med selvbeskyttende tråd skal **C-stikket** tilsluttes (beskyttelsesgas ikke), tilslutning af .**B-bøsningen C-stikket** til **A-bøsningen** beskyttelsesgassen

Ved denne driftsform skal kablet sammen med svejsepistolen tilsluttes gasstrømstikket **D**.

Bemærk: Man skal huske, at MMA-svejsning altid giver en dybere indtrængning og en stærkere svejsning, men det er en vanskelig metode at bruge i forbindelse med tunge materialer.

Valg af svejseparametre

De grundlæggende parametre i MIG/MAG-svejseprocessen er svejsestrøm og trådfremføringshastigheden. Når hæver man , , og lysbuen .spændingen øges smeltningen smeltedybden()forlænges

Når , elektrodetrådens fremføringshastighed øges holderen opad og væk fra de dele, der skal. Det skyldes en for lav svejsestrøm. Når elektrodetrådens fremføringshastighed er for lav, eller svejsestrømmen er for høj, dannes der store dråber i enden af elektrodetråden. svejses

For for lav store svejsestrøm er tegn på svejsestrøm eller . for høj fremføringshastighed af elektrodetråden Ved svejsning i væg- og loftpositioner kan svejsestrømmen reduceres med ca. 1÷4 . Ved svejsning af tilsatsmaterialer kan svejsestrømmen øges for at opnå en glat overflade.

Maskinen MMA-svejsfunktion har ().metal-metal-elektrode

I dette tilfælde er det kun muligt at justere svejsestrømmen, som er den vigtigste svejseparameter. Hvis elektroden klæber til arbejdsemnet skal ,en smule; i strømmen øges tilfældeaf betydelige sprøjt er strømmen for høj. For dybere indtrængning anbefales det at øge denne parameter.

Tilslutning til lysnettet

Det elektriske , netværksom dvs. svejsemaskinen er tilsluttet, skal opfylde sikkerhedskravene, have en overstrømsbeskyttelse på 40A og, vigtigst af alt, en fejlstrømsbeskyttelse. Strømforbruget under drift ved maksimale parametre svinger omkring 32A

Tilslutning af udstyret af udstyret til et netværk, der ikke overholder ovenstående betingelser, kan resultere i beskadigelse og fare personer.for operatør!

Tilslutning og udskiftning af forsyningskabel og stik skal udføres af en kvalificeret elektriker. Isoleret ledning i farven Gul-grøn er jord og der skal altid tilsluttes den stikkontakt, er markeret med jordsymbolet.

Tilslutning af svejsekabler

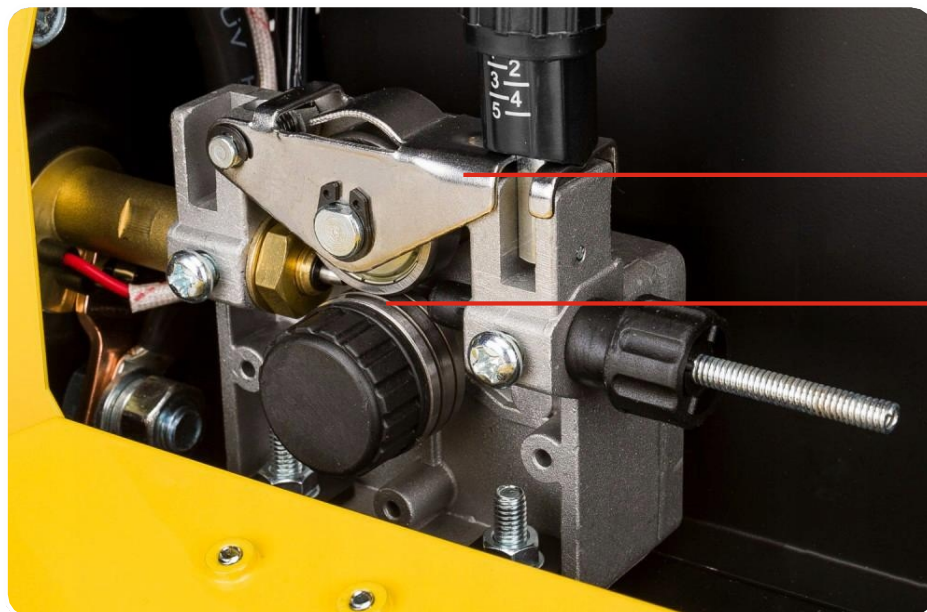
Installation af svejsekabler -MIG/MAG.

OBS: Træk stikket ud af , før du udfører arbejde på enheden.

1. Sørg for, at enheden ikke er tilsluttet .
2. Kontrollér, at jordkablet er afsluttet med en kryds- eller .skrueterminal
3. Sæt jordledningsstikket i udgangsstikket på frontpanelet med den korrekte polaritet, tryk det ind, og drej det.
Vigtigt: Hvis stikket er tilsluttet for løst, vil brænde ud for tidligt. og strømforsyningen Jordledningen i MIG-MAG-metoden er forbundet normalt til "-"-stikket, hvis der bruges selvfaskærmende ledning til .stikket "plus". På M79365 sættes et stik fra det indbyggede kabel i den anden, tomme udgangsbøsning. , for at hvilket er nødvendigt lukke svejsestrømkredsenUden stikket i et af udgangsstikkene (plus eller minus) vil enheden ikke svejse!
4. Før du monterer svejsekablet, skal , korrekte diameter og kvalitet af elektrodetråden. For at gøre det nemmere, mærker producenterne af guidearmaturerne dem med den relevantedu sikre at digkorrekte den monteret til den beskyttelseskappe er farver. Tråd med en diameter på 0,6 ÷ 0,8 mm har en blå , farvede med en diameter på 1,01,2 mm har en rød farve, og elektrodetråd med en diameter på 1,6 mm har en gul farve. Til svejsning af legeret stål og aluminium bruger vi panser Teflon. Til svejsning af lavkulfstoftål, lavlegeret stål, kobber, bronze osv. .anvendes metalspolearming Det skal sikres, at svejsepistolen er udstyret med den korrekte svejsedyse til type og diameter.elektrodetrådens
5. Sæt svejsekablets stik igasstrømsstikket på svejserens , og spænd møtrikken med hånden.frontpanel

Samling af svejsetråd

BEMÆRK: Afbryd strømforsyningen til svejsemaskinen, før du installerer/udskifter svejsetråden.



Tryk på rullen

Styreruller

1. Sørg for, at de der ruller, er , og diameteren monteret på drivenhedensvarer til typen af den tråd, der føres ind. Hvis rillen på afviger rullenfra diameterelektrodetrådens , skal rillen justeres at vedvende eller udskifte rullen. Brug ruller med V-riller til ståltråd og U-riller til aluminiumtråd.
2. Anbring elektrodetrådspolen på , og sørg for, at trådafviklingsretningen er på linje med trådføringsretningen i drivenheden.
VIGTIGT: Lad ikke tråden løsne sig fra spolen, den skal vikles stramt for at undgå, at den hænger fast.
3. Lås spolen mod at falde ned ved at spænde på spolehuset.møtrikken
4. Enden af den tråd, der er viklet på spolen, , skal rettes ud, eller den bøjede del skal skæres afog derefter files, så den ikke er skarp.
5. Slip trykket på fremføringsrullerne, så tråden kan ind i kommefremføringsenheden.
6. Sæt enden tråden afind i føringen bag på fremføringsenheden, og før den over drivrullerne og ind i studsens, der fører til svejsebrænderen.
7. Tryk tråden ind i drivrullernes riller ved at stramme trykket.
8. Fjern gasdysen, den aktuelle og skru af.spids
9. Tænd for maskinen, og sæt derefter trådfremføringens justeringsknop i midterposition.
10. Rul udhåndtaget , så det er i en lige linje, og derefter på tryk den manuelle fremføringsknop. For at skubbe tråden ud af svejselansen.
11. Skru påstrømspidsen , i.sæt gasdysen
12. Juster trykkraften på fremføringsrullen ved at dreje på . For lille trykkraft vil få drivrullen til at glide. Hvis trykkraften er for høj, vil det øge fremføringsmodstanden og deformere tråden, ko
Det kan den til fåat sig.

Tilslutning af beskyttelsesgasbeholder

1. Placer flasken med passende denbeskyttelsesgas på hylden i den halvautomatiske enhed (hvis den findes) eller op ad væggen, og sørg for, at den ikke kan vælte, ved at fastgøre den til støtten med en kæde.
2. Fjern hættens, snavs.der beskytter den, og skru kortvarigt cylinderventilen ud for at fjerne eventuelt
3. Monter regulatoren, .så trykmålerne er i lodret position
4. Tilslut svejsemaskinen til flasken (reduktionsudgang og svejsemundstykke) med en passende slange. Tilslutningsdysen til beskyttelsesgas er placeret bag på maskinen.
5. Skru kun regulatorventilen af før svejsning. Når svejsningen er færdig, skal der lukkes .for flaskeventilen
6. Undgå at svejse i træk - en luftstrøm kan forstyrre beskyttelsesgasstrømmen og fjerne det flydende metal.
beskyttelse.

Metode til udførelse af svejsningen

Beskyttelsesgassen bestemmer effektiviteten af svejseområdet af afskærmning, men også den måde, hvorpå metallet overføres i lysbuen, svejsehastigheden og svejsningens form. Selv om inaktive gasser som argon og helium er fremragende til at beskytte det flydende metal i svejsningen mod atmosfæren, er de ikke egnede til alle GMA-svejsningstyper.

Ved at blande helium eller argon i passende proportioner med kemisk aktive gasser opnås en ændring i arten af i lysbuenmetaloverførsel, lysbuens stabilitet øges, og muligheden for at opstå metallurgiske processer i svejsbadet. Samtidig er muligt at reducere eller helt eliminere sprøjt. En oversigt over beskyttelsesgasser findes nedenfor.

Gaz ochronny	Działanie chemiczne	Spawane metale
Ar	obojętny	Zasadniczo wszystkie metale poza stalami węglowymi
He	obojętny	Al, Cu, stopy Cu, stopy Mg, zapewniona duża energia liniowa spawania
Ar + 20-80% He	obojętny	Al, Cu, stopy Cu, Mg, zapewnione duże energie liniowe spawania, mała przewodność cieplna gazu
Ar + 25-20% N ₂	redukujący	Spawanie miedzi z dużą energią liniową łuku, lepsze jarzenie się łuku niż w osłonie 100% N ₂
Ar+1-2% O ₂	słabo utleniający	Zalecana głównie do spawania stali odpornych na korozję i stali stopowych
Ar + 3-5% O ₂	utleniający	Zalecana do spawania stali węglowych i niskostopowych
CO ₂	utleniający	Zalecana wyłącznie do spawania stali niskowęglowych
Ar + 20-50% CO ₂	utleniający	Zalecana wyłącznie do spawania stali węglowych i niskostopowych
Ar+10% CO ₂ +5% O ₂	utleniający	Zalecana wyłącznie do spawania stali węglowych i niskostopowych
CO ₂ +20% O ₂	utleniający	Zalecana wyłącznie do spawania stali niskowęglowych i niskostopowych
90% He + 7,5% Ar + 2,5% CO ₂	słabo utleniający	Stale odporne na korozję, spawanie łukiem zwarciovym
60% He + 35% Ar + 5% CO ₂	utleniający	Stale niskostopowe o wysokiej udamości, spawanie łukiem zwarciovym

Pladesvejsninger i bundpositionen skal ved udførelse hjælp af -teknikken "push" for tynde komponenter og "pull"-teknikken for tykkere komponenter. Filetsvejsninger i lodret position på tynde emner skal udføres fra top til bund. Kedersømme i sideposition skal udføres ved hjælp af -teknikken "push", men under hensyntagen til den ekstra hældning på af svejsepistolen i det plan, der er vinkelret svejseretningen.

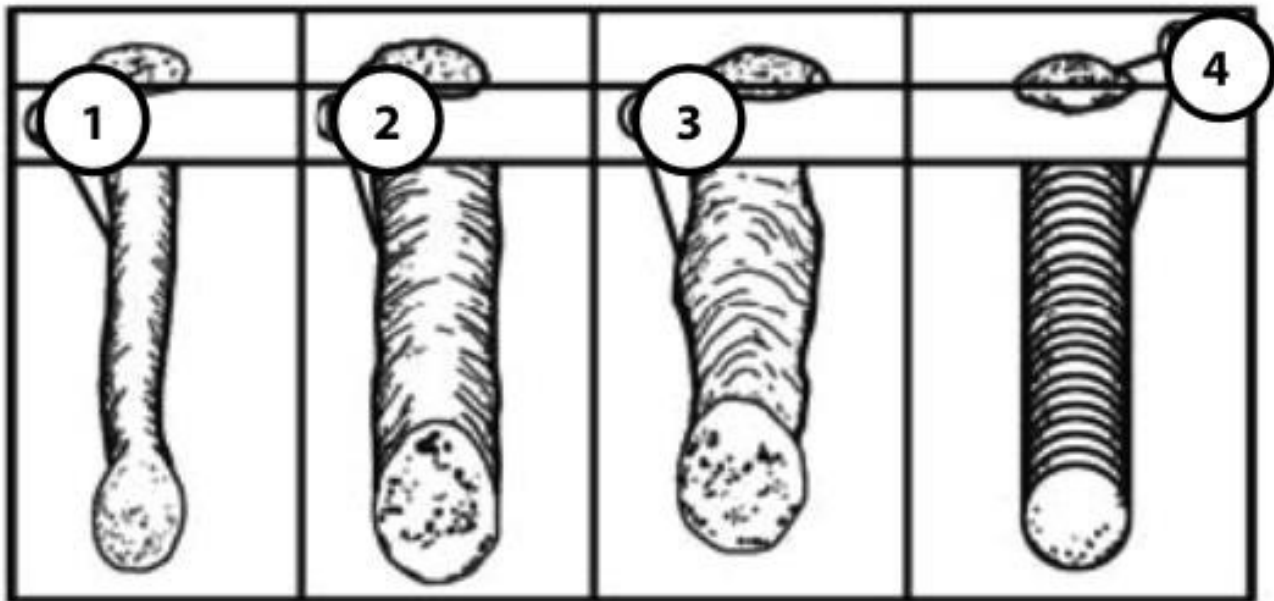
Ved fyldning af brede riller i lav eller lodret position skal bevæges enden af håndtaget i en tværgående pendulbevægelse. Under svejsning skal svejsepistolen styres i en passende vinkel i forhold til det arbejde, der skal svejses.

komponenter - en for stor hældningsvinkel kan medføre, at der suges luft ind i smeltebadet (håndtagets vinkel i forhold til lodret bør være $\leq 10^\circ$). Langbuesvejsning reducerer indtrængningsdybden - svejsningen er bred og flad, og svejsningen ledsages af øget sprøjt.

Kortbuesvejsning () med samme strømtæthed øger indtrængningsdybden - svejsningen er smallere, og sprøjtet bliver mindre.

Svejsehastigheden er en resulterende parameter ved en given strømtæthed og lysbuespænding, og når svejseømmens form bevares, og svejsehastigheden skal varieres, selv en smule,

Strømmen eller lysbuespændingen varieres Når svejsehastigheden øges svejsehastigheden skal i overensstemmelse hermed. , bliver svejsningen smallere, og mindskes, og når øges yderligere, der underskæring. opstår De højeste svejsehastigheder uden kan opnås ved at øge det langsommere elektrodeudløb og vippe arbejdsemnet fra top til bund, eller ved at vippe brænderen i retning af svejsning. Lave svejsehastigheder resulterer en forøgelse af smeltdybden, og fladebredden .



Zbyt szybko Zbyt szybko łuk za długi Dobra spoina

Vedligeholdelse af apparatet

Beskyttelsesgraden for denne enhed er IP21S, så enheden må ikke bruges i regnvejr eller udsættes for fugt.

OBS: Enheden er baseret på elektroniske komponenter. Slibning og skæring af metaller i nærheden af svejseapparatet kan medføre, at spåner forurener apparatets indre og dermed beskadiger apparatet. Ovennævnte skader er ikke omfattet af garantireparationer! Hvis det er nødvendigt at arbejde i et sådant miljø, skal enheden rengøres ved at blæse indvendigt i svejseren med trykluft så ofte som muligt.

For forlænge at enhedens levetid skal et par regler overholdes:

1. Enheden skal placeres i et godt ventileret rum med fri cirkulation af luft.
2. Placer ikke enheden på en påvåd overflade.
3. Brug tråd med diameter og spolevægt som vist i tabellen.
4. Placer beskyttelsesgasflasken på hylde bag på den halvautomatiske maskine, og fastgør den med en , så den vælte. Hvis der ikke er en hylde, skal du bruge en svejsevogn med flaskeholder. Kædeikke kan
5. Kontrollér udstyrets og svejsekablernes tilstand. 6. fjern eventuelle brændbare materialer fra området. svejsning.
6. Brug passende beskyttelsestøj til svejsning: handsker, forklæde, arbejdsstøvler, maske eller .

Der , når man planlægger skal tages til hensynbrugsintensiteten og -betingelserne vedligeholdelsen af enheden.

Korrekt brug af udstyret og regelmæssig vedligeholdelse vil undgå unødvendige forstyrrelser og afbrydelser.

Afbryd altid strømforsyningen til svejsemaskinen!, før du udfører vedligeholdelse

Dagligt:

1. Rengør masseholderen og gasdysen for sprøjt, og smør med sprøjtehæmmende midler.
2. Kontrollér, at kablerne er korrekt tilsluttet.
3. Tjek kablernes tilstand.
4. Udskift beskadigede kabler.
5. Sørg for, at der er fri luftstrøm omkring enheden.

6. Udskift eller reparer beskadigede eller slidte dele.

Månedligt:

1. Kontrollér de tilstand elektriske forbindelsers inde i kilden.
2. Oxiderede overflader skal rengøres, .og løse dele skal
3. Rengør enheden indvendigt med trykluft
4. Rengør huset med en fugtig klud uden .brug af rengøringsmidler

Problemer og mulige løsninger

Objawy	Przyczyna	Postępowanie
Brak podawania drutu elektrodowego (silnik podajnika pracuje)	Za słabo dokręcony docisk	Dokręcić docisk prawidłowo
	Zanieczyszczona prowadnica drutu w uchwycie	Wyczyścić prowadnicę drutu elektrodowego
	Rowek założonej rolki nie odpowiada średnicy drutu	Doprowadzić do zgodności rolki ze średnicą drutu
	Zablokowany drut elektrodowy w końcówce prądowej	Wymienić końcówkę prądową
Brak podawania drutu elektrodowego (silnik podajnika nie pracuje)	Uszkodzony silnik	Przekazać półautomat do serwisu
	Uszkodzony układ sterowania	Przekazać półautomat do serwisu
Nieregularny posuw drutu elektrodowego	Uszkodzona końcówka prądowa	Wymienić końcówkę na nową
	Rowek rolki podającej jest brudny, jest uszkodzony lub nie odpowiada średnicy drutu	Wymienić końcówkę na nową Wymienić rolkę lub dobrać rolkę do średnicy stosowanego drutu
Łuk nie zajarza się	Brak właściwego styku zacisku przewodu masowego	Poprawić styk zacisku
Łuk zbyt długi i nieregularny	Prąd spawania za wysoki	Zmniejszyć prąd spawania
	Prędkość podawania drutu za mała	Zwiększyć prędkość podawania drutu
Łuk zbyt krótki	Prąd spawania za niski	Zwiększyć prąd spawania
	Prędkość podawania drutu za duża	Zmniejszyć prędkość podawania drutu
Po włączeniu zasilania lampka sygnalizacji nie świeci się	Brak napięcia zasilania	Podłączyć zasilanie
	Uszkodzony bezpiecznik w zasilaniu sieciowym	Wymienić bezpiecznik na taki sam sprawny
	Uszkodzony wyłącznik	Wymienić wyłącznik główny
	Uszkodzona sygnalizacja	Wymienić lampkę

Transport af apparatet

Hvis du skal transportere svejsemaskinen, skal du vente, den til er kølet af, frakoble alle kabler, transportere svejsemaskinen i opretstående stilling, og hvis der er mere end 50 % af trådmængden på spolen, skal du afmontere den for at undgå at beskadige .trådfremføreren
Bær kun enheden i køretøjets .bagagerum

Enhedens specifikationer

Specifikation			
Model	M79365	M79367	M79364
Forsyningsspænding	230V / 50Hz		
Grad af beskyttelse	IP21		
Isoleringsklasse	II		
Foderautomat	5 kg		

Bortskaffelse

Emballagematerialer er egnede til brug som sekundært råmateriale. Bortskaf emballagen i overensstemmelse med lokale bestemmelser. Opbevar emballagematerialerne utilgængeligt for børn, da de udgør en potentiel farekilde. korrekt bortskaffelse af apparatet:

1. I henhold WEEE-direktivet 2012/19/EF markerer (som nedenfor) alt elektrisk og elektronisk udstyr, der skal indsamles separat. symbolet med den overkrydsede på hjul
2. Efter endt levetid må dette produkt ikke bortskaffes via almindeligt affald. kommunalt affald, men skal afleveres på en indsamlings- og genbrugsstation for elektrisk og elektronisk udstyr. Dette er angivet med symbolet i produktet, en med hjul, som beholder angivet på brugsanvisningen eller emballagen.
3. Den plast, der bruges i din enhed, kan genbruges i henhold til deres betegnelse. Ved at genbruge, oparbejde eller på anden måde udnytte dit brugte udstyr yder et duvigtigt bidrag til at beskytte vores miljø.
4. Din kommune eller forhandler af elektriske apparaterapparater kan give dig oplysninger om et egnet sted til bortskaffelse af .



EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

To oslatnló cifre i årsmærkningen CE - 23

40/2023

My jako producent:

Producent:

MAR – POL S.C. IMPORT- EXPORT
M.Ściana, K.Ściana
Suchowola 6A; 26-020 Chmielnik; Poland



erklærer vi, at produktet:

MAR-POL
INVERTERSVEJSER MY9365,
M79367, M79364

opfylder kravene i følgende harmoniserede standarder og -normer

EN 80974-11:2013-04
PN-EN 82233:2008

Udstyr til lysbuesvejsning buesvejsning – Del 1: Tilslutningsmateriale til lys
Målemetoder for elektromagnetiske elektromagnetiske felter fra husholdningsapparater og lignende apparater med hensyn til eksponering af mennesker

PN-DA 80074-10:2014-12
PN-DA 55011:2019-05

Udstyr til lysbuesvejsning - Del 10: Krav til elektromagnetisk (EMC) kompatibilitet - Industrielt, videnskabeligt og medicinsk udstyr - - Karakteristika for radiofrekvensinterferens Grænseværdier og målemetoder

PN-EN 61000-3-11:2004

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) - Del 3-11: Grænseværdier - Begrænsning af spændingsændringer, i spændingsudsving og flimmer offentlige lavspændingsforsyningssystemer - Udstyr med mærkestrøm < eller 75 A og underlagt betinget tilslutning

PN-EN 61000-3-12:2012

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) - Del 3-12 Grænseværdier - Grænseværdier for emission af harmoniske strømme fra udstyr med en nominel fasestrøm på 16 A og < fub= 75 A tilsluttet det offentlige lavspændingsnetværk

og opfylder de væsentlige krav i følgende direktiver:

2006/42/EF

Europa-Parlamentets og Rådets direktiv 2006/42/EF af 17 maj 2006 om maskiner og om ændring af direktiv 95/16/EF (omarbejdning) (tekst). EØS-relevant

2014/30/EU

Europa-Parlamentets og Rådets direktiv 2014/30/EU af 26. februar 2014 om "harmonisering af medlemsstaternes lovgivning om elektromagnetisk kompatibilitet" (omarbejdning) EØS-relevant tekst

2014/35/EU

Europa-Parlamentets og Rådets direktiv 2014/35/EU af 26. februar 2014 om harmonisering af medlemsstaternes love om tilgængeliggørelse på markedet af elektrisk materiel bestemt til anvendelse inden for visse spændingsgrænser EØS-relevant tekst

2011/65/EU

Europa-Parlamentets og Rådets direktiv af 6. juni 2011 om begrænsning af anvendelsen af visse farlige stoffer i elektrisk og elektronisk udstyr EØS-relevant tekst

Person, der er bemyndiget til at udarbejde og opbevare teknisk dokumentation:

Krzysztof Ściana; Marcin Ściana
MAR – POL S.C. IMPORT- EXPORT
M.Ściana, K.Ściana
Suchowola 6A; 26-020 Chmielnik, Poland

Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.

Niniejsza deklaracja zgodności jest podstawą do oznakowania wyrobu znakiem **CE**.

Suchowola, 04 paź 23
(miejsce i data wystawienia)

Imię i nazwisko:
Krzysztof Ściana

WSPÓLNIK
(podpis)

MAR - POL S.C. IMPORT- EKSPORT
Suchowola 6A
26-020 Chmielnik
Polen



tlf. +48 41 364 10 41
fax +48 41 354 10 41
marpol@hmielnik.wp.pl

GARANTIKORT

ENHEDENS NAVN OG ARTIKELNUMMER	
KØBSDATO	
PRÆCIS BESKRIVELSE AF DEN RAPPORTEREDE DEFEKT, FEJL	
NAVN OG ADRESSE PÅ STEDET DISTRIBUTIONEN, HVOR PRODUKTET BLEV KØBT	
FORHANDLERENS STEMPEL DATO OG UNDERSKRIFT	
PERSONLIGE KONTAKTOPLYSNINGER, TELEFONNUMMER	

I overensstemmelse med betingelserne for den stillede garanti:

1. Det reklamerede produkt skal leveres til MAR-POL s.c. service i original emballage sammen med et korrekt udfyldt garantikort og et købsbevis (eller en kopi heraf) med den salgsdato, der fremgår af garantikortet.
2. Garantien gives i en periode på 12 måneder fra den dato, hvor brugeren har købt enheden.
3. For at opnå en garanti på op til 24 måneder skal følgende betingelser være opfyldt
Efter 12 måneders garantiperiode skal produktet returneres til M79376 sammen med købsbeviset og garantikortet til MAR_POL service for et periodisk eftersyn. . Omkostningerne ved eftersynet er 50 PLN netto (61,50) brutto og muligvis omkostningerne til forbrugsstoffer. Omkostningerne til transport af værktøjet i begge retninger bæres af brugeren af enheden.
4. Udstyr uden en reklamationsformular vil blive behandlet som en reparation, der skal betales for.
5. Garantien omfatter kun kvalitetsfejl, producenten der kan tilskrives
6. Garantien dækker ikke:
 - a) skader som følge af forkert brug, vedligeholdelse og opbevaring,
 - b) mekaniske, fysiske og kemiske skader forårsaget af eksterne kræfter
 - c) normal slitage under drift,
 - d) reparationer, der involverer justering,
 - e) skader som følge af brug, der ikke er i overensstemmelse med den tilsendte og anbefalingerne i brugsanvisningen
 - f) skader som følge af overbelastning af, hvilket kan føre til skader på motoren eller transmissionskomponenterne,
 - g) skader som følge af: montering af uegnede dele eller tilbehør, brug af smøremidler, olier osv.
 - h) brug af apparatet af uautoriserede personer er til professionelle, formålændringer af konstruktionen og forbudt
5. Reparationsperioden kan forlænges med den tid, der er nødvendig for levering af udstyret af servicecentret, af reservedele, hvis garantistilleren bestiller dem fra producenten. samt med tidspunktet for levering
6. Garantien dækker ikke dele, der udsættes for naturlig slitage under drift: termosikringer, elektrografitbørster, kileremme, værktøjsholdere, batterier, bits til elværktøj (rundsav, boremaskiner, fræsere osv.).
7. Garantien er ikke ansvarlig for brugerens tabte fortjeneste.
8. Hvis et apparat, der sendes til reparation, er i funktionsdygtig stand eller sendes ind uden en formular eller med en, der ikke indeholder skadesformular på skadens beskrivelse af symptomerne, vil der blive opkrævet et fast gebyr for aktiviteter i forbindelse med afprøvning af det pågældende apparat på 10% af nettoværdien af den testede enhed, 20 men ikke mindre end PLN. Desuden vil blive afsendelse af enheden udført på modtagerens bekostning.
9. Al service er ikke dækket af garantien og er underlagt tilbud og betaling.
10. Hvis reklamationen accepteres. Garantien vil efter eget valg: reparere de reklamerede varer (hvis muligt) eller refundere vares købspris minus et beløb, der svarer til den procentvise slitage af de reklamerede varer.
11. Ekstra omkostninger :
Det produkt, der leveres til servicecentrets navn, skal svare til de grundlæggende hygiejniske (fri for) forhold, de aktiviteter, der udføres ellers vil af servicecentret for at fjerne denne tilstand, gebyr. blive dækket af ekstra Ved modtagelse af udstyret vil udføre servicecentret en indledende diagnose, forstået som en betalt service, der består af kontrol af udstyrets tilstand, test og af vurdering skader. Værdiansættelse af dele udskiftnings- og reparationsomkostninger i tilfælde af skade på udstyret. Hvis servicen under den første diagnose finder ud af, at: Udstyret er i funktionsdygtig stand - returnerer servicecentret udstyret til kunden kundens på virksomhedens hovedkontor eller, med kurer på opkræves på regningsamtidig med at omkostningerne til den kunden grund af kundens servicecentret indledende diagnose Fejlen fejl opstod - vil informere kunden om den skade fundne og om de forventede reparationsomkostninger. I tilfælde af aflysning af reparationen efter den første diagnose returneres udstyret samme betingelser som ovenfor. Hvis kunden accepterer at udføre
Fejlen skyldes en produktionsfejl - omkostningerne ved den indledende diagnose afholdes af garantisten. Når udstyret er lavet, vil det blive returneret
Omkostningerne ved det ekstra gebyr eller den indledende diagnose pr. 01.01.2017 er 35 PLN netto.

Læsbare underskrifter fra ansøgeren
Jeg har læst og accepterer garantibetingelserne