

# **SVAŘOVACÍ STROJE**

**aXe 400 IN**  
**aXe 500 IN**

**NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ**



## OBSAH:

1. ÚVOD .....	3
2. BEZPEČNOST PRÁCE .....	4
3. PROVOZNÍ PODMÍNKY .....	6
4. TECHNICKÁ DATA .....	7
5. HLAVNÍ ČÁSTI STROJE .....	9
6. PŘÍSLUŠENSTVÍ .....	11
¶ OVLÁDACÍ PANEL .....	13
7. ZÁKLADNÍ NASTAVENÍ .....	14
8. ULOŽENÍ A NAČTENÍ SVAŘ. PROGRAMŮ – OKAMŽITÉ PAMĚTI ...	15
9. MIG/MAG MANUÁL .....	15
10. MIG/MAG SYNERGIE .....	15
11. REŽIM 2T/4T/SCHODY .....	16
12. MENU SEKUNDÁRNÍCH PARAMETR .....	17
13. RESET .....	18
14. MENU JOB .....	18
15. DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ .....	19
16. METODA ELEKTRODA .....	21
17. CHYBOVÁ HLÁŠENÍ .....	21
18. UVEDENÍ DO PROVOZU - MIG/MAG .....	22
19. UVEDENÍ DO PROVOZU - ELEKTRODA .....	27
20. ÚDRŽBA A SERVISNÍ ZKOUŠKY .....	28
21. POSKYTNUTÍ ZÁRUKY .....	30
22. LIKVIDACE ELEKTROODPADU .....	31
23. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ .....	32

# 1. ÚVOD

Vážený spotřebiteli,

společnost ALFA IN a.s. Vám děkuje za zakoupení našeho výrobku a věří, že budete s naším strojem spokojeni.

Svařovací stroj smí uvést do provozu pouze školené osoby a pouze v rámci technických ustanovení. Společnost ALFA IN a.s. nepřijme v žádném případě zodpovědnost za škody vzniklé nevhodným použitím. Před uvedením do provozu si přečtěte pečlivě tento návod k obsluze  .

Stroje splňují požadavky odpovídající značce CE.

Pro údržbu a opravy používejte jen originální náhradní díly. K dispozici je Vám samozřejmě komplex našich služeb.

Svařovací stroj aXe 400/500 IN je určen pro svařování metodou **MIG/MAG**, **MMA** i pro drážkování.

Stroji aXe 400/500 IN je možné svařovat různé typy spojů (tupé, jednostranné, oboustranné, koutové, přeplátované apod.) při využití drátů od průměru 0,8 až 1,2 respektive až 1,6mm, z různých kovových materiálů a slitin (uhlíkové a slitinové oceli, slitiny hliníku apod.). Jsou určeny zejména do středních a velkých průmyslových provozů, kde jsou při dlouhodobém nasazení kladeny vysoké požadavky na spolehlivost, produktivitu a snadnou obsluhu.

Svařovací stroj aXe 400/500 IN dodáváme v provedeních:

1. **aXe 400 IN COMPACT H2O** - kompaktní svářecí stroj s možností připojení vodou chlazeného hořáku
2. **aXe 500 IN COMPACT H2O** - kompaktní svářecí stroj s možností připojení vodou chlazeného hořáku
3. **aXe 400 IN H2O** - svařovací stroj s oddělitelným posuvem drátu a možností připojení vodou chlazeného hořáku
4. **aXe 500 IN H2O** - svařovací stroj s oddělitelným posuvem drátu a možností připojení vodou chlazeného hořáku

## 2. BEZPEČNOST PRÁCE

### OCHRANA OSOB

- Z bezpečnostních důvodů je při svařování nutné použít ochranné rukavice. Tyto rukavice Vás chrání před zásahem elektrickým proudem (napětí okruhu při chodu naprázdno). Dále Vás chrání před tepelným zářením a před odstříkujícími kapkami žhavého kovu.
- Noste pevnou izolovanou obuv. Nejsou vhodné otevřené boty, neboť kapky žhavého kovu mohou způsobit popáleniny.
- Nedívejte se do svářecího oblouku bez ochrany obličeje a očí. Používejte vždy kvalitní svařovací kuklu s neporušeným ochranným filtrem.
- Také osoby vyskytující se v blízkosti místa sváření musí být informováni o nebezpečí a musí být vybaveny ochrannými prostředky.

-  **Upozornění**

Osoby s implantovanými kardiostimulátory nesmějí se stroji pracovat, ani se pohybovat v jejich těsné blízkosti! Hrozí riziko narušení funkce stimulátoru!

- Při svařování, zvláště v malých prostorech, je třeba zajistit dostatečný přísun čerstvého vzduchu, neboť při svařování vznikají zdraví škodlivé zplodiny.
- U nádrží na plyn, oleje, pohonné hmoty atd. (i prázdných) neprovádějte svářečské práce, neboť hrozí nebezpečí výbuchu.
- V prostorech s nebezpečím výbuchu platí zvláštní předpisy.
- Ukončete okamžitě svařování dojde-li k poškození síťového kabelu. Nedotýkejte se tohoto kabelu. Vytáhněte jej ze zásuvky.
- V prostorech se zvýšeným nebezpečím úrazu el. proudem je možné používat pouze stroje označené **S**.
- Svařované spoje, které jsou vystavovány velké námaze, musí splňovat zvláštní bezpečnostní požadavky. Jedná se zejména o kolejnice, tlak. nádoby a pod. Tyto spoje smějí provádět jen kvalifikovaně vyškolení svářeči s potřebným oprávněním.

### BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

- Před započítím práce se svařovacím strojem je třeba se seznámit s ustanoveními v ČSN 05 0601 a normou ČSN 05 0630.
- S lahví CO<sub>2</sub> nebo směsnými plyny je třeba zacházet podle předpisů pro práci s tlakovými nádobami obsažených v ČSN 07 8305.

- Svářeč musí používat ochranné pomůcky.
- Při manipulaci stroje pomocí zdvihacího zařízení zavěšte stroj na všechna závěsná oka (nejsou ve standardní výbavě). Jiný způsob uchycení je nepřípustný!
- Před každým zásahem v elektrické části, sejmutím krytu nebo čištěním je nutné odpojit zařízení od sítě.

## **OCHRANA STROJE**

Tento stroj je elektronicky chráněn proti přetížení. Nevypínejte hlavní vypínač pokud je stroj zatížen.

Chladicí kapalina je namíchána pro teplotu okolí do - 18°C.

## **ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA (EMC)**

Tento stroj je vyroben v souladu se současným EMC standardem.

Věnujte pozornost následujícímu:

Tento stroj je určen pro svařování v průmyslových a komerčních podmínkách. Používání v jiném prostředí (např. obytné prostory) může rušit ostatní elektrické zařízení.

Během svařování mohou nastat případy rušení na:

- Síťové a řídicí kabely, přípojky pro telekomunikaci.
- TV/Rádio.
- Počítače a jiná jednoduchá zařízení.
- Ochranná zařízení, např. alarm systémy.
- Kardiostimulátory a naslouchací příslušenství.
- Zařízení pro měření a kalibraci.
- Zařízení s nižší ochrannou proti rušení.

Jestliže je ostatní zařízení rušeno, může být nutná přídavná ochrana.

Ohrožený prostor může být větší než váš areál, závisí na budovách a pod.

Používejte svařovací stroj v souladu s podmínkami výrobce. Uživatel je odpovědný za instalaci a použití stroje. Kromě toho je uživatel odpovědný za zamezení případů rušení elektromagnetickým polem.

### 3. PROVOZNÍ PODMÍNKY



- Svařovací stroj aXe 400/500 IN je určen pro svařování ocelí, hliníku a jeho slitin, pro komerční a průmyslové použití.
- K transportu svářečky používejte pouze určené transportní vybavení. Nepoužívejte k přemísťování vysokozdvizhý vozík nebo jednoduché bedny.
- Uvedení přístroje do provozu smí provádět jen vyškolený personál a pouze v rámci technických ustanovení. Výrobce neručí za škody vzniklé neodborným použitím a obsluhou. Při údržbě a opravě používejte jen originální náhradní díly od firmy ALFA IN.
- Svařovací stroj je zkoušen podle normy pro stupeň krytí IP 23S, což zajišťuje ochranu proti vniknutí pevných těles o průměru větším než 12 mm a ochranu proti vniknutí vody padající ve svislém až šikmém směru do sklonu 60°.
- Stroj musí být umístěn tak, aby chladicí vzduch mohl bez omezení vstupovat i vystupovat chladicími průduchy. Je nutné dbát na to, aby nebyly nasávány do stroje žádné mechanické, zejména kovové částice (např. při broušení).
- Stroj nesmí být provozován v dešti!
- Manipulační rukověť je určena pouze k pojíždění, není dimenzována ke zvedání stroje.
- U svařovacího stroje je třeba provést periodickou revizní prohlídku jednou za 6/12 měsíců pověřeným pracovníkem podle ČSN 33 1500 a ČSN 05 0630 – viz odstavec Údržba a servisní zkoušky.
- Veškeré zásahy do el. zařízení, stejně tak opravy (demontáž síťové vidlice, výměnu pojistek), smí provádět pouze oprávněná osoba.
- Svařovací stroj je z hlediska odrušení určen především pro průmyslové prostory. V případě použití jiných prostor mohou existovat nutná zvláštní opatření (viz ČSN EN 60974-10).
- Stabilita stroje je garantována do sklonu 10° při splnění následujících podmínek:
  1. stroj musí být zajištěn proti samovolnému pohybu,
  2. jednotka posuvu nesmí být nasazena na generátoru,
  3. na plošině smí být umístěna a řádně ukotvena plynová láhev o výšce max. 0,9 m.
- Stroj je nutné chránit před:
  1. mechanickým poškozením,
  2. průvanem a případnou ventilací sousedních strojů,
  3. nadměrným přetěžováním - překročením technických parametrů,

4. hrubým zacházením,
5. vlhkem a chemicky agresivním prostředím

## 4. TECHNICKÁ DATA

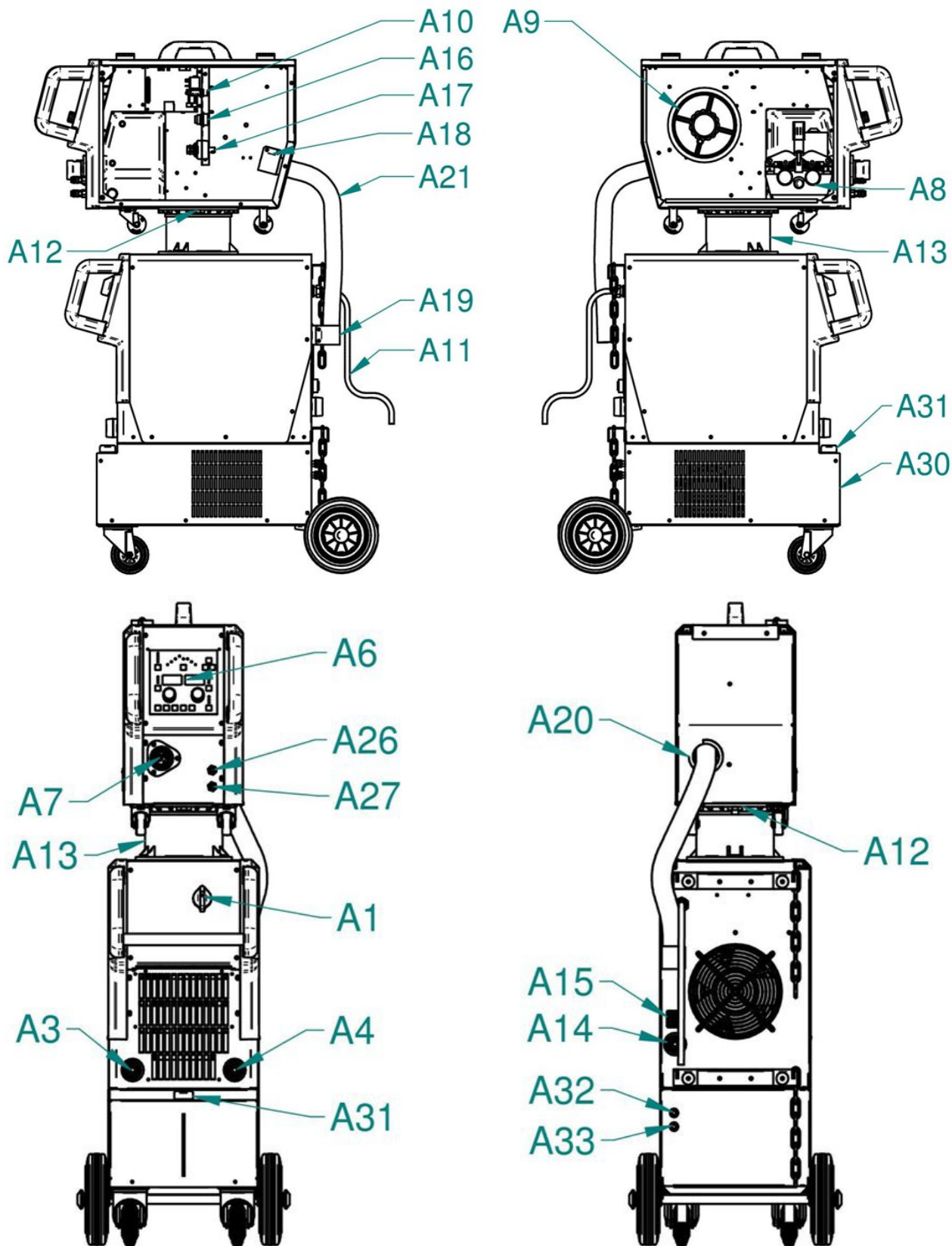
Technická data		aXe 400 IN		aXe 500 IN	
Metoda		MIG/MAG	MMA	MIG/MAG	MMA
Síťové napětí	V/Hz	3 x 400/50			
Jištění	A	32 slow			
Max. síťový proud $I_1$	A	29,8	30,3	38,6	30,3
Max. efektivní proud $I_{1eff}$	A	29,8	30,3	31,3	30,3
Rozsah svař. proudu	A/V	40/16,0 - 400/34,0	40/21,6 - 400/36,0	40/16,0 - 500/39,0	40/21,6 - 400/36,0
Napětí naprázdno $U_{20}$	V	92.0			
Svařovací proud (DC=100%) $I_2/U_2$	A/V	400/34,0	400/36,0	420/35,0	400/36,0
Svařovací proud (DC=60%) $I_2/U_2$	A/V	---	---	500/39,0	---
Svařovací proud (DC=x%) $I_2/U_2$	A/V	100%=400/3 4,0	100%=400/3 6,0	60%=500/3 9,0	100%=400/3 6,0
Účinit $\cos\varphi$		0,78	0,76	0,86	0,76
Max. Příkon $S_{1max}$	kVA	20,1	21,6	26,9	21,6
Max. Příkon činný $P_{1max}$	kW	15,7	16,4	23,1	16,4
Třída izolace		F			
Krytí		IP 23S			
Normy		ČSN EN 60 974-1			
<b>Generátor</b>					
Hmotnost	kg	84,0			
Rozměry (š x d x v)	mm	474 x 846 x 956			
<b>Kompakt</b>					
Rychlost posuvu drátu	m/mi n	1-26			
Průměr cívky	mm	300			
Hmotnost cívky	kg	18,0			
Max. tlak ochr.	Bar	5,0			

plynu		
Hmotnost	kg	99,0
Rozměry (š x d x v)	mm	474 x 876 x 1150
<b>Posuvová jednotka</b>		
Rychlost posuvu drátu	m/min	1-25
Průměr cívky	mm	300
Hmotnost cívky	kg	18,0
Max. tlak ochr. plynu	Bar	5,0
Hmotnost	kg	21,5
Rozměry (š x d x v)	mm	270 x 704 x 507
Krytí		IP 23S
Normy		ČSN EN 60974-5
<b>Chladicí jednotka</b>		
Chladicí výkon (Q=1l/min)	kW	0,5
Celkový obsah kapaliny	l	3,0
Max. tlak	Bar	3,5
Max. průtok	l/min	8,0
Vstupní napětí U <sub>1</sub>	V/Hz	230/1~50
Krytí		IP 23S
Normy		ČSN EN 60974-2

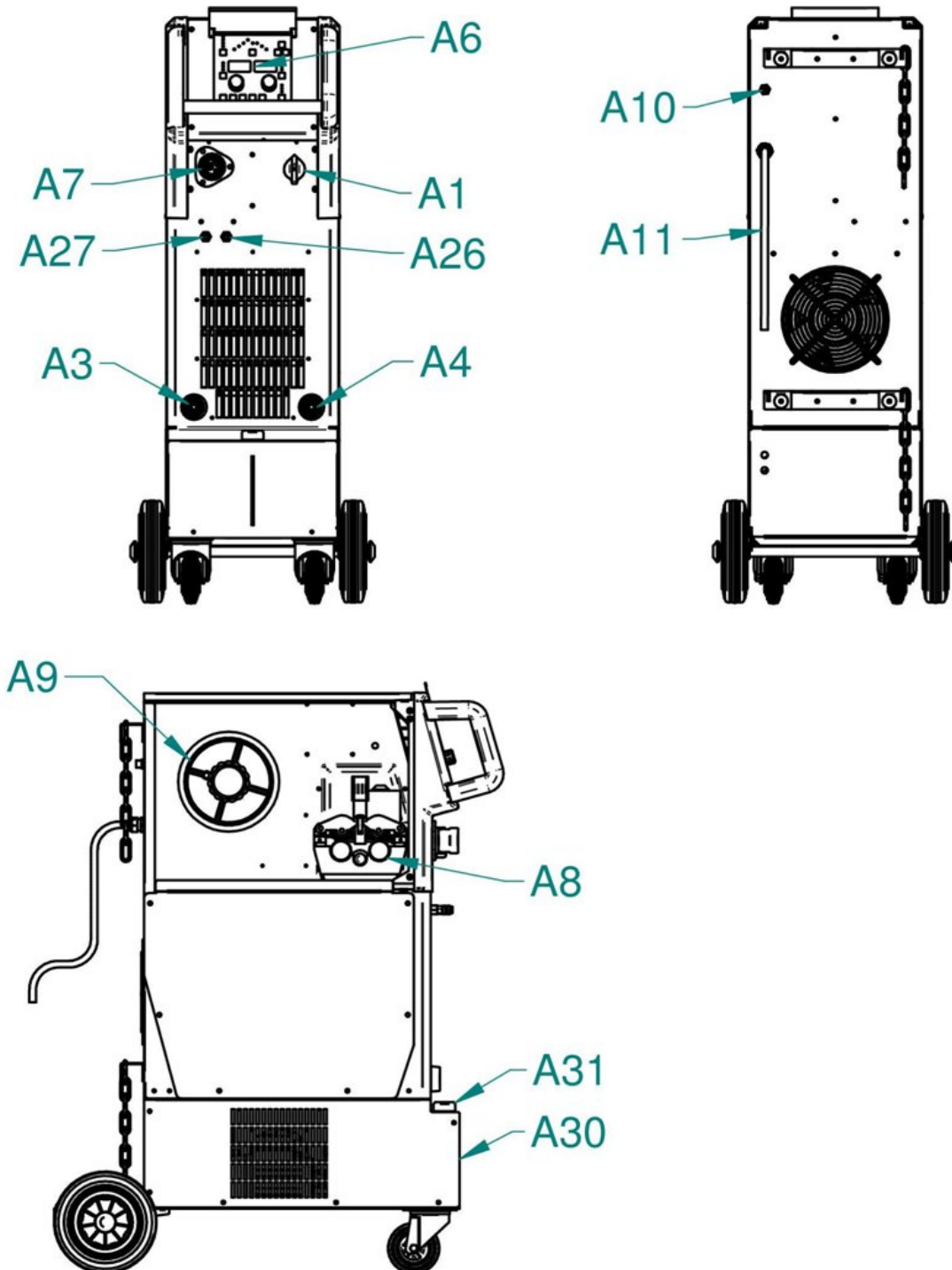
- 
**Upozornění**  
 Vzhledem k velikosti instalovaného výkonu musí být pro připojení zařízení k veřejné distribuční síti nutný souhlas rozvodných závodů.
- 
**Upozornění**  
 Uživatele upozorňujeme, že je odpovědný za případné rušení ze svařování.



## 5. HLAVNÍ ČÁSTI STROJE



Obrázek 1 - Hlavní části stroje aXe 400/500 IN



Obrázek 2 - Hlavní části stroje aXe 400/500 IN COMPACT

A1	Vypínač hlavní
A3	Rychlospojka (+)

A4	Rychlospojka (-)
A6	PCB ovládací panel
A7	EURO konektor
A8	Posuv drátu
A9	Držák cívky
A10	Ventil plynový
A11	Kabel síťový
A12	Držák posuvu posuv
A13	Držák posuvu generátor
A14	Rychlospojka
A15	Konektor samice
A16	Konektor samec panel
A17	Rychlospojka samec
A18	Držák propoj. kabelu
A19	Držák propoj. kabelu
A20	Průchod propoje posuv
A21	Kabel propoj.
A26	Přípojka vodní (červená)
A27	Přípojka vodní (modrá)
A30	CU aXe chladicí jednotka
A31	Uzávěr nádržky na chladící kapalinu
A32	Přípojka vodní (červená)
A33	Přípojka vodní (modrá)

## 6. PŘÍSLUŠENSTVÍ

### PROGRAMOVÉ VYBAVENÍ

V návodu je uveden popis plně vybaveného stroje. Všechny popsané funkce nemusí být dostupné!

#### ZÁKLAD

- metoda MIG/MAG - manuál, synergie
- možnost připojení dálkového ovládání UP-DOWN

#### ROZŠÍŘENÍ

- metoda ELEKTRODA
- funkce rychlé volby okamžitých pamětí 1 - 5
- funkce Menu JOB - pro uložení až 99 JOBů a možnost přepínání uložených JOBů pomocí dálkového ovládání UP-DOWN

## **SOUČÁST DODÁVKY**

- generátor proudu + posuvová jednotka / COMPACT
- zemnicí kabel délky 3 m s kleštěmi
- kladky pro drát o průměrech 1,0 - 1,2 mm
- redukce pro cívku drátu 5 kg a 18 kg
- hadička pro připojení plynu
- propojovací hadička kapalinového okruhu

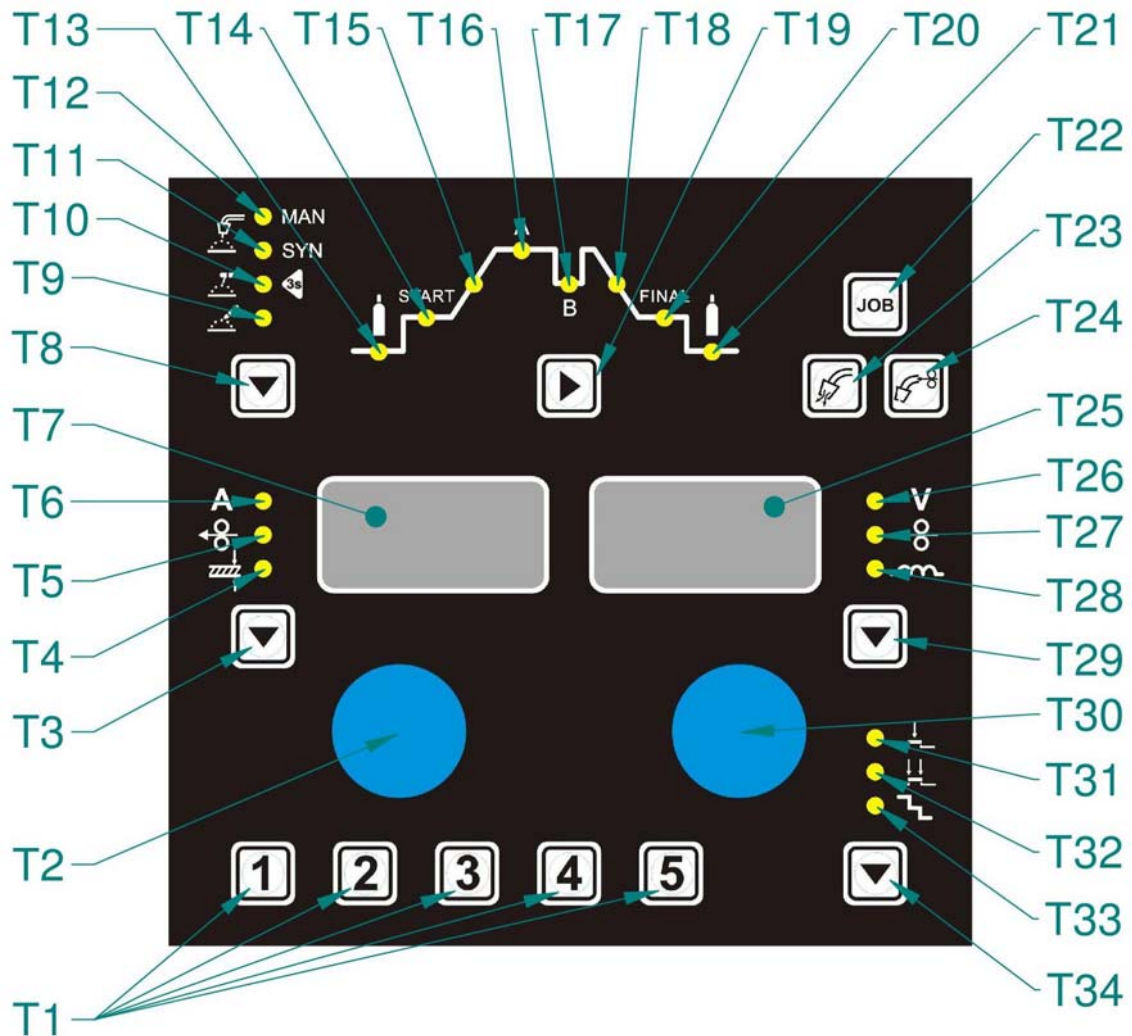
## **PŘÍSLUŠENSTVÍ NA OBJEDNÁVKU**

- redukční ventil
- plynová láhev
- čistič drátu
- držák hořáku
- náhradní díly k hořáku
- dálkové ovládání UP-DOWN
- zemnicí kabel délky 4 - 5 m
- propojovací kabely 2, 5, 10, 15, 20 m
- kladky 0,6-0,8, 1,0-1,2, 1,4-1,6, 1,6-2,4 s různým provedením drážek
- svařovací kabely pro obalenou elektrodu

## **HOŘÁKY NA OBJEDNÁVKU**

- hořáky 3, 4, 5 m UP-DOWN
- hořák PUSH-PULL až do 25 m

## ¶ OVLÁDACÍ PANEĽ



Obrázek 3 - Panel stroje

T1	Tlačítka okamžitých pamětí 1 až 5
T2	Enkodér proudu
T3	Tlačítko volby zobrazení parametrů
T4	Kontrolka tloušťky materiálu (mm)
T5	Kontrolka rychlosti posuvu (m/min)
T6	Kontrolka proudu (A)
T7	Levý displej
T8	Tlačítko volby metody
T9	Kontrolka TIG (není v provozu)
T10	Kontrolka Obalená elektroda - MMA
T11	Kontrolka MIG/MAG synergie
T12	Kontrolka MIG/MAG manuální
T13	Kontrolka předfuku plynu (s)
T14	Kontrolka startovacího proudu (A)
T15	Kontrolka náběhu proudu (s)

T16	Kontrolka hlavního svařovacího proudu A (A)
T17	Kontrolka hlavního svařovacího proudu B (A)
T18	Kontrolka doběhu proudu (s)
T19	Tlačítko volby parametrů křivky T13-T21
T20	Kontrolka koncového proudu (A)
T21	Kontrolka dofuku plynu (s)
T22	Tlačítko JOB
T23	Tlačítko test plynu
T24	Tlačítko navedení drátu
T25	Pravý displej
T26	Kontrolka napětí nebo korekce napětí
T27	Kontrolka korekce rychlosti posuvu
T28	Kontrolka tlumivky nebo korekce tlumivky
T29	Tlačítko volby zobrazení parametrů
T30	Enkodér napětí nebo korekce
T31	Kontrolka 2T – dvou takt
T32	Kontrolka 4T – čtyř takt
T33	Kontrolka 4T schody – čtyř takt schody
T34	Tlačítko volby zobrazení
H1	Displej dálkového ovládání hořáku
H2	Tlačítko změny hodnoty
H3	Tlačítko výběru funkce tlačítka H2

## 7. ZÁKLADNÍ NASTAVENÍ

### NASTAVENÍ METODY - TLAČÍTKO T8

**Funkce nemusí být dostupná**, záleží na programovém vybavení stroje.

- Krátkým stiskem se přepíná mezi manuální a synergickou metodou.
- Dlouhým stiskem (delším než 4 s) se přepíná do metody elektroda a zpět.

### TEST PLYNU - TLAČÍTKO T23

- Dlouhým stiskem se sepne plynový ventil na dobu cca 20 s.
- Stiskem libovolného tlačítka dojde k zastavení testu.

### NAVEDENÍ DRÁTU - TLAČÍTKO T24

- Při stisknutí tlačítka se zapne motor posuvu. Rychlost zavádění drátu je cca 15 m/min.

## TEST CHLAZENÍ: +

- Současným stiskem tlačítek **T23** a **T24**, na dobu delší než 4 s, dojde k zapnutí ventilátoru a čerpadla.
- Stiskem libovolného tlačítka dojde k zastavení testu.

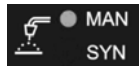
## 8. ULOŽENÍ A NAČTENÍ SVAŘ. PROGRAMŮ – OKAMŽITÉ PAMĚTI

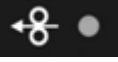


**1**, **2**, **3**, **4**, **5**

Funkce nemusí být dostupná, záleží na programovém vybavení stroje.

- Dlouhým stiskem (4s) jednoho z tlačítek **T1** se do paměti uloží nastavené parametry.
- Krátkým stiskem jednoho z tlačítek **T1** se z paměti načtou uložené parametry.

## 9. MIG/MAG MANUÁL



- Na levém displeji **T7** je zobrazena rychlost posuvu drátu **T5** , na pravém displeji **T25** napětí **T26**  nebo tlumivka **T27** .
- Rychlost posuvu drátu se nastavuje pomocí kodéru **T2**.
- Napětí nebo tlumivka se nastavuje pomocí kodéru **T30**.
- Volba nastavení a zobrazení napětí nebo tlumivky se provádí dlouhým stiskem (4s) tlačítka **T29**.
- Pokud je připojen hořák s dálkovým ovládním, je na jeho displeji zobrazena rychlost posuvu drátu, napětí nebo tlumivka. Kolébkovým tlačítkem UP-DOWN se nastavuje zobrazená hodnota, kulatým tlačítkem se přepínají funkce. V případě že je aktivovaná volba JOBu dálkovým ovládním, je možné přepínat i mezi aktivními JOBy.

## 10. MIG/MAG SYNERGIE

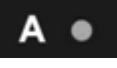
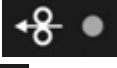


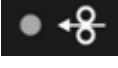



- Dlouhým stiskem kodéru **T2** vstoupíte do menu výběru synergické křivky. Na levém displeji **T7** je zobrazeno **SYN** na pravém displeji **T25** číslo synergické křivky.

0 - materiál: SG/Fe, průměr drátu: 1,0 mm, plyn: ArCO<sub>2</sub> (82/18).






1 - materiál: SG/Fe, průměr drátu: 1,2 mm, plyn: ArCO<sub>2</sub> (82/18).

- 2 - materiál: SG/Fe, průměr drátu: 1,0 mm, plyn: CO2.
- 3 - materiál: SG/Fe, průměr drátu: 1,2 mm, plyn: CO2.
- 4 - materiál: CrNi, průměr drátu: 1,0 mm, plyn: ArCO2 (97,5/2,5).
- 5 - materiál: CrNi, průměr drátu: 1,2 mm, plyn: ArCO2 (97,5/2,5).

Na levém displeji **T7** je zobrazen výkon stroje (proud , rychlost posuvu drátu , tloušťka materiálu ) , na pravém displeji **T25** korekce (napětí , rychlosti posuvu drátu , tlumivky ).

- Pokud je korekce nulová, je na pravém displeji **T25** zobrazena hodnota napětí.
- Stiskem tlačítka **T3** je možné přepínat nastavení a zobrazení výkonu stroje (proud , rychlost posuvu drátu, tloušťka materiálu).
- Výkon stroje (proud, rychlost posuvu drátu, tloušťka materiálu) se nastavuje pomocí kodéru **T2**.
- Při změně hodnoty výkonu stroje, dojde k vynulování korekce!
- Stiskem tlačítka **T29** je možné přepínat nastavení a zobrazení korekce (napětí, rychlosti posuvu drátu, tlumivky).
- Korekce (napětí, rychlosti posuvu drátu, tlumivky) se nastavuje pomocí kodéru **T30**.
- Pokud je připojen hořák s dálkovým ovládním, je na jeho displeji výkon stroje (proud, rychlost posuvu drátu, tloušťka materiálu) nebo korekce (napětí, rychlost posuvu drátu, tlumivka). Kolébkovým tlačítkem UP-DOWN se nastavuje zobrazená hodnota, kulatým tlačítkem se přepínají funkce. V případě že je aktivovaná volba JOBu dálkovým ovládním, je možné přepínat i mezi aktivními JOBy.

## 11. REŽIM 2T/4T/SCHODY

- Stiskem tlačítka **T34** je možné přepínat režim **2T**  / **4T**  / **schody (pouze synergie)** .
- V režimu **schody** je možné, stiskem tlačítka **T19**, nastavit hodnoty jednotlivých proudů, předfuk a dofuk plynu.
- Stiskem tlačítka **T19** se přepínají jednotlivé parametry, parametr je signalizován LED diodou na křivce.
- V režimu **schody** se kódérem **T2** nastavuje výkon stroje.
- Hlavní proudy **A = B**, startovací proud **START = 1,2 x A** a ukončovací proud **FINAL = 0,7 x A**.
- V průběhu svařování je na displeji **T7** zobrazena měřená hodnota svařovacího proudu  a napětí  na displeji **T25**.
- Po ukončení svařování zůstanou na displeji měřené hodnoty (HOLD), po dobu 4 s.



## 2T DVOUAKT:

1. Takt – stisknout a držet tlačítko	Stroj svařuje
2. Takt – uvolnit tlačítko hořáku	Stroj ukončí svařování

## 4T ČTYŘTAKT:

1. takt – stisknout a držet tlačítko	Stroj svařuje
2. takt – uvolnit tlačítko hořáku	Stroj pokračuje ve svařování
3. takt - stisknout tlačítko hořáku	Stroj ukončí svařování
4. takt - uvolnit tlačítko hořáku	

## ČTYŘTAKT SCHODY: (POUZE U METODY SYNERGIE) A = B (HLAVNÍ PROUDY JSOU STEJNÉ)

1. takt – stisknout a držet tlačítko	Stroj svařuje proudem <b>START</b>
2. takt – uvolnit tlačítko hořáku	Stroj pokračuje ve svařování <b>HLAVNÍM PROUDEM</b>
3. takt - stisknout tlačítko hořáku	Stroj svařuje proudem <b>FINAL</b>
4. takt - uvolnit tlačítko hořáku	Stroj ukončí svařování

## A ≠ B (HLAVNÍ PROUDY JSOU RŮZNÉ) BILEVEL

Rozdíl oproti A = B je ve druhém taktu, kdy rychlým stisknutím a uvolněním tlačítka hořáku se stroj přepíná mezi dvěma nastavenými hlavními svařovacími proudy.

## 12. MENU SEKUNDÁRNÍCH PARAMETR



- Současným stiskem **T34** a enkodéru **T2** vstoupíte do menu sekundárních parametrů.
- Kodérem **T2** volíte parametr (**ISP**, **PrG**, **PoG**), kodérem **T30** nastavíte požadovanou hodnotu.
- Sekundární parametry, pro manuální a synergickou metodu, jsou samostatné.

Symbol	Význam	Rozsah (Default)
<b>ISP</b> (Initial speed)	Přibližovací rychlost	10 - 100 % (30 %).
<b>PrG</b> (Pre gas time)	Předfuk plynu	0 - 20 s (0,1 s).
<b>PoG</b> (Post gas time)	Dofuk plynu	0 - 20 s (0,5 s).
<b>brn</b> (Burnback)	Dohoření	0 - 75 ms (35 ms)
<b>CAL</b> (Calibrarion menu)	Menu kalibrace	x.xx (verze sw PCB

		motor)
--	--	--------

- Poslední položkou menu je **CAL** - slouží pro vstup do kalibračního menu. Číslo na pravém displeji **T7** označuje verzi programu.
- Stisknutím kodéru **T2** potvrdíte změny.
- Stisknutím jiného tlačítka opustíte menu bez uložení změn.

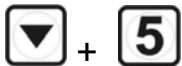
## 13. RESET

### „VELKÝ RESET“



- Současným stiskem tlačítek **T34** a **T19**, na dobu delší než 4 s, dojde k obnovení továrního nastavení.
- Dojde k vymazání uložených JOBů!

### „MALÝ RESET“



- Současným stiskem tlačítek **T34** a **T1[5]**, na dobu delší než 4 s, dojde k obnovení továrního nastavení. Uložené Joby zůstanou nastaveny.

## 14. MENU JOB



Funkce nemusí být dostupná, záleží na programovém vybavení stroje.

### ULOŽENÍ JOBu (JOB SAV)

- Dlouhým stiskem tlačítka **T22** vstoupíte do menu pro uložení JOBu.
- Na levém displeji **T7** je zobrazeno **JOB**, na pravém **T25** číslo JOBu.
- Kodérem **T30** nastavíte číslo JOBu.

Symbol před číslem znamená:

**E.** (empty) - prázdný JOB.

**n.** - neaktivní JOB (nelze přepínat dálkovým ovládním).

**A.** - aktivní JOB (lze přepínat dálkovým ovládním).

- Stisknutím kodéru **T2** potvrdíte uložení JOBu.
- Stisknutím jiného tlačítka opustíte menu JOB bez uložení.

## NAČTENÍ JOBŮ (JOB LOA)

- Krátkým stiskem tlačítka **T22** vstoupíte do menu pro načtení JOBu.
- Na levém displeji **T7** je zobrazeno **JOB**, na pravém **T25** číslo JOBu.
- Kodérem **T30** nastavíte číslo JOBu.

Symbol před číslem znamená:

**E.** - (empty) - prázdný JOB.

**n.** - neaktivní JOB (nelze přepínat dálkovým ovládním).

**A.** - aktivní JOB (lze přepínat dálkovým ovládním).

- Kodérem **T2** můžete nastavit JOB jako aktivní (**A.**), neaktivní (**n.**).
- Potvrzení provedete stisknutím kodéru **T2**.
- Stisknutím jiného tlačítka opustíte menu.

Při načítání JOBu displej zhasne, pokud je vše v pořádku, na displeji se zobrazí uložené hodnoty. Pokud při načítání JOBu dojde k chybě (např. pozice JOBu je prázdná), na displeji se zobrazí **JOB Err**.





Při ukládání JOBu displej několikrát zabliká. JOBy se ukládají jako neaktivní (**n.**).

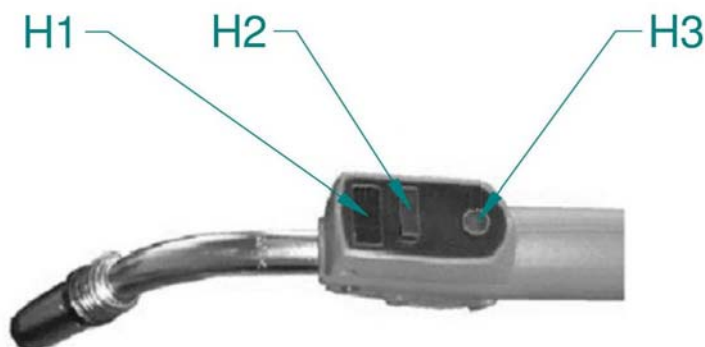
## 15. DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ

### VOLBA JOBŮ DÁLKOVÝM OVLÁDÁNÍM



**Funkce nemusí být dostupná, záleží na programovém vybavení stroje.**

- Po zapnutí stroje je volba JOBu dálkovým ovládním vypnuta!
- Současným stiskem tlačítek **T34**  a **T22** , na dobu delší než 4 s, dojde k aktivaci možnosti volby JOBu dálkovým ovládním. Na displeji se zobrazí **JOB on**.
- Současným krátkým stiskem tlačítek **T34**  a **T22**  dojde k deaktivaci možnosti volby JOBu dálkovým ovládním. Na displeji se zobrazí **JOB off**.



Obrázek 4 - Dálkové ovládání z hořáku

H1	<b>Displej</b> dálkového ovládání hořáku
H2	Tlačítko <b>UD</b> (změny hodnoty)
H3	<b>Přepínač</b> výběru funkce tlačítka H2 - <b>UD</b>

### MIG/MAG SYNERGIE (NE JOB)

<b>Displej H1</b>	Zobrazuje hodnoty vybrané tlačítkem <b>UD</b> .
<b>UD H2</b>	Ubírá nebo přidává parametry vybrané <b>přepínačem H3</b> .
<b>Přepínač H3</b>	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">VÝKON</div> <div style="font-size: 2em; margin-right: 10px;">↔</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-left: 10px;">Korekce</div> </div>

### MIG/MAG MANUÁLNÍ (NE JOB)

<b>Displej H1</b>	Zobrazuje hodnoty vybrané tlačítkem <b>UD</b> .
<b>UD H2</b>	Ubírá nebo přidává parametry vybrané <b>přepínačem H3</b> .
<b>Přepínač H3</b>	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">NAPĚTÍ</div> <div style="font-size: 2em; margin-right: 10px;">↔</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-left: 10px;">RYCHLOST</div> </div> <p>Pokud je zvolena funkce kodéru <b>T30</b> korekce tlumivky, tak místo rychlosti koriguje tlumivku</p>

### MIG/MAG SYNERGIE JOB

<b>Displej H1</b>	Zobrazuje hodnoty vybrané tlačítkem <b>UD</b> .
<b>UD H2</b>	Ubírá nebo přidává parametry vybrané <b>přepínačem H3</b> . Volba JOBu je možná pouze z <b>AKTIVNÍCH JOBů</b> . Během svařování nelze přepínat mezi JOBy.
<b>Přepínač H3</b>	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">VÝKON</div> <div style="font-size: 2em; margin-right: 10px;">→</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-left: 10px;">Korekce</div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin-top: 10px;"> <div style="font-size: 2em; margin-right: 10px;">↙</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">JOB</div> <div style="font-size: 2em; margin-left: 10px;">↘</div> </div>

--	--

## MIG/MAG MANUÁLNÍ JOB

<b>Displej H1</b>	Zobrazuje hodnoty vybrané tlačítkem <b>UD</b> .
<b>UD H2</b>	Ubírá nebo přidává parametry vybrané <b>přepínačem H3</b> . Volba JOBu je možná pouze z <b>AKTIVNÍCH JOBů</b> . Během svařování nelze přepínat mezi JOBy.
<b>Přepínač H3</b>	<pre> graph TD     NAPĚTÍ --&gt; RYCHLOST     RYCHLOST --&gt; JOB     NAPĚTÍ --&gt; JOB     </pre>

## 16. METODA ELEKTRODA



**Funkce nemusí být dostupná, záleží na programovém vybavení stroje.**

- Na pravém displeji **T25** je zobrazeno **ELE**, na levém displeji **T7** nastavená hodnota proudu **A**.
- Hodnota svařovacího proudu se nastavuje pomocí kodéru **T2**.
- V průběhu svařování je na displeji měřená hodnota svařovacího proudu **A**.
- Po ukončení svařování zůstane na displeji měřená hodnota (HOLD), po dobu 4 s.
- Pokud zůstane připojen MIG/MAG hořák bude na něm svařovací napětí!

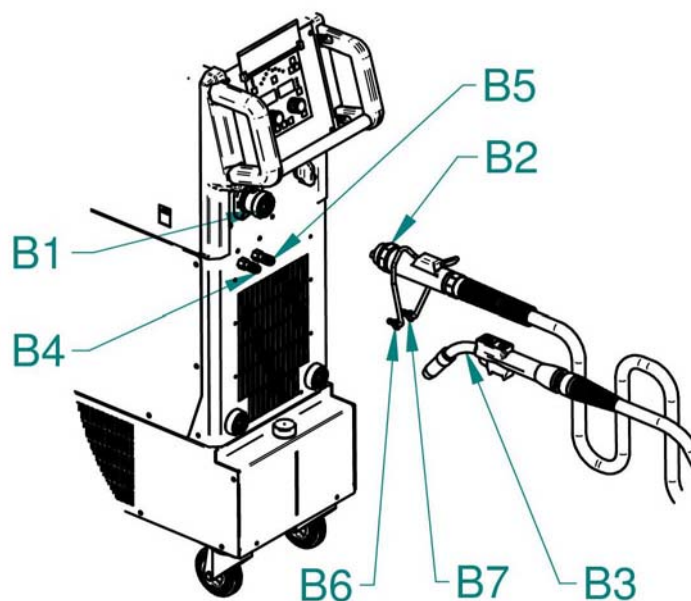
## 17. CHYBOVÁ HLÁŠENÍ

- Na levém displeji **T7** je zobrazeno **Err**, na pravém displeji **T25** číslo chyby.
- Pro odstranění chybového hlášení stiskněte kodér **T2**.
- **ERR 1** - Přehřátí stroje. Nechte dochlazit stroj, **NEVYPÍNAT STROJ!**. Chybové hlášení jde odstranit stisknutím kodéru **T2** až po dochlazení stroje.
- **ERR 2** - Malý tlak vody. Zkontrolovat množství kapaliny v nádržce, případně pročistit vodní okruh.

## 18. UVEDENÍ DO PROVOZU - MIG/MAG

### PŘIPOJENÍ HOŘÁKU

- Hořák připojujete vždy k vypnutému stroji!
- Připojte konektor hořáku **B2** k EURO konektoru **B1**. Po té připojte kapalinové rychlospojky hořáku **B6**, **B7** podle barvy na kapalinové rychlospojky **B4**, **B5** na stroji.
- Při připojení plynem chlazeného hořáku je nutné propojit vodní rychlospojky propojovací hadičkou kapalinového okruhu! Nedodržení této podmínky může vést k poškození čerpadla.



Obrázek 5 - Připojení hořáku

### CHLADÍCÍ SYSTÉM VODNÍHO HOŘÁKU

- Chladicí jednotka **A30** je umístěna ve spodní části stroje.
- Používejte chladicí kapalinu Binzel BTC 15 nebo lze použít směs nemrznoucí kapaliny určené pro hliníkové motory (modré) a destilované vody v poměru 1:2 (1 díl nemrznoucí kapaliny a 2 díly destilované vody).
- Vyvarujte se znečištění chladicí kapaliny mechanickými nečistotami, mastnotami, případně jinými, zejména hořlavými látkami.
- Rozsvítí-li se při provozu chybové hlášení **“ERR 2“ - Malý tlak vody**, Vypněte hlavní vypínač a zkontrolujte, případně doplňte chladicí kapalinu. Po zapnutí stroje proveďte test chladicí jednotky. Pokud se chyba opakuje, je nutné zjistit příčinu závady.
- Pozn.: Při připojení plynem chlazeného hořáku je nutné propojit vodní rychlospojky propojovací hadičkou kapalinového okruhu! Nedodržení této podmínky může vést k poškození čerpadla.

## ODVZDUŠNĚNÍ CHLADÍČÍHO SYSTÉMU HOŘÁKU

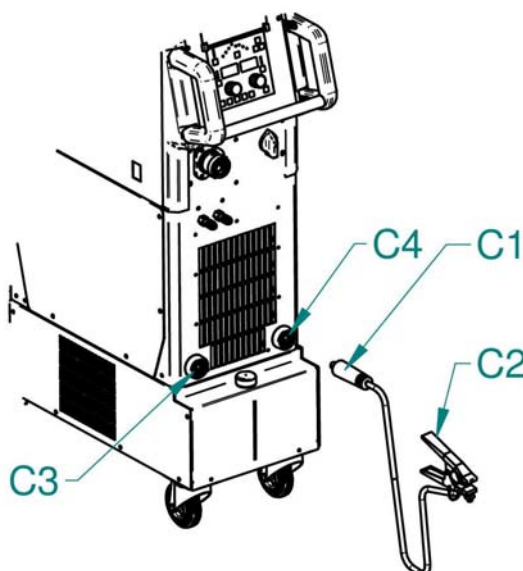
- Po naplnění prázdného chladícího systému hořáku nebo po doplnění kapaliny po rozsáhlém úniku a zavzdušnění je nutné provést kompletní odvzdušnění okruhu.
  1. Sejmout uzávěr nádržky chladící kapaliny a propojit vodní rychlospojky propojovací hadičkou kapalinového okruhu.
  2. Spustit test chlazení na cca 30 sekund.
  3. Připojit hořák a spustit test chlazení na cca 30 sekund.
  4. Pokud se po stisku tlačítka hořáku rozsvítí chybové hlášení “ERR 2” - Malý tlak vody, je nutné postup opakovat.

## PŘIPOJENÍ ZEMNÍČÍHO KABELU

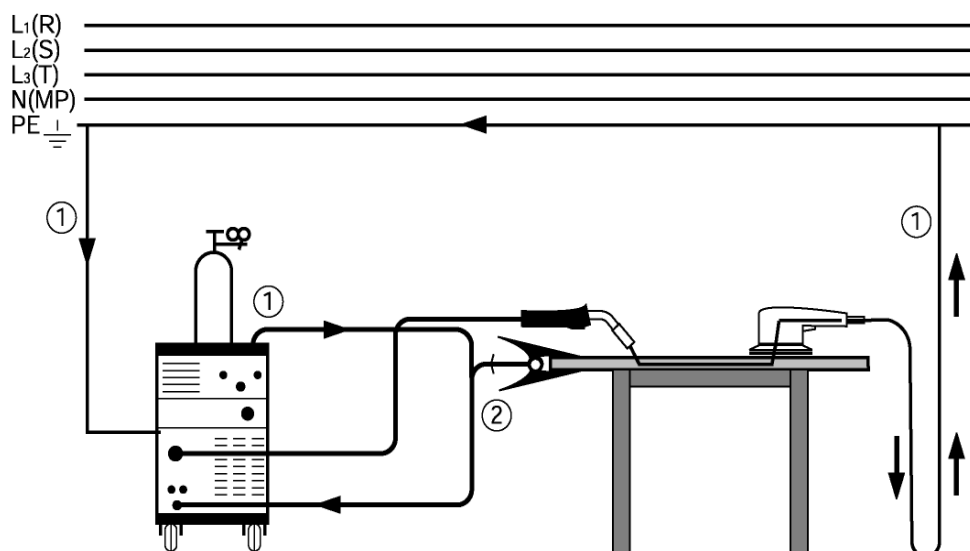
- Připojte rychlospojku zemníčoho kabelu **C1** do rychlospojky na stroji **C4** (-), pečlivě silou zajistěte otočením ve směru hodinových ručiček. Připevněte zemníčí kleště **C2** ke svařenci.

## PŘIPOJENÍ ZEMNÍČÍCH KLEŠTÍ

- Upevněte zemníčí kleště blízko místa sváření. Je třeba dbát na to, aby připojení kleští ke svařenci bylo co nejpevnější.



Obrázek 6 - Připojení zemníčích kleští



Obrázek 7 - Připojení zemních kleští

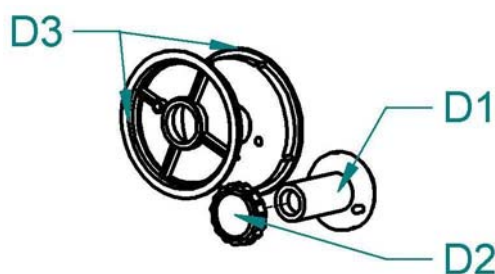
- ① Neumisťujte zemní kleště na svařovací stroj nebo na plynovou láhev!
- ② Připojte zemní kleště pevně ke svařenci nebo ke svařovacímu stolu.

## PŘIPOJENÍ K SÍTI

- Zasuňte síťovou vidlici do příslušné síťové zásuvky. Jističe musí odpovídat technickým datům stroje.

## NASAZENÍ CÍVKY DRÁTU

- Otevřete dvířka posuvu drátu a uvolněte matici **D2** na držáku cívky **D1**. Vložte redukci cívky drátu **D3** a na ni cívku drátu, zajistěte zpětným našroubováním matice **D2**. Předtím je třeba zajistit, aby trn byl vložen do příslušného otvoru v redukci resp. cívice drátu.
- V případě potřeby je možné nastavit šroubem brzdou sílu a to tak, aby se drát neodvíjel z cívky po zastavení posuvu drátu.



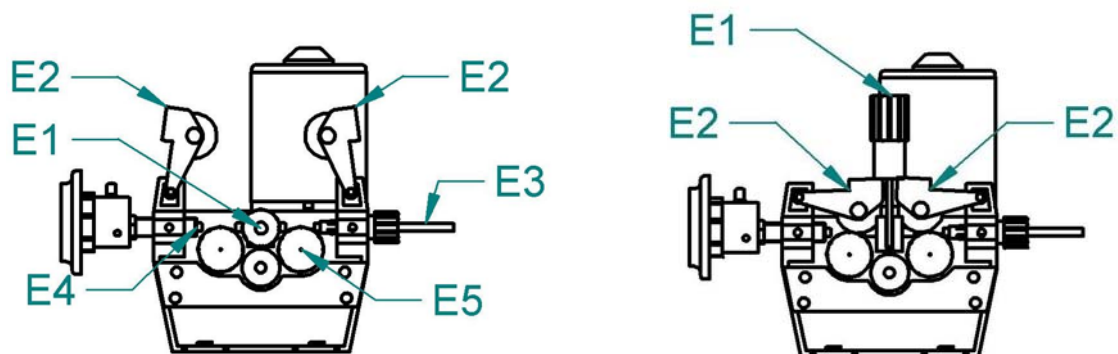
Obrázek 8 - Držák cívky drátu

## NAVEDENÍ DRÁTU DO POSUVU

- Na hořáku odšroubujte hubici a proudový průvlak. Otevřete dvířka posuvu drátu. Průměr drátu musí korespondovat s velikostí drážky na kladce posuvu. Velikost drážky na kladce lze přečíst na kladce **E5**,

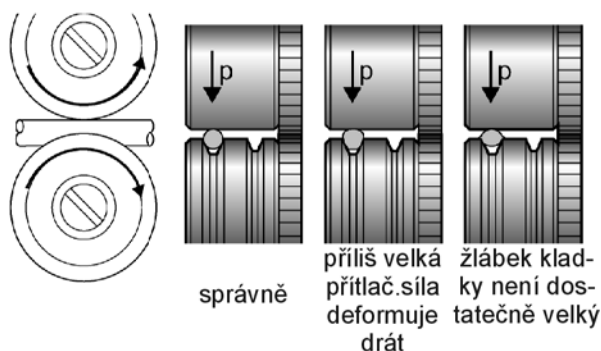


zvedněte páku **E1** a prostrčte drátěnou elektrodu skrze kapiláru **E3** a kapiláru EURO konektoru **E4**.



Obrázek 9 - Posuv drátu 4-kladka


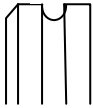
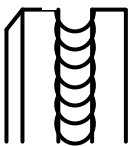
- Přitlačte přítlačné kladky **E2** a zajistěte pákou **E1**.
- Zapněte stroj hlavním vypínačem, natáhněte kabel svařovacího hořáku a stiskněte tlačítko navedení drátu.
- Nastavte sílu přítlaku otáčením plastového dílce na páce **E1** tak, aby drát nebyl deformován, ale zároveň aby docházelo k pravidelnému posuvu drátu.
- Zmáčkněte opět tlačítko navedení drátu a podržte je, dokud se neobjeví drát na konci hořáku.



Obrázek 10 - Vliv kladky na svařovací drát

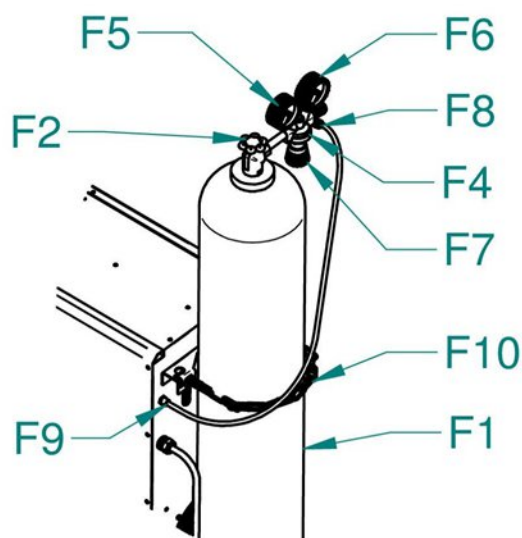
## PŘEHLED KLADEK POSUVŮ DRÁTU

		aXe 400/500 IN
		4-kladka
		a = 32 mm b = 40 mm
Typ drážky kladky	Průměr drátu	Objednávková čísla kladek
Ocelový drát	0,6-0,8	1657
	0,8-1,0	2150
	0,9-1,2	4344

	1,0-1,2	2062
	1,2-1,2	3777
	1,2-1,6	1729
	1,4-1,6	1656
	1,6-2,0	4494
	2,0-2,4	1842
Hliníkový drát 	0,8-1,0	2239
	1,0-1,2	1829
	1,4-1,6	2305
	1,2-1,6	2313
	1,6-2,0	2314
Trubičkový drát 	0,8-1,0	2297
	1,0-1,2	2298
	1,2-1,4	2299
	1,2-1,6	2278
	1,4-1,6	2534
	1,6-2,0	2300
	1,8-2,0	3502
	2,0-2,4	2208

## PŘIPEVNĚNÍ PŘÍVODU PLYNU

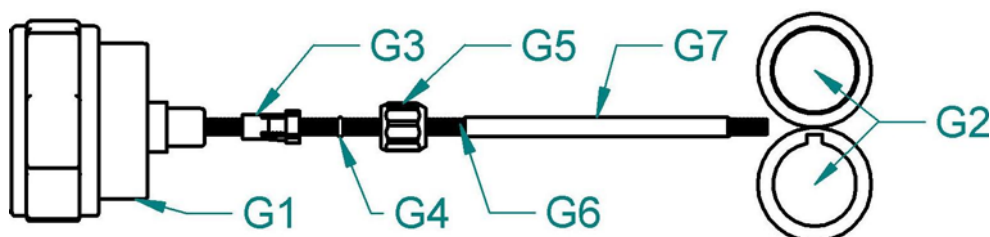
- Položte plynovou láhev **F1** na podvozek v zadní části stroje a zajistěte ji důkladně řetězy **F10**.
- Otevřete několikrát ventil **F2**, abyste zbavili připojovací místo případných nečistot.
- Připojte redukční ventil **F4** k láhvi **F1**. Připojte konektor **F8** k redukčnímu ventilu **F4**. Otevřete ventil na láhvi **F2** a nastavte průtok plynu ventilem **F7**, přitom musíte spustit test plynu. Velikost průtoku je indikována na průtokoměru **F6**. Tato by měla být přibližně průměr drátu krát 10 l/min. Obsah tlakové láhve indikuje manometr **F5**.



Obrázek 11 - Nastavení průtoku plynu

## ÚPRAVA STROJE PRO SVAŘOVÁNÍ HLINÍKU

- Vyměňte kladky za kladky s U profilem drážky ke svařování AL.
- Vyměňte hořák používaný na ocel za hořák na hliník respektive alespoň vyměňte bovden hořáku za bovden teflonový.
- Vyjměte kapiláru z konektoru EURO **G1**.
- Ustříhnete konec teflonového bovdenu **G6** tak, aby byl blízko kladky posuvu.
- Navlečte na konec teflonového bovdenu trubičku rourku **G7** pro stabilizaci.
- Nasadte hořák na EURO konektor **G1** a zaveďte do něj drát.



Obrázek 12 - Přizpůsobení posuvu pro hliníkový drát

G1	Konektor EURO
G2	Kladky posuvu drátu
G3	Koncovka bovdenu pro 4,0 mm, 4,7 mm vnější průměr
G4	O-kroužek 3,5x1,5 mm pro zabránění úniku plynu
G5	Matice k podpoře bovdenu
G6	Teflonový bovden
G7	Podpora bovdenu - mosazná trubička

## 19. UVEDENÍ DO PROVOZU - ELEKTRODA

- Odpojte MIG/MAG hořák, pokud je připojen. V případě že zůstane připojen, bude na něm svařovací napětí!
- Zemnicí kabel a kabel držáku elektrody připojte do rychlospojek **A3** a **A4**, pečlivě silou zajistěte otočením ve směru hodinových ručiček. Polaritu zvolte podle instrukcí z obalu elektrod, kterými budete svařovat.
- Připevněte zemnicí kleště **C2** ke svařenci. Upevněte zemnicí kleště blízko místa sváření. Je třeba dbát na to, aby připojení kleští ke svařenci bylo co nejpevnější.
- Nasadte elektrodu do držáku elektrod.
- Zapněte stroj hlavním vypínačem **A1**.
- Volbu metody **ELEKTRODA** provedete dlouhým stiskem (4s) tlačítka **T8**. Z důvodu bezpečnosti nelze stroj zapnout v metodě **ELEKTRODA**.
- Požadovaný proud nastavíte pomocí kodéru **T2**. Nastavený proud je možné uložit do JOBu. Tento JOB není možné nastavit jako aktivní.
- Můžete začít svařovat.

## 20. ÚDRŽBA A SERVISNÍ ZKOUŠKY

Zařízení vyžaduje za normálních pracovních podmínek minimální ošetřování a údržbu. Má-li být zaručena bezchybná funkce a dlouhá provozuschopnost, je třeba dodržovat určité zásady:

- Stroj smí otevřít pouze náš servisní pracovník nebo vyškolený odborník - elektrotechnik.
- Příležitostně je třeba zkontrolovat stav síťové vidlice, síťového kabelu a svářecích kabelů.
- Jednou až dvakrát do roka vyfoukat celé zařízení tlakovým vzduchem, zejména hliníkové chladicí profily. Pozor na nebezpečí poškození elektronických součástí přímým zásahem stlačeného vzduchu z malé vzdálenosti!

### KONTROLA PROVOZNÍ BEZPEČNOSTI STROJE PODLE ČSN EN 60 974-4

Předepsané úkony zkoušek, postupy a požadovaná dokumentace jsou uvedeny v ČSN EN 60974-4. SERVIS.

### ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ

Příznak	Příčina	Řešení
Hořák příliš teplý.	Nedostatečný průtok vlivem nečistot v chladicí kapalině.	Propláchněte hadice hořáku nebo vyměňte hořák.
	Průvlak je volný.	Utáhněte průvlak.
Nereaguje na tlačítko hořáku.	Připojení euro konektoru je volné.	Utáhněte euro konektor.
	Poškozené el. vedení v hořáku.	Zkontrolujte, popř. vyměňte.
Nepravidelný posuv drátu nebo připečený drát k průvlaku.	Drát na cívce je příliš těsně navinut.	Překontrolujte a vyměňte cívku, pokud třeba.
	Přítavená kulička k průvlaku.	Odstříhněte kuličku a kus drátu na začátku.
Nepravidelný nebo žádný posuv drátu.	Špatný přítlak kladek v posuvu drátu.	Nastavte přítlak podle tohoto návodu k obsluze.
	Poškozený hořák.	Zkontrolujte a vyměňte, pokud třeba.
	V euro konektoru chybí vodící kapilára nebo je znečištěná.	Vložte kapiláru nebo ji vyčistěte.
	Špatná kvalita svařovacího drátu.	Zkontrolujte a vyměňte, pokud třeba.
	Bovden v hořáku je	Zkontrolujte a vyměňte,

	znečištěný.	pokud třeba.
	Brzda motoru je nastavena špatně.	Nastavte podle tohoto návodu k obsluze.
	Drážka na kladce posuvu neodpovídá průměru svař. drátu.	Nasadte správnou kladku.
Oblouk nebo zkrat mezi hubicí a průvlakem.	Přilepený rozstřík uvnitř plynové hubice.	Odstraňte rozstřík.
Nestabilní oblouk.	Nesprávný průměr průvlaku nebo příliš opotřebovaný průvlak.	Vyměňte průvlak.
Ovládací panel posuvové jednotky není zapnutý.	Chybí fáze.	Zkuste stroj připojit do jiné zásuvky nejlépe pod jiný jistič. Zkontrolujte fáze a síťové připojení.
Žádný ochranný plyn.	Plynová láhev je prázdná.	Vyměňte ji za plnou.
	Vadný hořák.	Zkontrolujte a vyměňte, pokud třeba.
	Redukční ventil je znečištěn nebo poškozen.	Zkontrolujte a vyměňte, pokud třeba.
	Ventil plynové láhve je poškozen.	Vyměňte plynovou láhev.
Nedostatečný přívod ochranného plynu.	Špatně nastavené množství dodávky plynu.	Nastavte správné množství jak popsáno v návodu.
	Znečištěný redukční ventil na láhvi.	Zkontrolujte a vyměňte, pokud třeba.
	Hořák nebo plynové hadice znečištěny	Zkontrolujte a vyměňte, pokud třeba.
	Ochranný plyn je odřukován průvanem.	Zabraňte průvanu.
Horší svařovací výkon.	Chybí fáze.	Zkuste připojit stroj do jiné zásuvky. Zkontrolujte přívodní kabel a jističe.
	Špatné uzemnění.	Zajistěte nejlepší propojení mezi svařencem a zemnicím kabelem/svorkami stroje.
	Zemnicí kabel je špatně nasazen do konektoru stroje.	Utáhněte dobře zemnicí kabel v konektoru na stroji.
	Poškozený hořák.	Zkontrolujte a vyměňte, pokud třeba.
Horký	Zemnicí kabel je špatně	Utáhněte připojení zem.

konektor zemního kabelu na stroji.	připojen ke stroji.	kabelu pevným pootočením doprava.
Svařovací drát je posuvem odírán.	Drážka na kladce posuvu neodpovídá průměru svař. drátu.	Nasadte správnou kladku.
	Špatný přítlak horní kladky.	Nastavte přítlak podle tohoto návodu.

## 21. POSKYTNUTÍ ZÁRUKY

- Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj má v době dodání a po dobu záruky bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
- Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje nebo servisní organizací pověřenou výrobcem.
- Zákonná záruční doba je 6 měsíců od prodeje stroje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. Výrobce tuto lhůtu prodlužuje na 24 měsíců. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven.
- Podmínkou platnosti záruky je, aby byl svařovací stroj používán odpovídajícím způsobem a k účelům, pro které je určen. Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad, nesplněním povinností majitele, jeho nezkušeností nebo sníženými schopnostmi, nedodržením předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným. Při údržbě stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.
- V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje.
- Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady a to u výrobce nebo prodejce.
- Jestliže se při záruční opravě vymění vadný díl, přechází vlastnictví vadného dílu na výrobce.

## ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ OPRAVY

- Záruční opravy provádí výrobce nebo jím autorizované servisní organizace.
- Obdobným způsobem je postupováno i v případě pozáručních oprav.

- Reklamaci oznamte na tel. čísle 568 840 009, faxu: 568 840 966, nebo e-mailu: [servis@alfain.eu](mailto:servis@alfain.eu).

## 22. LIKVIDACE ELEKTROODPADU

Informace pro uživatele k likvidaci elektrických a elektronických zařízení v ČR:

Společnost ALFA IN a.s. jako výrobce uvádí na trh elektrozařízení, a proto je povinna zajistit zpětný odběr, zpracování, využití a odstranění elektroodpadu.

Společnost ALFA IN a.s. je zapsána do SEZNAMU individuálního systému (pod evidenčním číslem výrobce 01594/07-ECZ) a sama zajišťuje financování nakládání s elektroodpady.



Tento symbol na produktech anebo v průvodních dokumentech znamená, že použité elektrické a elektronické výrobky nesmí být přidány do běžného komunálního odpadu.

Zákazník je povinen vrátit výrobek zpět ke svému prodejci a to buď osobně nebo po vzájemné dohodě zajistí prodejce vyzvednutí přímo u zákazníka. Společnost ALFA IN a.s. zajistí vyzvednutí a likvidaci vyřazeného elektrozařízení na vlastní náklady od prodejce popř. dle dohody přímo od zákazníka.

Tento zpětný odběr elektrozařízení bude zajištěn do 5 kalendářních dnů od data oznámení záměru vrácení uvedeného zařízení.

### PRO UŽIVATELE V ZEMÍCH EVROPSKÉ UNIE:

Chcete-li likvidovat elektrická a elektronická zařízení, vyžádejte si potřebné informace od svého prodejce nebo dodavatele.

## 23. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

### ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ DECLARATION OF CONFORMITY



My, firma  
We

**ALFA IN a.s.**  
Nová Ves 74  
675 21 Okříšky  
IČO: 25535366  
OR vedený Krajským soudem v Brně, oddíl B, vložka 2702

prohlašujeme na svou výlučnou odpovědnost, že výrobek  
hereby declare under our sole responsibility, that the machine type

**aXe 400 IN COMPACT GAS**  
**aXe 400 IN COMPACT H2O**  
**aXe 400 IN GENERATOR GAS**  
**aXe 400 IN GENERATOR H2O**  
**aXe 500 IN COMPACT-44 H2O**  
**aXe 500 IN GENERATOR GAS**  
**aXe 500 IN GENERATOR H2O**

je v souladu se směrnicí  
is in compliance with the directives

**2002/95/EC**  
**2004/108/EC**  
**2006/95/EC**

a splňuje požadavky harmonizovaných norem  
and that the following standards apply

**EN 60974-01**  
**EN 60974-10**

V/In Nová Ves  
Datum/dated: 30.8.2013

Ing. Vlasta Slámová  
místopředsedkyně představenstva ALFA IN a.s.  
Vicechairman of the board of directors ALFA IN a.s.

130830-VS1