

NÁVOD K OBSLUZE / SVAŘOVACÍ STROJ **CZ**

INSTRUCTION FOR USE / WELDING MACHINE **EN**



# **MAKin 400 S/500 S**

## **DOUBLE PULSE / SYNERGIC**

**CE**

## OBSAH

ÚVODNÍ INFORMACE A POPIS STROJE .....	2
NASTAVENÍ SVAŘOVACÍCH PARAMETRŮ .....	7
SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ .....	30
VÝROBNÍ ŠTÍTEK .....	33
ELEKTROTECHNICKÉ SCHÉMA .....	34
ZÁRUČNÍ LIST .....	35

## Úvod

Vážený zákazníku, děkujeme Vám za důvěru a zakoupení našeho výrobku.



**Před uvedením do provozu si prosím důkladně přečtěte všechny pokyny uvedené v tomto návodu, které vám umožní seznámit se s tímto přístrojem.**

Rovněž je nutné prostudovat všechny bezpečnostní předpisy, které jsou uvedeny v příloženém dokumentu „Bezpečnostní pokyny a údržba“. Pro nejoptimálnější a dlouhodobé použití musíte dodržovat instrukce pro použití a údržbu zde uvedené. Ve Vašem zájmu Vám doporučujeme svěřit údržbu a případné opravy naší servisní organizaci, která má dostupné příslušné vybavení a speciálně vyškolený personál. Veškeré naše stroje a zařízení jsou předmětem dlouhodobého vývoje. Proto si vyhrazujeme právo na změnu během výroby.

## Popis

MAKin 400 S / 500 S jsou profesionální svařovací inventory určené pro svařování metodami MIG / MAG, MMA (obalenou elektrodou) a TIG s dotykovým startem (svařování v ochranné atmosféře netavicí se elektrodou). Jedná se o zdroje svařovacího proudu se strmou a plochou charakteristikou. Svařovací stroje jsou zkonstruovány s využitím vysokofrekvenčního transformátoru s feritovým jádrem, transistory, digitálním řízením a SMD technologií. Vynikají vysokou účinností a splňují přísné normy EU týkající se ekodesignu svařovacích strojů. Mezi jejich přednosti patří stabilní oblouk, energeticky úsporný

provoz a jednoduchá obsluha. Stroje jsou určeny pro použití drátu o průměru 0,6/0,8/1,0/1,2/1,6 mm. Stroje jsou vybaveny Synergickým programem a programem pro PULS a DVOJITÝ PULS pro ocelové, hliníkové, nerezové a CuSi materiály. Synergický program zajišťuje uživateli jednoduché a intuitivní ovládání stroje. Uživatel nastaví průměr drátu, druh plynu, svařovaný materiál a stroj zajistí nastavení ostatních parametrů pro získání perfektních svařovacích vlastností. Stroje disponují funkcí JOB MODE, která umožňuje nastavení vlastních svařovacích programů. Stroje jsou určeny do těžkého a středního průmyslu, výroby, údržby či montáže.

## Obsah balení

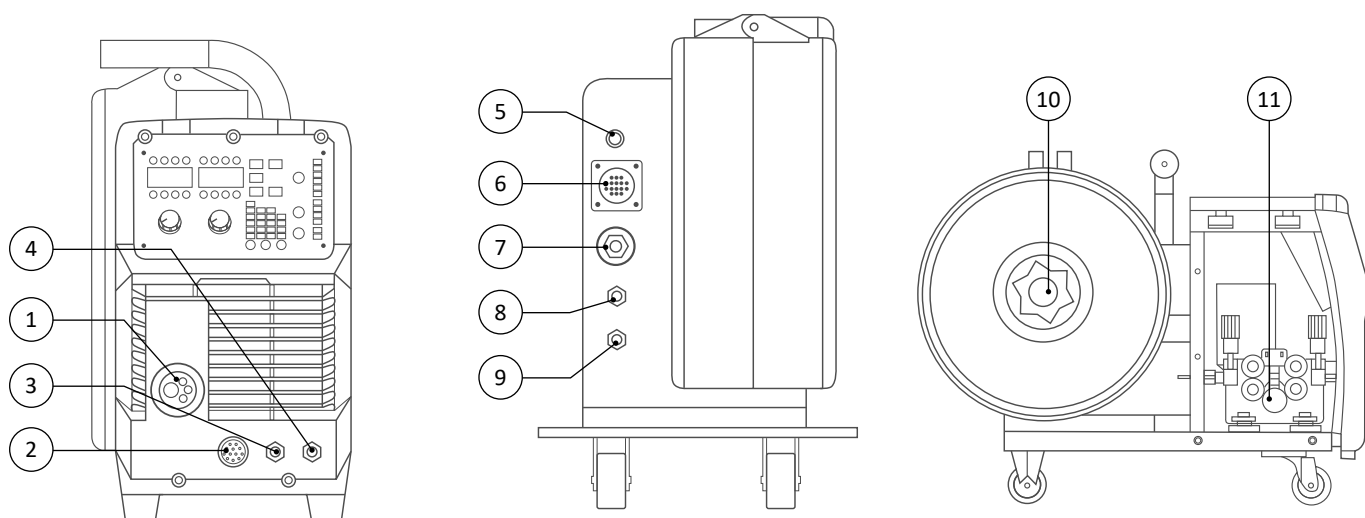
- návod k obsluze
- bezpečnostní pokyny
- plynová hadice 1,5 m
- matice + vsuvka na plyn
- hadicová spona 2x
- redukce cívky
- zdroj MAKin 400 S / 500 S
- podavač MAKin 2-4 EW / DP
- kapalinové chlazení C316W
- propoj kabelový
- propoj kapalinového chlazení
- vozík MAKin

## Volitelné příslušenství

- kabel elektrody
- kabel zemnicí
- hořák TIG KTB 17, 26
- dálkové ovládání UP / DOWN nebo potenciometr 10 kOhm
- svařovací hořák MIG KTB 501/401/36/25/24/15

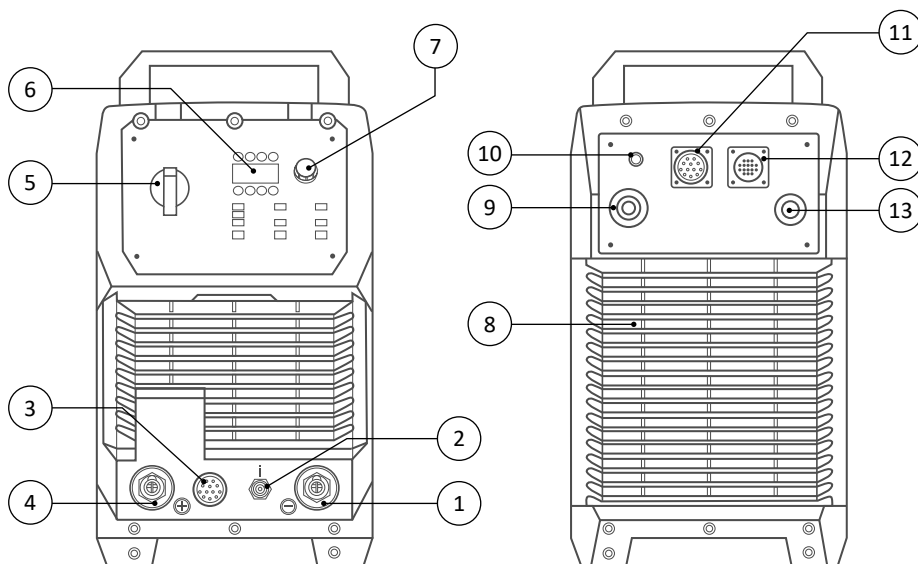
Technické parametry		MAKin 400 S			MAKin 500 S		
Napájecí napětí 50/60	[ V ]	3 × 400 (±15 %)			3 × 400 (±15 %)		
Jištění - pomalé	[ A ]	32			32		
Rozsah svařovacího proudu	[ A ]	MIG	TIG	MMA	MIG	TIG	MMA
		20 - 400	10 - 400		15 - 500	10 - 500	
Výkon	[ kW ]	15	12	15	22	17	22,5
Napětí na prázdko	[ V ]	46	14,5		68	14	
Rozsah svařovacího napětí	[ V ]	14 - 40 (MIG)			14 - 50 (MIG)		
Zatěžovatel 100 %	[ A ]	310			400		
Zatěžovatel 60 %	[ A ]	400			500		
Posuv drátu	-	4-kladka			4-kladka		
Standardně osaz. kladkou	[ mm ]	1,0 - 1,2			1,0 - 1,2		
Průměr drátu	[ mm ]	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2/1,6			0,6/0,8/0,9/1,0/1,2/1,6		
Příkon na prázdko	[ W ]	≤ 50			≤ 50		
Účinnost - max. výkon	[ % ]	≥ 85			≥ 85		
Krytí	-	IP23 H			IP23 H		
Rozměry	[ mm ]	1050 x 490 x 1480			1050 x 490 x 1480		
Hmotnost	[ kg ]	110			110		

## Popis hlavních částí stroje



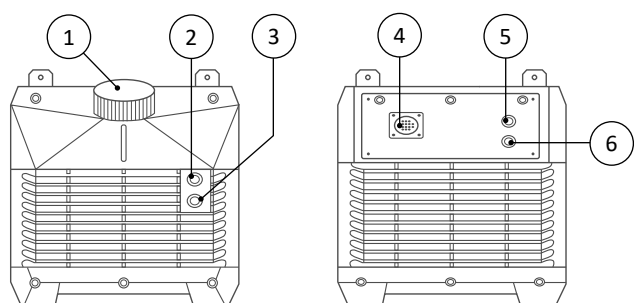
1	Připojení hořáku MIG / MAG / Spool Gun
2	Ovládací konektor
3	Připojení kapalinového okruhu (modrá)
4	Připojení kapalinového okruhu (červená)
5	Připojení ochranného plynu
6	Ovládací konektor propojení podavače

7	Konektor propojení polarity (+) s podavačem
8	Propojení kapalinového okruhu (modrá)
9	Propojení kapalinového okruhu (červená)
10	Držák cívky drátu
11	Podavač drátu



1	Připojka svařovacího hořáku TIG / kabelu MMA (-) / zemního kabelu MIG
2	Připojka ochranného plynu
3	Ovládací konektor TIG
4	Připojka zemního kabelu TIG / kabelu MMA (+)
5	Hlavní vypínač
6	Digitální displej
7	Ovládací n-kodér

8	Ventilátor
9	Konektor propojení polarity (+) s podavačem
10	Přívod ochranného plynu pro TIG
11	Ovládací konektor propojení podavače
12	Ovládací konektor propojení kapalinového chlazení
13	Přívodní kabel



1	Nálevka chladicí kapaliny
2	Připojení kapalinového okruhu TIG (modrá)
3	Připojení kapalinového okruhu TIG (červená)
4	Ovládací konektor propojení kapalinového chlazení
5	Propojení kapalinového okruhu (modrá)
6	Propojení kapalinového okruhu (červená)

## Přehled funkcí a jejich parametry

### MIG/MAG režim manuál

Předfuk plynu	[ s ]	0 - 5
Dofuk plynu	[ s ]	0 - 10
SOFT START	[ s ]	0 - 10
Dohoření drátu	-	0 - 10
Indukčnost	-	(-10) - (+10)
Spool Gun	-	ON / OFF
2-takt/4-takt	-	ANO
Dálkové ovládání	-	UP/DOWN; 10k potenciometr
Chladicí modul	-	ANO
Generátor	-	ANO
JOB MODE	-	až 100 pozic
Test plynu	-	ANO
Zavádění drátu	-	ANO
Bodování	-	ANO

### MIG/MAG režim Synergic

Předfuk plynu	[ s ]	0 - 5
Dofuk plynu	[ s ]	0 - 10
SOFT START	[ s ]	0 - 10
Dohoření drátu	-	0 - 10
Indukčnost	-	(-10) - (+10)
Spool Gun	-	ON / OFF
2-takt/4-takt/	-	ANO
S4T	-	ANO
Dálkové ovládání	-	UP/DOWN; 10k potenciometr
Chladicí modul	-	ANO
Generátor	-	ANO
JOB MODE	-	až 100 pozic
Test plynu	-	ANO
Zavádění drátu	-	ANO
Bodování	-	ANO

### MIG/MAG režim Pulse

Předfuk plynu	[ s ]	0 - 5
Dofuk plynu	[ s ]	0 - 10
SOFT START	[ s ]	0 - 10
Dohoření drátu	-	0 - 10
Délka oblouku	-	(-10) - (+10)
Spool Gun	-	ON / OFF
2-takt/4-takt/	-	ANO
S4T	-	ANO
Dálkové ovládání	-	UP/DOWN; 10k potenciometr
Chladicí modul	-	ANO
Generátor	-	ANO
JOB MODE	-	až 100 pozic
Test plynu	-	ANO
Zavádění drátu	-	ANO
Bodování	-	ANO

### MIG/MAG režim Double Pulse

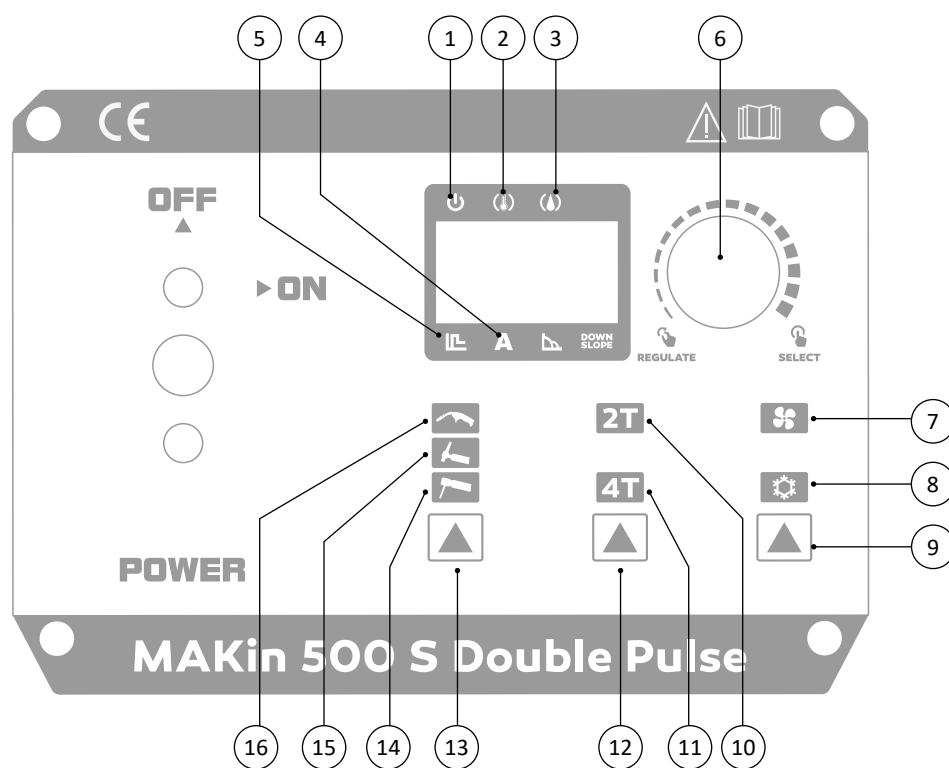
Předfuk plynu	[ s ]	0 - 5
Dofuk plynu	[ s ]	0 - 10
SOFT START	[ s ]	0 - 10
Dohoření drátu	-	0 - 10
Délka oblouku	-	(-10) - (+10)
Frekvence dvojitého pulzu	[ Hz ]	0,5 - 3
Šířka dvojitého pulzu	[ % ]	20 - 80
Délka oblouku dvojitého pulzu	-	(-10) - (+10)
Spool Gun	-	ON / OFF
2-takt/4-takt/	-	ANO
S4T	-	ANO
Dálkové ovládání	-	UP/DOWN; 10k potenciometr
Chladicí modul	-	ANO
Generátor	-	ANO
JOB MODE	-	až 100 pozic
Test plynu	-	ANO
Zavádění drátu	-	ANO
Bodování	-	ANO

**TIG DC**

Předfuk plynu	[ s ]	ANO
Down-Slope	[ s ]	0 - 10
DOFUK PLYNU	[ s ]	ANO
2-TAKT/4-TAKT	-	ANO
Dálkové ovládání	-	UP/DOWN; 10k potenciometr; bezdrátové ovládání
Chladicí modul	-	ANO
Generátor	-	ANO

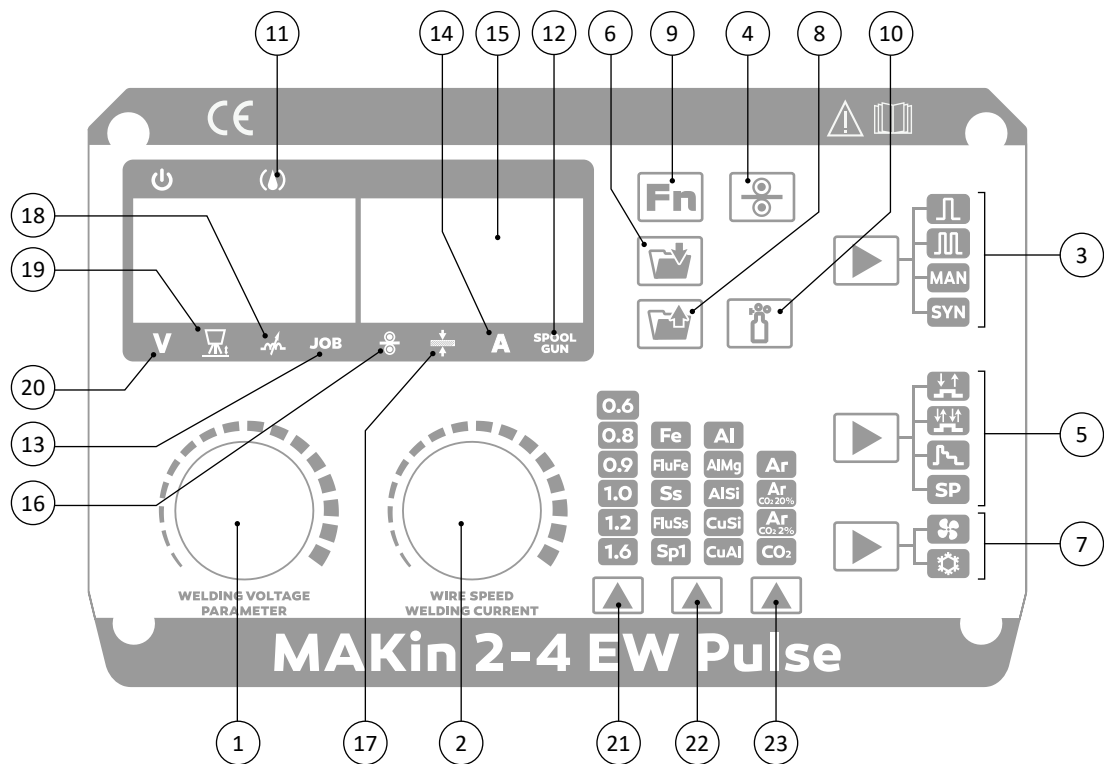
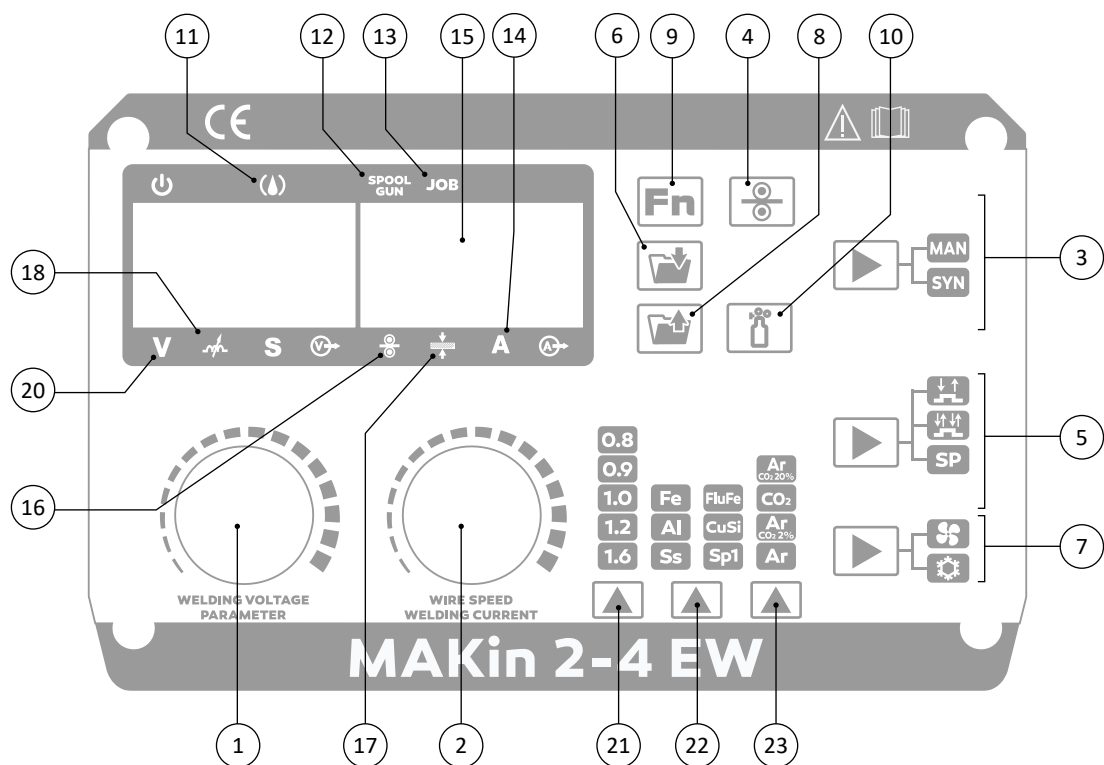
**MMA**

SOFT START	-	ANO
HOT START	[ % ]	0 - 10
ARC FORCE	[ % ]	0 - 10
ANTI STICK	-	ANO
Generátor	-	ANO

**Popis ovládacích panelů**

1	Kontrolka zapnutí
2	Signalizace poruchy
3	Chyba kapalinového chlazení
4	Svařovací proud
5	HOT START
6	Ovládací n-kodér
7	Kapalinové chlazení deaktivováno
8	Kapalinové chlazení aktivováno

9	Ovládací tlačítko
10	2-takt
11	4-takt
12	Přepínání režimů
13	Přepínání metod
14	Metoda MMA
15	Metoda TIG LIFT
16	Metoda MIG / MAG



1	Ovládací n-kodér I
2	Ovládací n-kodér II
3	Výběr technologie svařování (manuál, synergic, pulz, dvojitý pulz)
4	Tlačítko zavádění drátu
5	Výběr režimu svařování (2-takt, 4-takt, S4T, bodování)
6	JOB MODE - ukládání
7	Aktivace/deaktivace kapalinového chlazení
8	JOB MODE - vyvolání
9	Tlačítko pro vyvolání funkcí MIG
10	Test plynu
11	Signalizace poruchy kapalinového chlazení
12	LED aktivace SPOOL GUN

13	LED aktivace JOB MODE
14	Svařovací proud
15	LED displej
16	Rychlost posuvu drátu
17	Šířka materiálu
18	Indukčnost (tvrdost oblouku)
19	Délka oblouku
20	Svařovací napětí
21	Výběr průměru drátu
22	Výběr přídavného materiálu
23	Výběr ochranného plynu

## Nastavení svařovacích parametrů

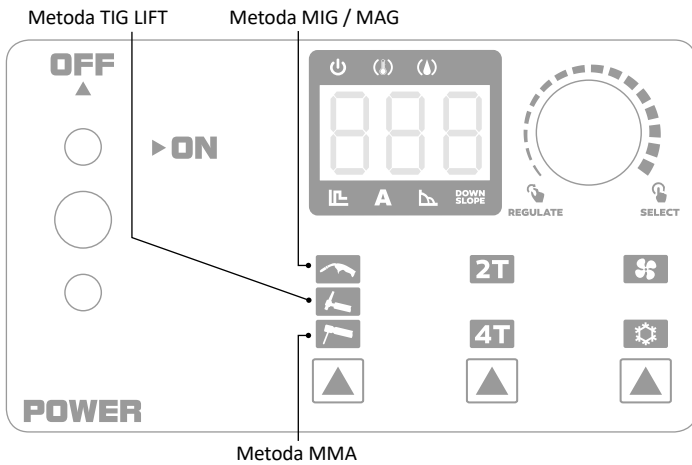
### Nastavení metody svařování

Výběr a potvrzení svařovací metody se provádí pomocí ovládacího tlačítka.

**MMA** - metoda určena pro svařování obalovanou elektrodou CrNi, Al, slitin a ocelových materiálů

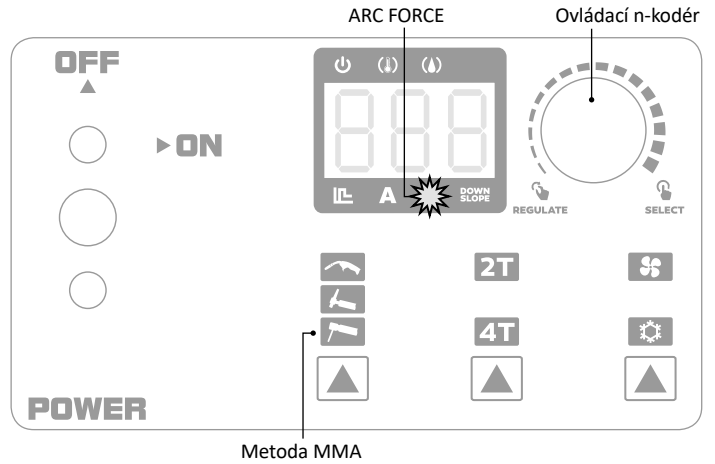
**TIG LIFT** - Metoda určena ke svařování CrNi a ocelových materiálů DC proudem. Umožňuje i pájení.

**MIG/MAG** - Metoda určena ke svařování ocelových, CrNi a Al materiálů. Umožňuje i pájení CuSi.



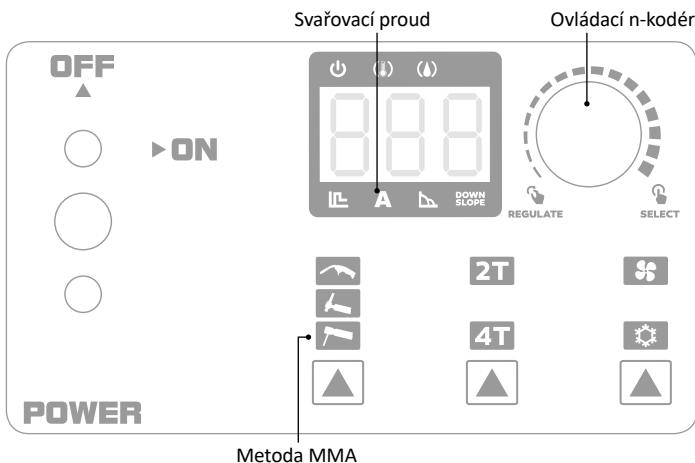
### MMA - Nastavení funkce ARC FORCE (stabilita oblouku)

Funkce navyšuje energii dodávanou do zkracujícího se oblouku při metodě MMA, čímž zrychluje odtavování elektrody a zabraňuje tak jejímu přilepení. Funkce je aktivována, pokud napětí na oblouku klesne pod cca 17 V. Nastavením hodnoty se určuje možné navýšení svařovacího proudu. Funkce se nastavuje v rozmezí 0 - 10, čímž se nastavuje její intenzita působení. 0 = vypnuto; 10 = maximum. Aktivace se provádí postupným stisknutím ovládacího n-kodéru.



### MMA - Nastavení svařovacího proudu

Nastavení svařovacího proudu se provádí pomocí ovládacího n-kodéru. Pro nastavení je nutné mít aktivní funkci „nastavení svařovacího proudu“. Aktivace se provádí postupným stisknutím ovládacího n-kodéru.

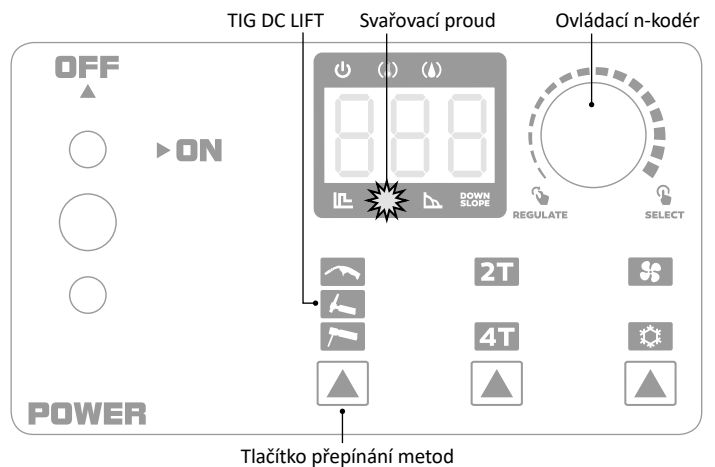


### MMA - Nastavení funkce ANTI STICK (přilepení elektrody)

Funkce snižuje svařovací napětí na 5V při vyhodnocení zkratu na výstupních svorkách (při přilepení elektrody k svařovanému materiálu), tím je umožněno snadné odlepení elektrody od svařovaného materiálu. Funkce je automaticky aktivována při každém zapnutí stroje.

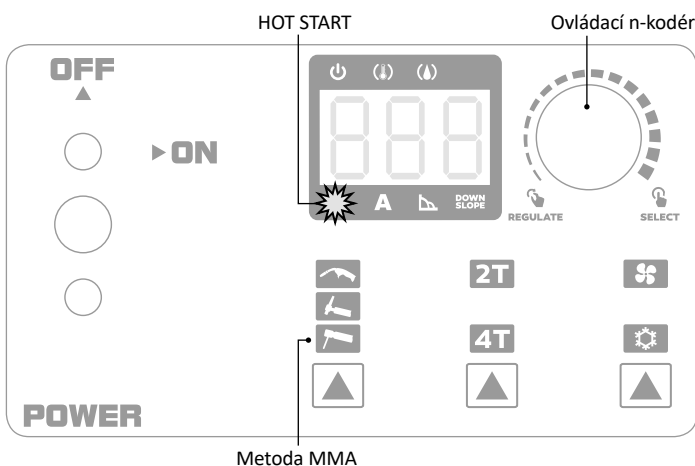
### TIG DC LIFT - Nastavení svařovacího proudu

Nastavení svařovacího proudu se provádí pomocí ovládacího n-kodéru. Aktivace se provádí postupným stisknutím ovládacího n-kodéru.



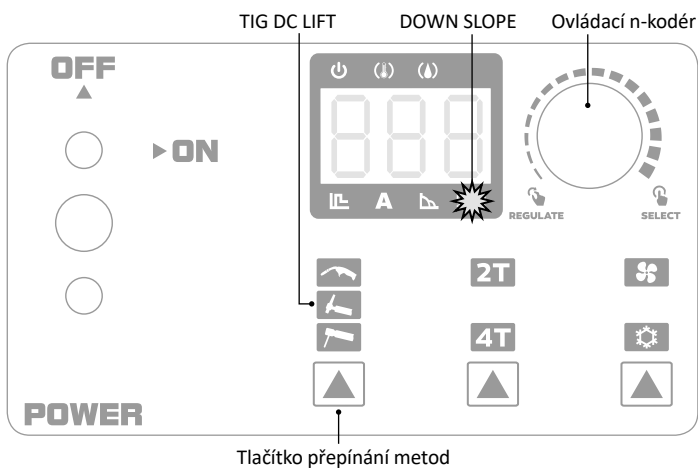
### MMA - Nastavení funkce HOT START (snadnější zapálení)

Funkce umožňuje nastavení hodnoty navýšení svařovacího proudu při zapalování svařovací oblouku. Funkce usnadňuje zapálení svařovací oblouku. Funkce se nastavuje v rozmezí 0 - 10, čímž se nastavuje její intenzita působení. 0 = vypnuto; 10 = maximum. Aktivace se provádí postupným stisknutím ovládacího n-kodéru.



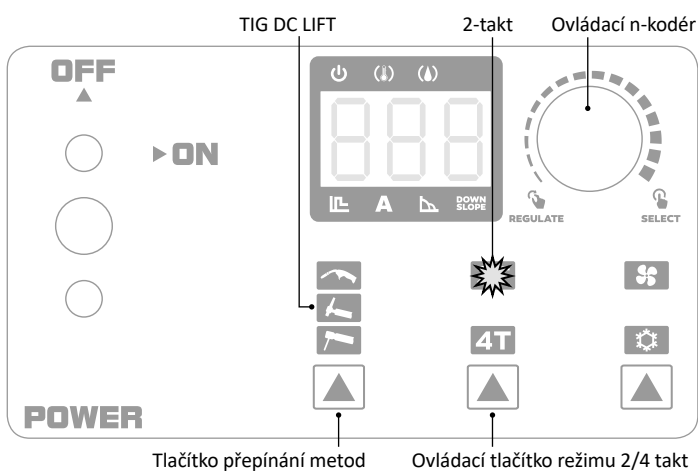
### TIG DC LIFT - Nastavení funkce DOWN SLOPE (klesání proudu)

Funkce slouží k plynulému ukončení svařovacího procesu. Společně s funkcí KONCOVÝ PROUD (END CURRENT) zamezuje, při správném nastavení, tvorbu kráteru na konci svaru. Po nastavenou dobu dochází k plynulému klesání svařovacího proudu na hodnotu koncového proudu. Aktivace se provádí postupným stisknutím ovládacího n-kodéru.



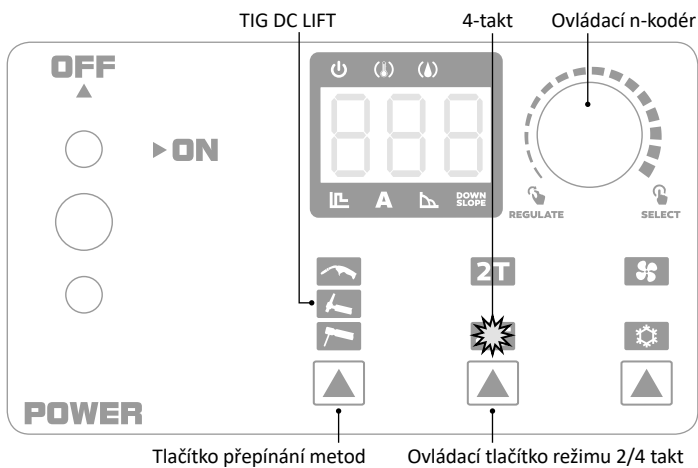
### TIG DC LIFT - Nastavení funkce 2-TAKT

Funkce udává způsob aktivace svařovacího procesu. Při použití tohoto režimu je nutné v průběhu svařování mít stisknuté ovládací tlačítko, které zasílá signál k aktivaci svařovacího procesu. Stisknutím ovládacího tlačítka dojde k zahájení svařovacího procesu a postupné aktivaci posloupnosti funkcí. Aktivace se provádí postupným stisknutím ovládacího tlačítka.



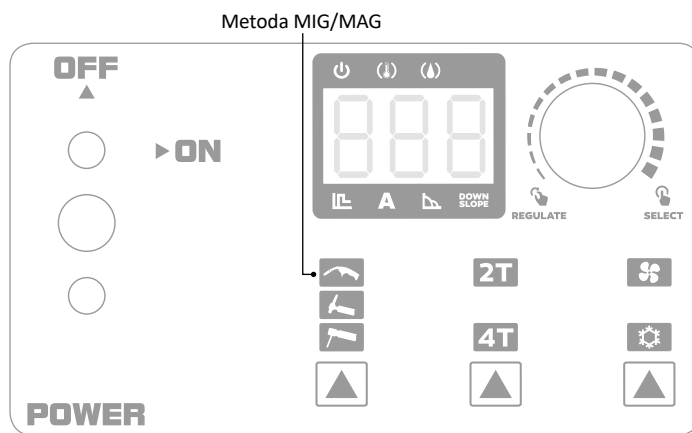
### TIG DC LIFT - Nastavení funkce 4-TAKT

Funkce udává způsob aktivace svařovacího procesu. Při použití tohoto režimu je nutné stlačit ovládací tlačítko, které zasílá signál k aktivaci svařovacího procesu. Následně proběhne aktivace funkce PRE-GAS, následně START CURRENT. Po uvolnění tlačítka dojde k zahájení svařovacího procesu přechodem na WELDING CURRENT a postupné aktivaci dalších aktivních funkcí. Pro ukončení svařovacího procesu je nutné opětovně stlačit ovládací tlačítko, čímž dojde k aktivaci funkce DOWN SLOPE, následně END CURRENT. Po uvolnění tlačítka dojde k ukončení svařovacího procesu a aktivaci funkce POST-GAS.



### MIG/MAG - Nastavení metody svařování - svařovací stroj

Pomocí tlačítka přepínání metod zvolte metodu MIG/MAG. Následně se celé ovládání svařovacího procesu přesune na ovládání umístěné v podavači drátu - ovládací panel stroje se stane neaktivním.



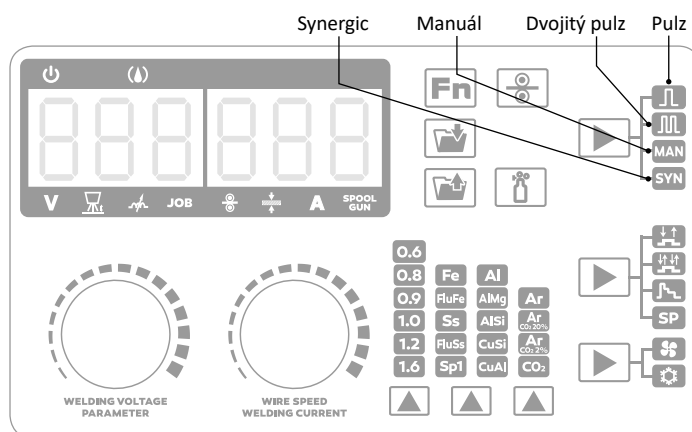
### MIG/MAG - Nastavení svařovacího procesu

**Pulz** - Při svařování pulzním obloukem se základní proud pravidelně střídá se zvýšeným pulzním proudem, čímž dochází ke zkvalitnění svařovací lázně. Jedná se o přednastavený řízený proces. Uživatel může dělat korekce svařovacího procesu. Proces je obzvláště vhodný pro Al a CrNi materiály a svařování tenkých plechů.

**Dvojitý pulz** - Při svařování dvojitým pulzem se pulzní oblouk střídá pravidelně ve dvou sekvencích, čímž dochází ke snížení tepelné namáhavosti svařovaného materiálu a estetických standardů podobných u metody TIG. Jedná se o přednastavený řízený proces. Uživatel může dělat korekce svařovacího procesu. Proces je obzvláště vhodný pro Al a CrNi materiály a svařování tenkých plechů.

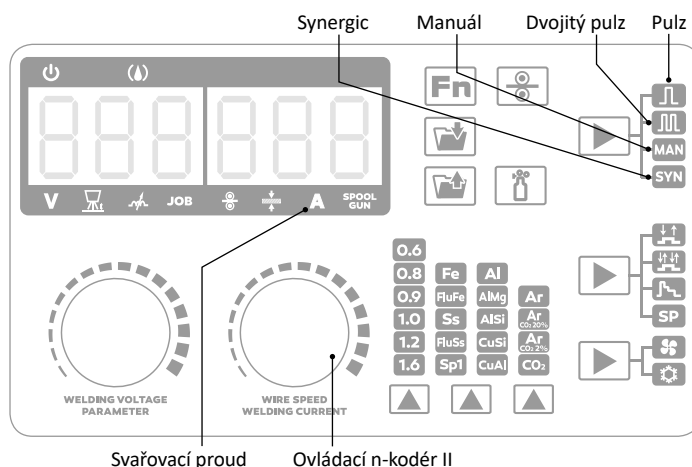
**Manuál** - uživatel musí nastavit svařovací parametry manuálně. Jedná se o standardní proces pracující, v závislosti na nastavených parametrech, ve zkratovém/kapalném oblouku.

**Synergic** - Jedná se o přednastavený řízený proces. Uživatel může dělat korekce svařovacího procesu.

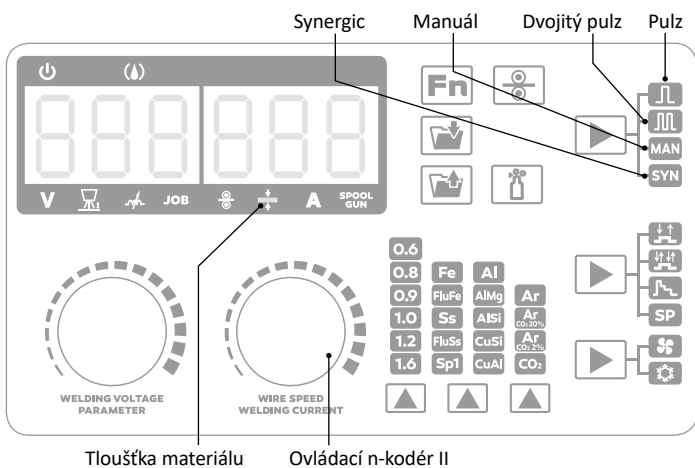


### MIG/MAG - Nastavení svařovacího výkonu

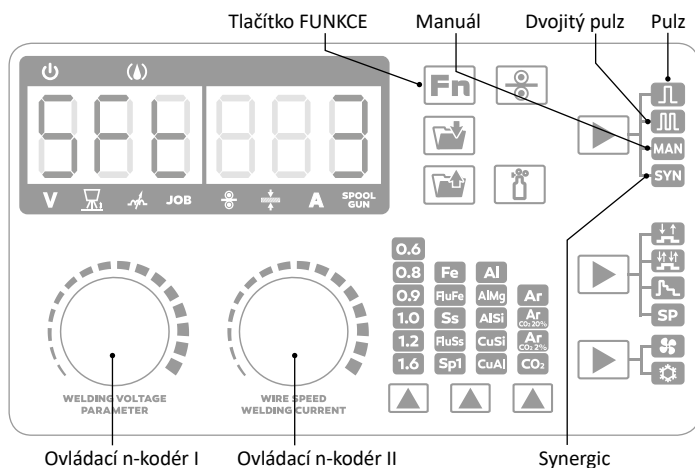
**Proces Synergic, Pulz a Dvojitý pulz** - umožňuje nastavení pomocí svařovacího proudu / tloušťky materiálu / rychlosti posuvu drátu. Změna hodnoty se provádí pomocí ovládacího n-kodéru II. Aktivace se provádí postupným stisknutím ovládacího n-kodéru.



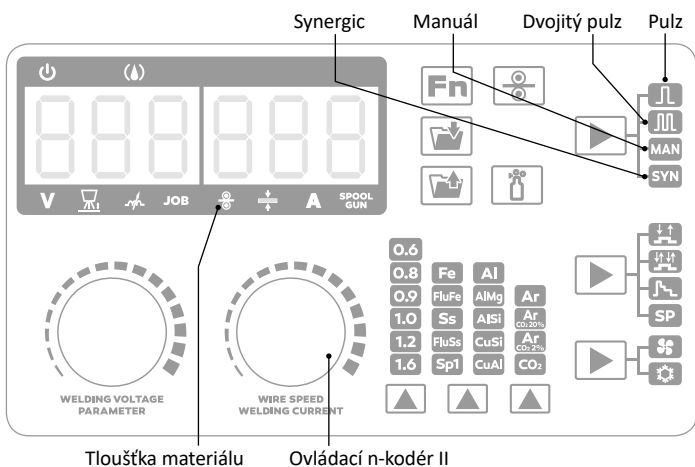




Tloušťka materiálu Ovládací n-kodér II



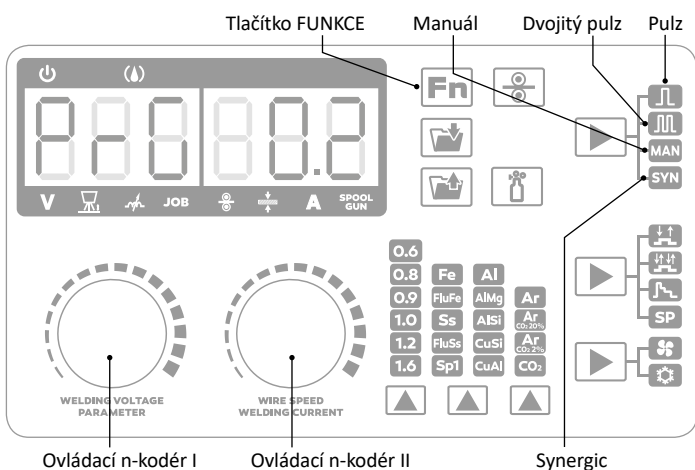
Ovládací n-kodér I Ovládací n-kodér II Synergic



Tloušťka materiálu Ovládací n-kodér II

### MIG/MAG - Nastavení funkce PRE-GAS (předfuk plynu)

Funkce slouží k zajištění ochranné atmosféry před zapálením svařovacího oblouku. Stisknutím ovládacího tlačítka na hořáku dojde k aktivaci funkce, která je aktivní po nastavenou dobu. Po uplynutí nastavené doby dochází k zapálení svařovacího oblouku. Aktivace se provádí stisknutím tlačítka FUNKCE (Fn), výběr funkce se provádí postupným otáčením ovládacího n-kodéru I, nastavení parametru funkce se provádí pomocí ovládacího n-kodéru II stisknutím ovládacího n-kodéru.



Ovládací n-kodér I Ovládací n-kodér II Synergic

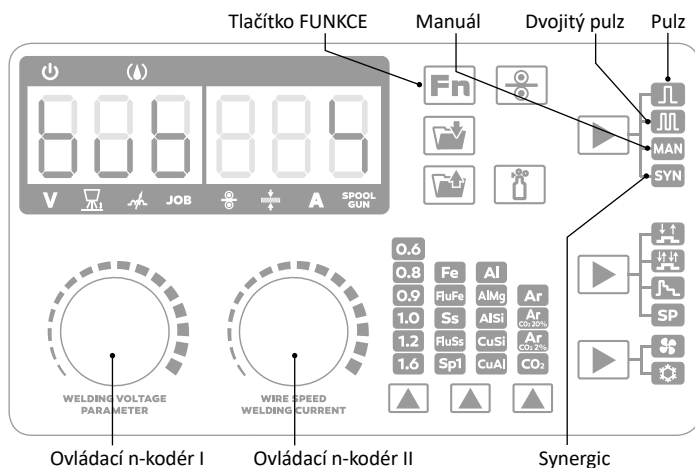
### MIG/MAG - Nastavení funkce SOFT START

(přibližovací rychlost/výlet)

Funkce slouží k plynulému zahájení svařovacího procesu a eliminuje počáteční rozstřík kovu při zapálení oblouku. Aktivace se provádí stisknutím tlačítka FUNKCE (Fn), výběr funkce se provádí postupným otáčením ovládacího n-kodéru I, nastavení parametru funkce se provádí stisknutím ovládacího n-kodéru II.

### MIG/MAG - Nastavení funkce BURN BACK (dohoření drátu)

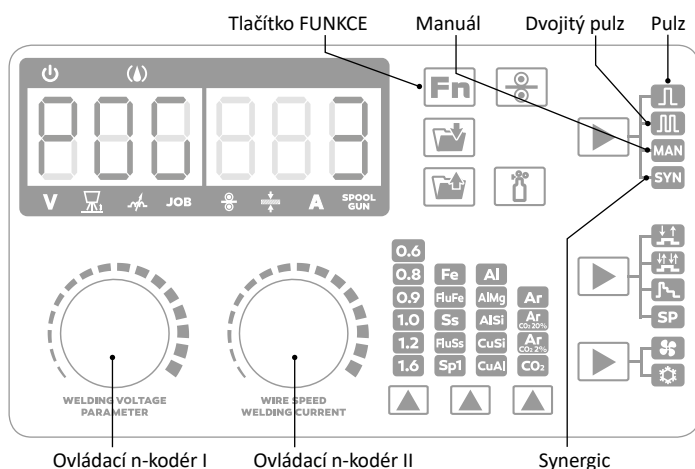
Funkce zabráňuje přilepení drátu do svaru. Po ukončení svařování se podavač drátu zastaví, ale oblouk ještě po určitou dobu hoří. Aktivace se provádí stisknutím tlačítka FUNKCE (Fn), výběr funkce se provádí postupným otáčením ovládacího n-kodéru I, nastavení parametru funkce se provádí stisknutím ovládacího n-kodéru II.



Ovládací n-kodér I Ovládací n-kodér II Synergic

### MIG/MAG - Nastavení funkce POST-GAS (dofuk plynu)

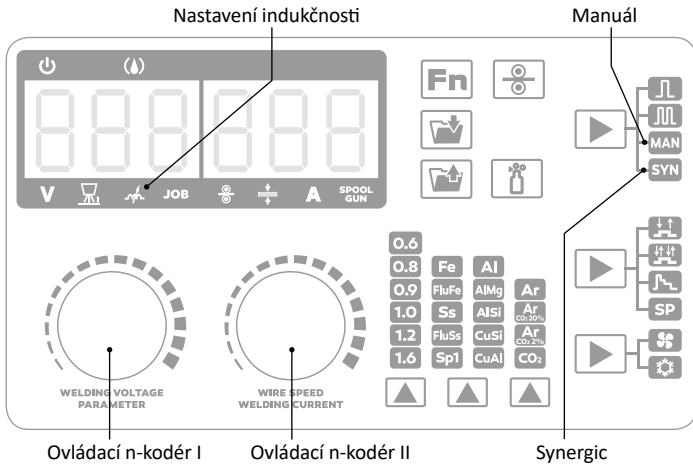
Funkce zajišťuje ochranu svaru po ukončení svařovacího procesu. Aktivace se provádí stisknutím tlačítka FUNKCE (Fn), výběr funkce se provádí postupným otáčením ovládacího n-kodéru I, nastavení parametru funkce se provádí stisknutím ovládacího n-kodéru II.



Ovládací n-kodér I Ovládací n-kodér II Synergic

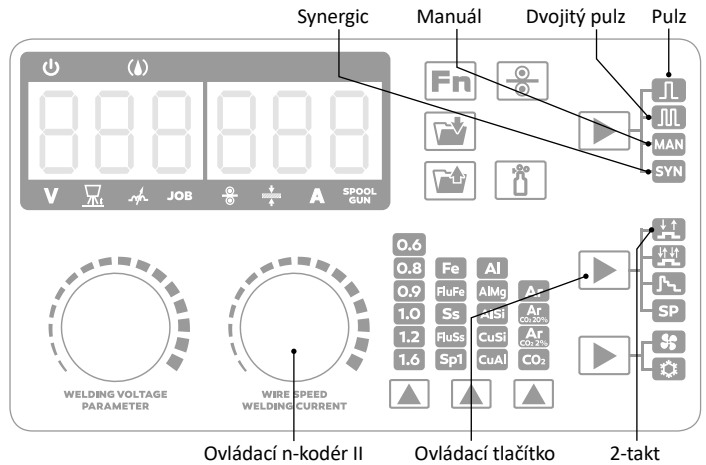
### MIG/MAG - Nastavení funkce INDUKČNOST

Funkce ovlivňuje charakteristiku hoření oblouku. Funkce je aktivní pouze v režimu MANUAL a SYNERGIC. Postupným stisknutím ovládacího n-kodéru I přepnete do pozice této funkce. Otáčením ovládacího n-kodéru I ve směru hodinových ručiček dochází ke změkčení oblouku, omezení rozstříku kovu a zvyšuje se délka oblouku. Otáčením ovládacího n-kodéru I proti směru hodinových ručiček dochází ke ztvrdnutí oblouku, zvětšení rozstříku kovu a snižuje se délka oblouku.



### MIG/MAG - Nastavení funkce 2-TAKT

Funkce udává způsob aktivace svařovacího procesu. Při použití tohoto režimu je nutné v průběhu svařování mít stisknuté ovládací tlačítko, které zasílá signál k aktivaci svařovacího procesu. Stisknutím ovládacího tlačítka dojde k zahájení svařovacího procesu a postupné aktivaci posloupnosti funkcí. Aktivace se provádí postupným stisknutím ovládacího tlačítka.

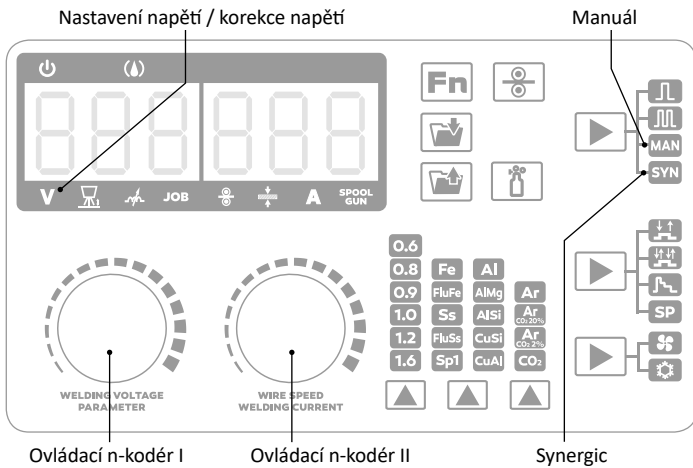


### MIG/MAG - Nastavení svařovacího napětí / korekce napětí

Postupným stisknutím ovládacího n-kodéru I přepnete do pozice této funkce.

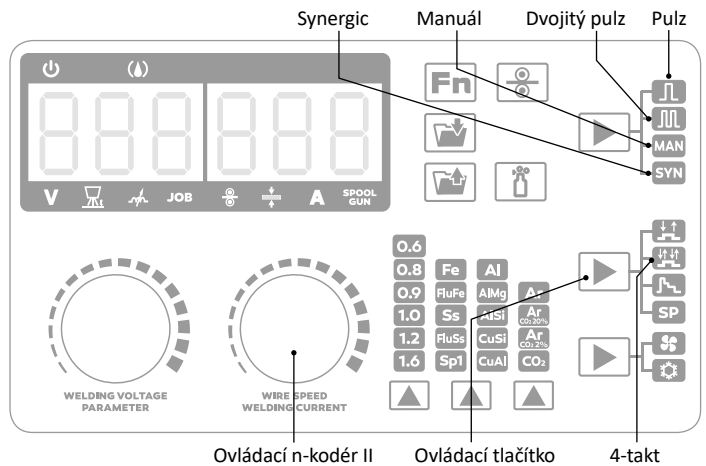
**Manuál** - nastavení svařovacího napětí

**Synergic** - korekce napětí tovární hodnoty



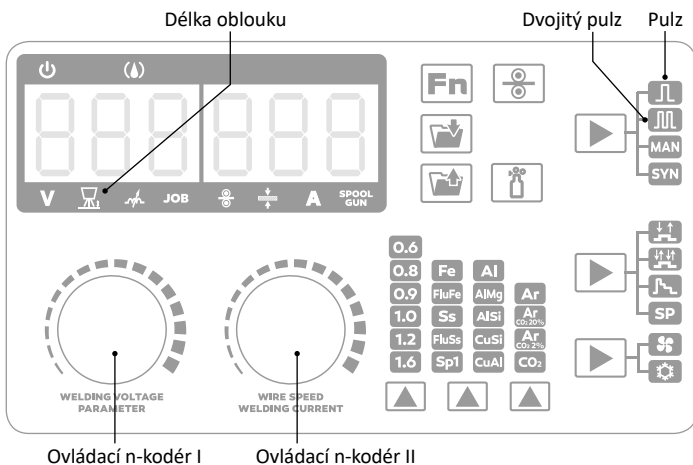
### MIG/MAG - Nastavení funkce 4-TAKT

Funkce udává způsob aktivace svařovacího procesu. Při použití tohoto režimu je nutné stlačit a uvolnit ovládací tlačítko, které zasílá signál k aktivaci svařovacího procesu. Následně proběhne aktivace funkce PRE-GAS, následně SOFT START a přechod na svařovací výkon. Pro ukončení svařovacího procesu je nutné opětovně stlačit a uvolnit ovládací tlačítko, čímž dojde k ukončení svařovacího procesu a spuštění funkce POST-GAS. Aktivace se provádí postupným stisknutím ovládacího tlačítka.



### MIG/MAG - Nastavení délky oblouku

Funkce umožňuje nastavení délky oblouku u procesu PULZ a DVOJITÝ PULZ. Postupným stisknutím ovládacího n-kodéru I přepnete do pozice této funkce.



### MIG/MAG - Nastavení funkce S4T

Funkce umožňuje nastavení více stupňového procesu (počáteční výkon - svařovací výkon - koncový výkon). Aktivace se provádí postupným stisknutím ovládacího tlačítka. Pomocí tlačítka FUNKCE a postupným otáčením n-kodéru I se dostane k nastavení počátečního/koncového výkonu. Korekce hodnoty funkce se provádí pomocí n-kodéru II. Stisknutím a držením ovládacího tlačítka je aktivován POČÁTEČNÍ VÝKON → Uvolněním tlačítka se aktivuje SVAŘOVACÍ VÝKON → Následným stisknutím a držením ovládacího tlačítka je aktivován KONCOVÝ VÝKON → Uvolněním tlačítka dochází k ukončení svařovacího procesu.

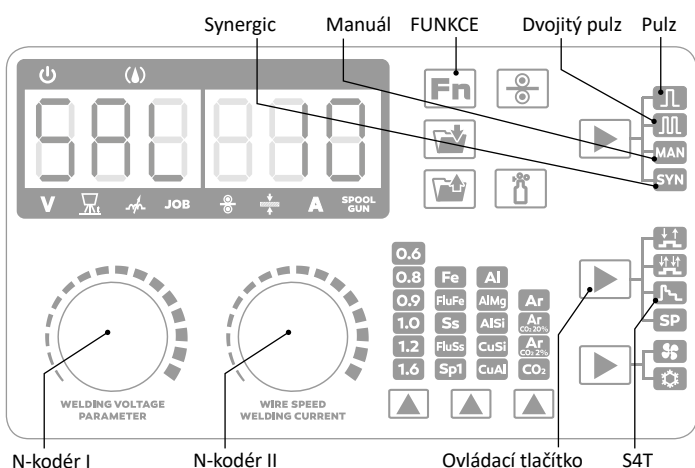
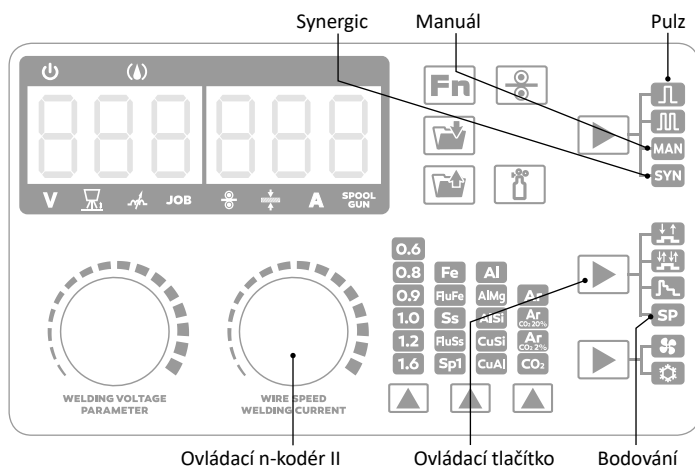
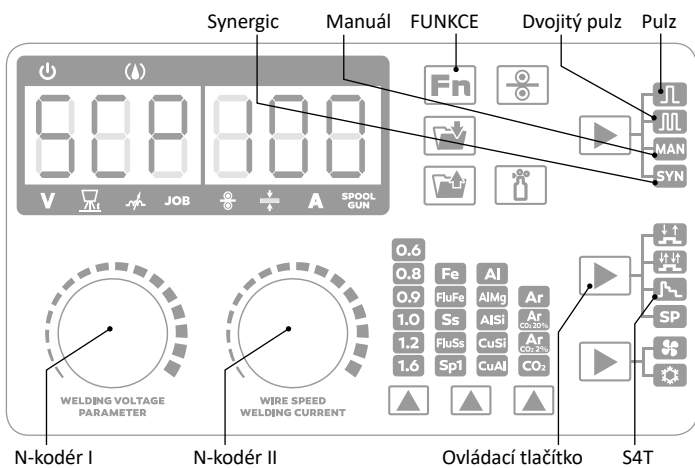
**Počáteční výkon (SCP)** - možno nastavit v rozmezí 1-200 % svařovacího výkonu. Umožňuje nastavení vyššího než svařovacího výkonu.

**Délka počátečního oblouku (SAL)** - Aktivní pouze u Dvojitého pulzu. Umožňuje nastavení počáteční délky oblouku/ korekce napětí.

**Svařovací výkon (ECP)** - hlavní svařovací výkon

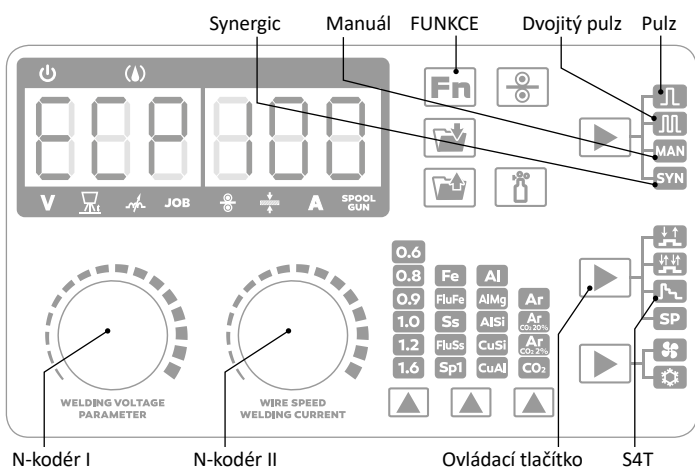
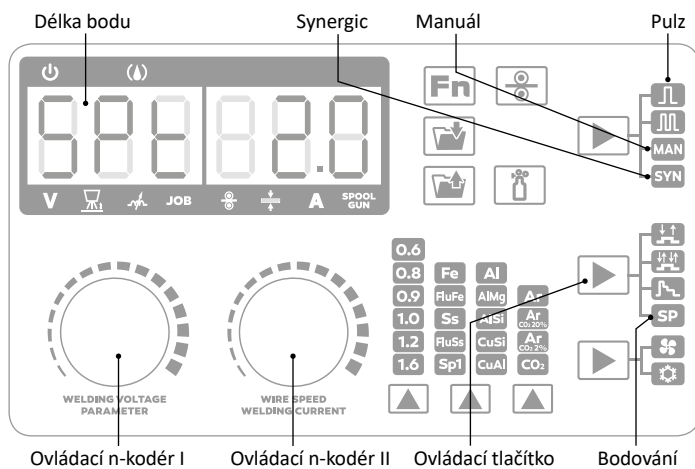
**Koncový výkon (EAL)** - možno nastavit v rozmezí 1-200 % svařovacího výkonu. Umožňuje nastavení pouze nižšího než svařovacího výkonu.

**Délka koncového oblouku** - aktivní pouze u Pulzu. Umožňuje nastavení koncové délky oblouku/korekce napětí.



### MIG/MAG - Nastavení délky bodu

Pomocí tlačítka FUNKCE (Fn) a postupným otáčením ovládacího n-kodéru I se dostanete k nastavení délky bodu. Korekce hodnoty funkce se provádí pomocí ovládacího n-kodéru II.



### JOB MODE

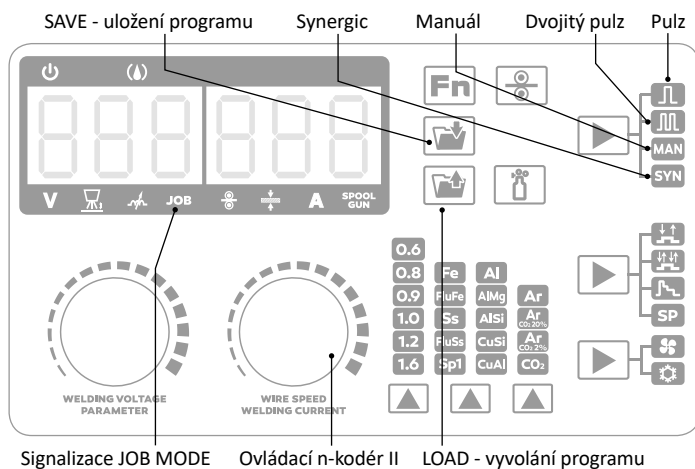
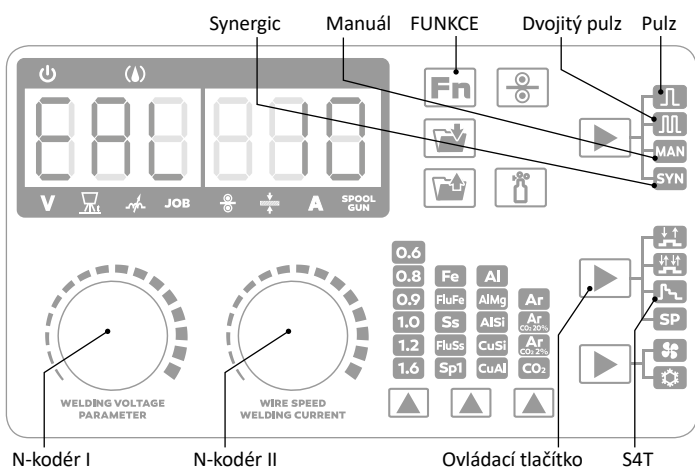
Funkce umožňuje ukládání uživatelských programů. K dispozici je 100 volných pozic pro uložení, které je možné libovolně přepisovat.

#### Uložení uživatelského programu

Stiskněte tlačítko SAVE. Následně vyberte pomocí ovládacího n-kodéru pozici uložení 1-100 a potvrďte stisknutím tlačítka SAVE.

#### Vyvolání uživatelského programu

Stiskněte tlačítko LOAD. Následně vyberte pomocí ovládacího n-kodéru pozici uložení 1-100 a potvrďte stisknutím tlačítka LOAD.



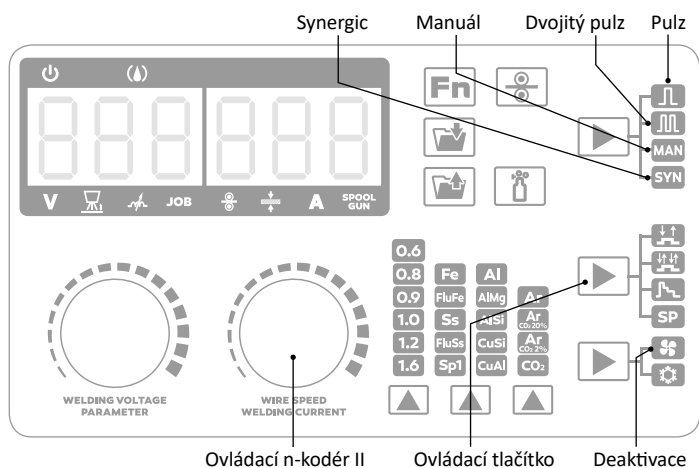
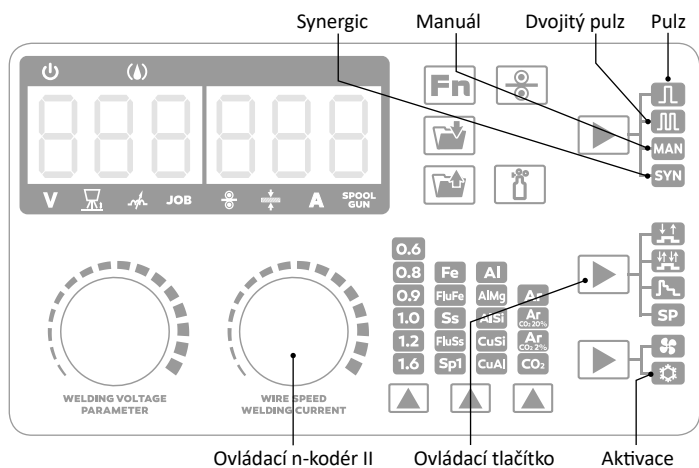
### MIG/MAG - Nastavení funkce SPOT WELDING

(bodové svařování)

Tato funkce je určena k bodovému svařování materiálů a umožňuje nastavení délky trvání svařovacího procesu. Funkci je nutno aktivovat pomocí ovládacího tlačítka.

### Ovládání kapalinového chlazení

Kapalinové chlazení je možné aktivovat/deaktivovat v závislosti na konkrétním využití a použitím svařovacím hořákem. Vhodný požadavek vyberte pomocí ovládacího tlačítka.



## Svařování metodou TIG

Svařovací invertory umožňují svařovat metodou TIG s dotykovým startem. Metoda TIG je velmi efektivní především pro svařování nerezových ocelí. **Přepněte stroj do režimu TIG.**

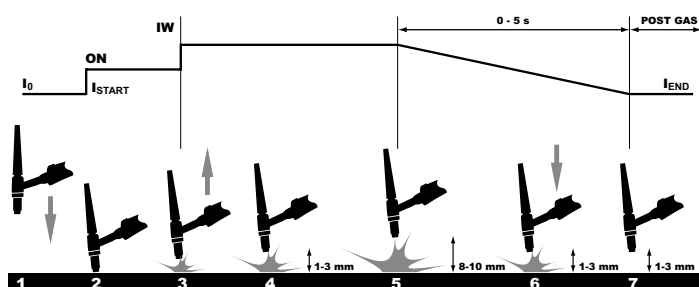
1. Připojte svařovací příslušenství. Svařovací hořák na pól (-), zemnicí kabel na pól (+), připojte ochranný plyn
2. Zapněte inverter hlavním vypínačem. Nastavte metodu svařování TIG a nastavte parametry svařování dle výše uvedeného postupu.
3. Stiskněte tlačítko na hořáku.
4. Pro ukončení svařovacího procesu uvolněte tlačítko na hořáku.

### Průběh svařovacího procesu u TIG LA (obr. 1)

Spusťte plyn pomocí ventilku na svařovacím hořáku.

1. Přiblížení wolframové elektrody ke svařovanému materiálu.
2. Lehký dotek wolframové elektrody svařovaného materiálu (není nutné škrátat).
3. Oddálení wolframové elektrody a zapálení svařovacího oblouku pomocí LA - velmi nízké opotřebení wolframové elektrody dotykem.
4. Svařovací proces.
5. Zakončení svařovacího procesu a aktivace DOWN SLOPE (vyplnění kráteru) se provádí oddálením wolframové elektrody na cca 8 - 10 mm od svařovaného materiálu.
6. Opětovné přiblížení - svařovací proud se snižuje po nastavenou dobu na nastavenou hodnotu koncového proudu (např. 10 A) - vyplnění kráteru.
7. Zakončení svařovacího procesu. Digitální řízení automaticky vypne svařovací proces.

Vypněte plyn pomocí ventilku na svařovacím hořáku.



Obr. 1 - průběh svařovacího procesu u TIG LA

## Výběr a příprava wolframové elektrody:

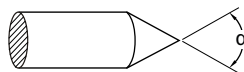
V tabulce 1 jsou uvedeny hodnoty svařovacího proudu a průměru pro wolframové elektrody s 2 % thoria - červené značení elektrody.

Tabulka 1

Průměr elektrody (mm)	Svařovací proud (A)
1,0	15 - 75
1,6	60 - 150
2,4	130 - 240

Wolframovou elektrodu připravte podle hodnot v tabulce 2 a obrázku 2.

Obrázek 2



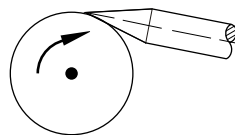
Tabulka 2

α (°)	Svařovací proud (A)
30	0 - 30
60 - 90	30 - 120
90 - 120	120 - 250

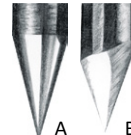
## Broušení wolframové elektrody:

Správnou volbou wolframové elektrody a její přípravu ovlivníme vlastnosti svařovacího oblouku, geometrii svaru a životnost elektrody. Elektrodu je nutné jemně brousit v podélném směru dle obrázku 3. Obrázek 4 znázorňuje vliv broušení elektrody na její životnost.

Obrázek 3



Obrázek 4



**Obrázek 4A** - jemné a rovnoměrné broušení elektrody v podélném směru - trvanlivost až 17 hodin

**Obrázek 4B** - hrubé a nerovnoměrné broušení v příčném směru - trvanlivost 5 hodin.

Parametry pro porovnání vlivu způsobu broušení elektrody jsou uvedeny pro elektrodu Ø 3,2 mm, svařovací proud 150 A a svařovaný materiál trubka.

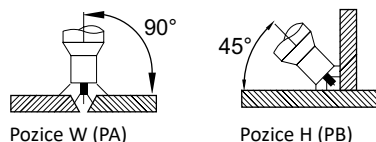
## Ochranný plyn:

Pro svařování metodou TIG je nutné použít Argon o čistotě 99,99 %. Množství průtoku určete dle tabulky 3.

Tabulka 3

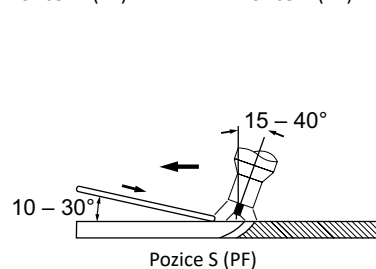
Svařovací proud (A)	Průměr elektrody (mm)	Svařovací hubice n (°)	Průměr (mm)	Průtok plynu (l/min)
6 - 70	1,0	4/5	6/8,0	5 - 6
60 - 140	1,6	4/5/6	6,5/8,0/9,5	6 - 7
120 - 240	2,4	6/7	9,5/11,0	7 - 8

## Držení svařovacího hořáku při svařování:

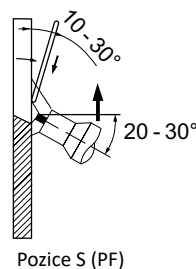


Pozice W (PA)

Pozice H (PB)



Pozice S (PF)

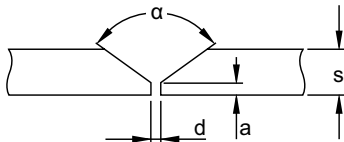


Pozice S (PF)

### Příprava základního materiálu:

V tabulce 4 jsou uvedeny hodnoty pro přípravu materiálu. Rozměry určete dle obrázku 5.

Obrázek 5



Tabulka 4

s (mm)	a (mm)	d (mm)	α (°)
0-3	0	0	0
3	0	0,5 (max)	0
4 - 6	1 - 1,5	1 - 2	60

### Základní pravidla při svařování metodou TIG:

- Čistota. Oblast svaru při svařování musí být zbavena mastnoty, oleje a ostatních nečistot. Také je nutno dbát na čistotu přídavného materiálu a čisté rukavice svářeče při svařování.
- Ochrana přídavného materiálu. Aby se zabránilo oxidaci, musí být odtavující konec přídavného materiálu vždy pod ochranou plynu vytékajícího z hubice.
- Typ a průměr wolframových elektrod je nutné zvolit dle velikosti proudu, polarity, druhu základního materiálu a složení ochranného plynu.
- Broušení wolframových elektrod. Naostření špičky elektrody, by mělo být v podélném směru. Čím nepatrnější je drsnost povrchu špičky, tím klidněji hoří el. oblouk a tím větší je životnost elektrody.
- Množství ochranného plynu je třeba přizpůsobit typu svařování, popř. velikosti plynové hubice. Po skončení svařování musí proudit plyn dostatečně dlouho, z důvodu ochrany materiálu a wolframové elektrody před oxidací.

### Typické chyby TIG svařování a jejich vliv na kvalitu svaru:

Svařovací proud je příliš

**Nízký:** nestabilní svařovací oblouk.

**Vysoký:** porušení špičky wolframových elektrod vede k neklidnému hoření oblouku.

Dále mohou být chyby způsobeny špatným vedením svařovacího hořáku a špatným přidáváním přídavného materiálu.

### Svařování metodou MMA (obalenou elektrodou)

Přepněte stroj do režimu MMA - obalená elektroda. V tabulce 5 jsou uvedeny obecné hodnoty pro volbu elektrody v závislosti na jejím průměru a na síle základního materiálu. Hodnoty použitého proudu jsou vyjádřeny v tabulce s příslušnými elektrodami pro svařování běžné oceli a nízkolegovaných slitin. Tyto údaje nemají absolutní hodnotu a jsou pouze informativní. Pro přesný výběr sledujte instrukce poskytované výrobcem elektrod. Použitý proud závisí na pozici sváření a typu spoje a zvyšuje se podle tloušťky a rozměrů svařovaného materiálu.

Tabulka 5

Síla svařovaného materiálu (mm)	Průměr elektrody (mm)
1,5 - 3	2
3 - 5	2,5
5 - 12	3,25
> 12	4

Tabulka 6: Nastavení svařovacího proudu pro daný průměr elektrody

Průměr elektrody (mm)	Svařovací proud (A)
1,6	30 - 60
2	40 - 75
2,5	60 - 110
3,25	95 - 140
4	140 - 190
5	190 - 240
6	220 - 330

Přibližná indikace průměrného proudu užívaného při svařování elektrodami pro běžnou ocel je dána následujícím vzorcem:  $I = 50 \times (\varnothing e - 1)$

KDE JE:

I = intenzita svařecího proudu

e = průměr elektrody

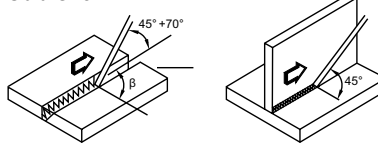
### PŘÍKLAD:

Pro elektrodu s průměrem 4 mm

$$I = 50 \times (4 - 1) = 50 \times 3 = 150 \text{ A}$$

### Držení elektrody při svařování:

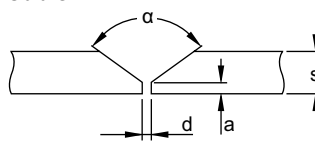
Obrázek 6



### Příprava základního materiálu:

V tabulce 7 jsou uvedeny hodnoty pro přípravu materiálu. Rozměry určete dle obrázku 7.

Obrázek 7



Tabulka 7

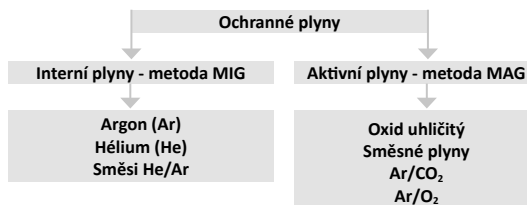
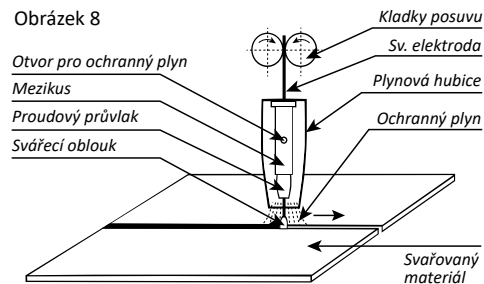
s (mm)	a (mm)	d (mm)	α (°)
0 - 3	0	0	0
3 - 6	0	s/2 (max)	0
3 - 12	0 - 1,5	0 - 2	60

### Svařování metodou MIG/MAG

Svařovací drát je veden z cívky do proudového průvlastku pomocí posuvných kladek. Oblouk propojuje tavicí se drátovou elektrodou se svařovaným materiálem. Svařovací drát funguje jednak jako nosič oblouku a zároveň i jako zdroj přídavného materiálu. Z mezikusu přitom proudí ochranný plyn, který chrání oblouk i celý svar před účinky okolní atmosféry (obr. 8).

### Ochranné plyny

Obrázek 8



## Upozornění na možné problémy a jejich odstranění

Prívodní šňůra, prodlužovací kabel a svařovací kabely jsou považovány za nejčastější příčiny problémů. V případě náznamu problémů postupujte následovně:

- Zkontrolujte hodnotu dodávaného síťového napětí.
- Zkontrolujte, zda je prívodní kabel dokonale připojen k zástrčce a hlavnímu vypínači.
- Zkontrolujte, zda jsou pojistky, nebo jistič v pořádku.

Pakliže používáte prodlužovací kabel, zkontrolujte jeho délku, průřez a připojení.

Zkontrolujte, zda následující části nejsou vadné:

- Hlavní vypínač rozvodné sítě.
- Napájecí zástrčka a hlavní vypínač stroje.

## Proveďte vizuální kontrolu:

- svařovací kabely
- napájecí síť
- svařovací obvod
- kryty
- ovládací a indikační prvky
- všeobecný stav

## PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A KONTROLA

Kontrolu provádějte podle EN 60974-4. Vždy před použitím stroje zkontrolujte stav svařovacích a prívodního kabelu. Nepoužívejte poškozené kabely.

## Chybová hlášení

Chyba	Kód chyby	Popis
Teplotní čidlo	E01	Přehřátí čidla 1
	E02	Přehřátí čidla 2
	E03	Přehřátí čidla 3
	E04	Přehřátí čidla 4
	E09	Přehřátí stroje
Svařovací stroj	E10	Chyba fáze
	E11	Chyba kapalinového chlazení
	E12	Chyba ochranného plynu
	E13	Podpětí v síti
	E14	Přepětí v síti
	E15	Proudové přepětí
	E16	Přetížení podavače drátu
Tlačítka	E20	Chyba tlačítka na ovládacím panelu
	E21	Jiná chyba ovládacího panelu
	E22	Chyba svařovacího hořáku
	E23	Chyba svařovacího hořáku v průběhu svařování
Příslušenství	E30	Odpojen řezací hořák
	E31	Kapalinové chlazení odpojeno
Komunikace	E40	Problém komunikace mezi podavačem a zdrojem
	E41	Chyba komunikace

Chyba	Příčina	Řešení
1 Po zapnutí stroje nesvítí kontrolka zapnutí, ventilátor funguje.	Kontrolka zapnutí je poškozena, chybně zapojena.	Vyměňte kontrolku, zkontrolujte okruh zapojení.
	Výkonová PCB je poškozena.	Opravte / vyměňte výkonovou PCB.
2 Po zapnutí stroje svítí kontrolka zapnutí, ventilátor nefunguje.	Ventilátor je blokován cizím tělesem.	Odstraňte těleso.
	Motor ventilátoru je poškozen.	Vyměňte ventilátor.
3 Po zapnutí stroje nesvítí kontrolka zapnutí, ventilátor nefunguje.	Žádné výstupní napětí.	Zkontrolujte připojení k síti.
	Přepětí v síti.	Zkontrolujte připojení k síti.
4 Žádné výstupní napětí na svorkách.	Poškozená výkonová PCB.	Zkontrolujte výkonovou část stroje.
5 Nelze zapálit oblouk.	Svařovací kabely nejsou připojeny.	Připojte oba svařovací kabely.
	Svařovací kabely jsou poškozeny.	Opravte / vyměňte poškozený kabel.
	Zemnicí kabel není připojen.	Zkontrolujte připojení zemnicího kabelu.
6 Oblouk lze zapálit obtížně.	Chybně připojeny svařovací kabely.	Zkontrolujte připojení.
	Pracovní svorky jsou pokryty nečistotami.	Zkontrolujte o očistěte pracovní svorky.
7 Nestabilní svařovací oblouk.	Výkon oblouku je příliš malý.	Zvyšte svařovací proud.
8 Nelze nastavit svařovací proud.	Poškozený ovládací potenciometr nebo povolený ovládací n-kodér.	Opravte / vyměňte potenciometr; přitáhněte n-kodér.
9 Nedostatečný průvar materiálu.	Příliš malý svařovací proud.	Nastavte správný svařovací proud.
	Síla oblouku je příliš malá.	Zvyšte svařovací proud.
10 Svítí kontrolka poruchy / přehřátí.	Přehřátí stroje.	Použijte intervalové svařování.
		Pracovní cyklus byl příliš dlouhý.
	Chybné výstupní napětí.	Zkontrolujte / vyměňte výkonovou část stroje.

**Doporučené použití svařovacího drátu**

Tloušťka materiálu (mm)	Doporučený průměr drátu				
	0,8	0,9	1	1,2	1,6
0,8					
0,9					
1,0					
1,2					
1,6					
2,0					
2,5					
3,0					
4,0					
5,0					
6,0					
8,0					
10,0					
14,0					
18,0					
22,0					

**Programy SYNERGIC**

Program	Materiál	Ø drátu	Plyn
1	ocel	0,8	CO <sub>2</sub>
2	ocel	0,8	82 % Ar + 18 % CO <sub>2</sub>
3	ocel	0,9	CO <sub>2</sub>
4	ocel	0,9	82 % Ar + 18 % CO <sub>2</sub>
5	ocel	1,0	82 % Ar + 18 % CO <sub>2</sub>
6	ocel	1,0	CO <sub>2</sub>
7	ocel	1,2	CO <sub>2</sub>
8	ocel	1,2	82 % Ar + 18 % CO <sub>2</sub>
9	ocel	1,6	82 % Ar + 18 % CO <sub>2</sub>
10	ocel	1,6	CO <sub>2</sub>
11	Flux - ocel	1,0	CO <sub>2</sub>
12	Flux - ocel	1,2	CO <sub>2</sub>
13	Flux - ocel	1,6	CO <sub>2</sub>
14	nerez ER316	1,0	98 % Ar + 2 % CO <sub>2</sub>
15	nerez ER316	1,2	98 % Ar + 2 % CO <sub>2</sub>
16	nerez ER316	1,6	98 % Ar + 2 % CO <sub>2</sub>
17	Flux - nerez	1,2	CO <sub>2</sub>
18	CuSi	1,0	100 % Ar
19	CuSi	1,2	100 % Ar
20	CuSi	1,6	100 % Ar

# ENGLISH

## CONTENT

INTRODUCTION AND MACHINE DESCRIPTION .....	16
SETTING OF WELDING PARAMETERS .....	21
LIST OF SPARE PARTS .....	30
PRODUCTION PLATE .....	33
ELECTRICAL SCHEME .....	34
WARRANTY CARD .....	35

## Introduction

Dear customer, thank you for trusting and purchasing our product.



**Please read all the instructions in this manual thoroughly before operating the unit to enable you to familiarize yourself with this unit.**

It is also necessary to study all the safety regulations in the enclosed document „Safety Instructions and Maintenance“. For optimal and long-term use, you must follow the operating and maintenance instructions given here. In your interest, we recommend that you entrust maintenance and repair work to our service organization, which has the appropriate equipment and specially trained personnel. All our machines and equipment are subject to long-term development.

Therefore, we reserve the right to make changes during production.

## Description

MAK in 400 S / 500 S are professional welding inverters designed for MIG/MAG, MMA (coated electrode) and touch start (TIG) welding. These are welding current sources with steep and flat characteristics. Welding machines are designed using high-frequency transformer with ferrite core, transistors, digital control and SMD technology. They excel in high efficiency and meet stringent EU standards on the ecodesign of welding machines. Their advantages include a stable arc, energy-efficient operation and simple operation. The machines are designed for use of wire with diameter 0.6/0.8/1.0/1.2/1.6 mm. The machines are equipped with Synergic program and program for

PULS and DOUBLE PULS for steel, aluminum, stainless and CuSi materials. The synergistic program provides the user with simple and intuitive control of the machine. The user sets the wire diameter, the type of gas, the material to be welded, and the machine sets the other parameters for perfect welding Properties. The machines have the JOB MODE function, which allows you to set your own welding programs. The machines are designed for heavy and medium industry, production, maintenance or assembly.

### Package contents

- operating Instructions
- safety instructions
- gas hose 1.5 m
- nut + nipple for gas
- hose clamp 2x
- coil reduction
- source MAKin 400 S / 500 S
- feeder MAKin 2-4 EW / DP
- cooling unit C316W
- cable connection
- liquid cooling interconnection
- trolley MAKin

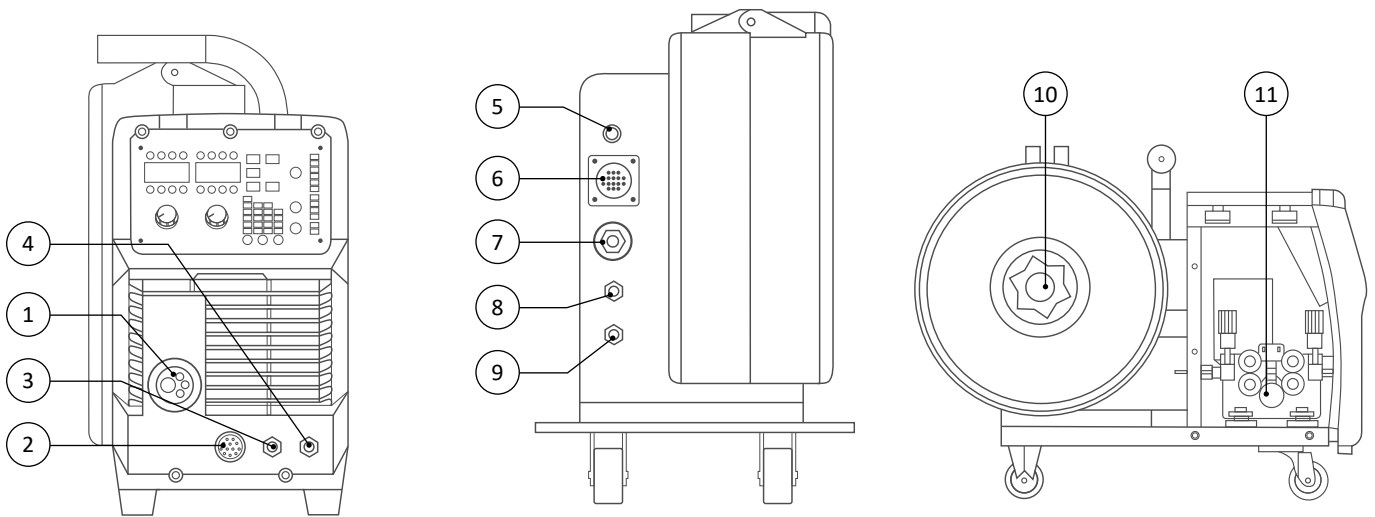
### Optional accessories

- electrode cable
- grounding cable
- burner TIG KTB 17, 26
- remote control UP / DOWN or potentiometer 10 kOhm
- welding torch MIG KTB 501/401/36/25/24/15

Technical parameters		MAKin 400 S			MAKin 500 S		
Supply voltage 50/60 Hz	[ V ]	3 × 400 (±15 %)			3 × 400 (±15 %)		
Protection- slow	[ A ]	32			32		
Welding current range	[ A ]	MIG	TIG	MMA	MIG	TIG	MMA
		20 - 400	10 - 400		15 - 500	10 - 500	
Power	[ kW ]	15	12	15	22	17	22.5
Voltage at no load	[ V ]	46	14.5		68	14	
Welding voltage range	[ V ]	14 - 40 (MIG)			14 - 50 (MIG)		
Duty cycle 100 %	[ A ]	310			400		
Duty cycle 60 %	[ A ]	400			500		
Wire feeder	-	4-roll			4-roll		
Standardly equipped roll	[ mm ]	1.0 - 1.2			1.0 - 1.2		
Wire diameter	[ mm ]	0.6/0.8/0.9/1.0/1.2/1.6			0.6/0.8/0.9/1.0/1.2/1.6		
Input at no load	[ W ]	≤ 50			≤ 50		
Efficiency - max. Power	[ % ]	≥ 85			≥ 85		
Protection class	-	IP23 H			IP23 H		
Dimensions	[ mm ]	1050 x 490 x 1480			1050 x 490 x 1480		
Weight	[ kg ]	110			110		

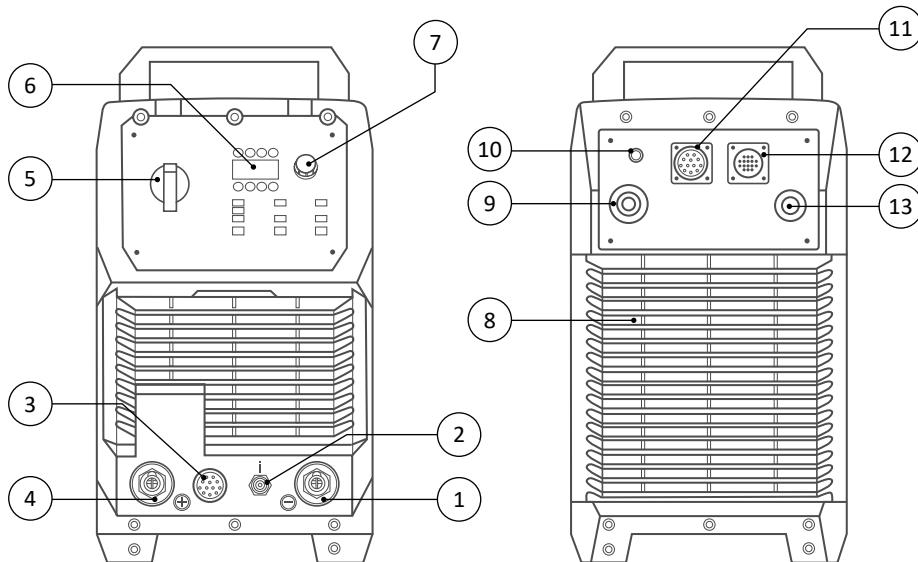


## Description of the main parts of the machine



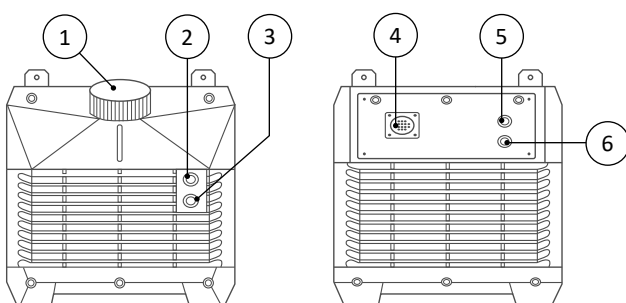
1	MIG / MAG / Spool Gun connection
2	Control connector
3	Liquid circuit connection (blue)
4	Liquid circuit connection (red)
5	Protective gas connection
6	Control connector of Feeder interconnection

7	Connector of polarity connection (+) with feeder
8	Liquid circuit connection (blue)
9	Liquid circuit connection (red)
10	Wire spool holder
11	Wire feeder



1	TIG welding torch connection / MMA cable (-) / MIG ground cable connection
2	Shielding gas connection
3	Control connector TIG
4	Grounding cable connectio TIG / MMA (+) Cable Connection
5	Main switch
6	Digital display

7	Control n-coder
8	Fan
9	Connector of polarity connection (+) with feeder
10	Shielding gas supply for TIG
11	Control connector of Feeder interconnection
12	Control connector of liquid cooling connection
13	Power cable



1	Coolant funnel
2	TIG liquid circuit connection (blue)
3	TIG liquid circuit connection (red)
4	Control connector of liquid cooling connection
5	Liquid circuit connection (blue)
6	Liquid circuit connection (red)

## Overview of features and their parameters

### MIG/MAG mode manual

PRE GAS	[ s ]	0 - 5
POST GAS	[ s ]	0 - 10
SOFT START	[ s ]	0 - 10
Burn-back	-	0 - 10
Inductance	-	(-10) - (+10)
Spool Gun	-	ON / OFF
2-stroke/4-stroke	-	YES
Remote control	-	UP/DOWN; 10k potentiometer
Cooling unit	-	YES
Generator	-	YES
JOB MODE	-	up to 100 positions
Gas test	-	YES
Wire feeding	-	YES
Spotting	-	YES

### MIG/MAG Synergic mode

PRE GAS	[ s ]	0 - 5
POST GAS	[ s ]	0 - 10
SOFT START	[ s ]	0 - 10
Burn-back	-	0 - 10
Inductance	-	(-10) - (+10)
Spool Gun	-	ON / OFF
2-stroke/4-stroke	-	YES
S4T	-	YES
Remote control	-	UP/DOWN; 10k potentiometer
Cooling unit	-	YES
Generator	-	YES
JOB MODE	-	up to 100 positions
Gas test	-	YES
Wire feeding	-	YES
Spotting	-	YES

### MIG/MAG Pulse mode

PRE GAS	[ s ]	0 - 5
POST GAS	[ s ]	0 - 10
SOFT START	[ s ]	0 - 10
Burn-back	-	0 - 10
Arc length	-	(-10) - (+10)
Spool Gun	-	ON / OFF
2-stroke/4-stroke	-	YES
S4T	-	YES
Remote control	-	UP/DOWN; 10k potentiometer
Cooling unit	-	YES
Generator	-	YES
JOB MODE	-	up to 100 positions
Gas test	-	YES
Wire feeding	-	YES
Spotting	-	YES

### MIG/MAG Double Pulse mode

PRE GAS	[ s ]	0 - 5
POST GAS	[ s ]	0 - 10
SOFT START	[ s ]	0 - 10
Burn-back	-	0 - 10
Arc length	-	(-10) - (+10)
Double pulse frequency	[ Hz ]	0.5 - 3
Double pulse width	[ % ]	20 - 80
Double pulse arc length	-	(-10) - (+10)
Spool Gun	-	ON / OFF
2-stroke/4-stroke	-	YES
S4T	-	YES
Remote control	-	UP/DOWN; 10k potentiometer
Cooling unit	-	YES
Generator	-	YES
JOB MODE	-	up to 100 pos.
Gas test	-	YES
Wire feeding	-	YES
Spotting	-	YES

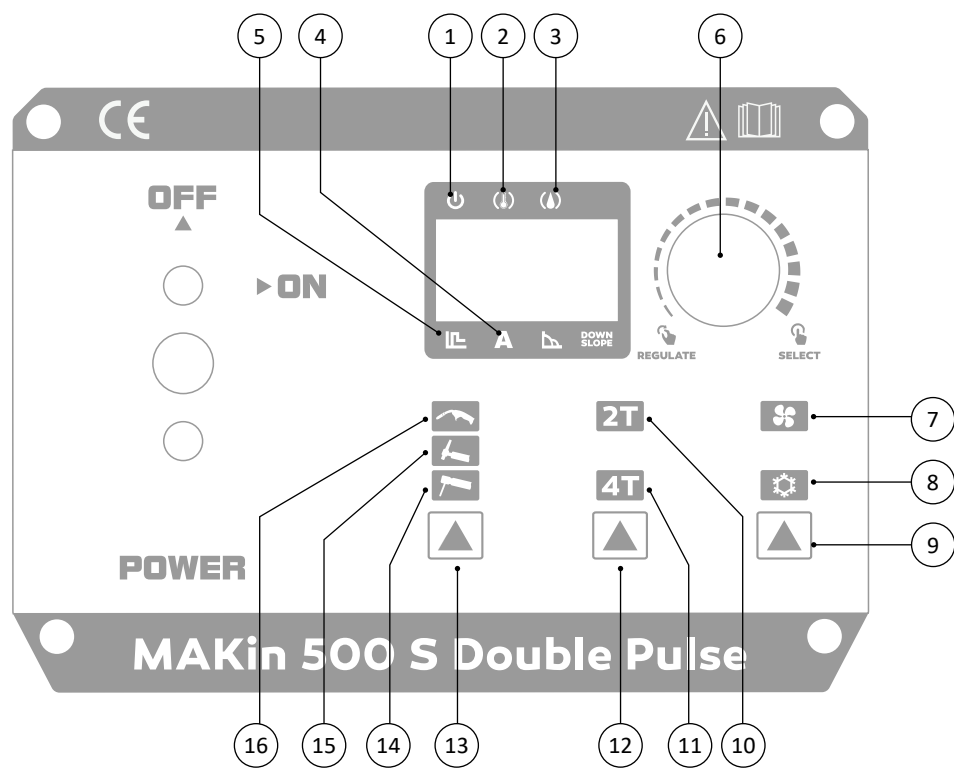
### TIG DC

PRE GAS	[ s ]	YES
Down-Slope	[ s ]	0 - 10
POST GAS	[ s ]	YES
2-stroke/4-stroke	-	YES
Remote control	-	UP/DOWN; 10k potentiometer; wireless control
Cooling unit	-	YES
Generator	-	YES

### MMA

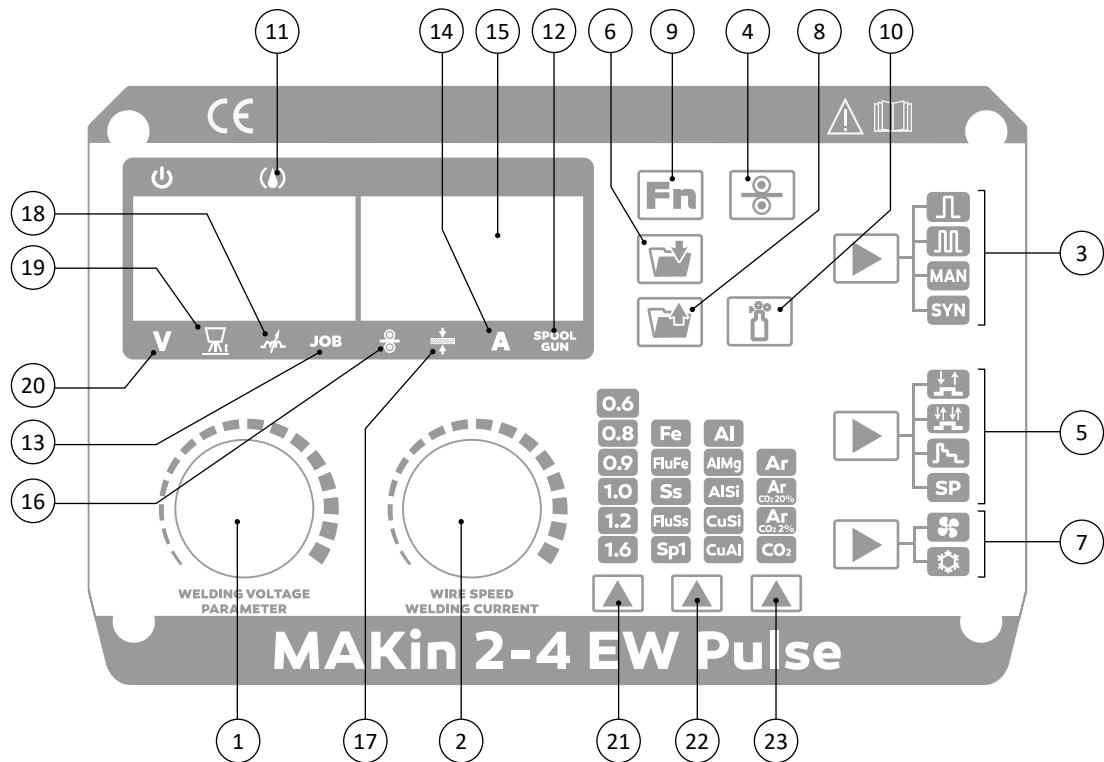
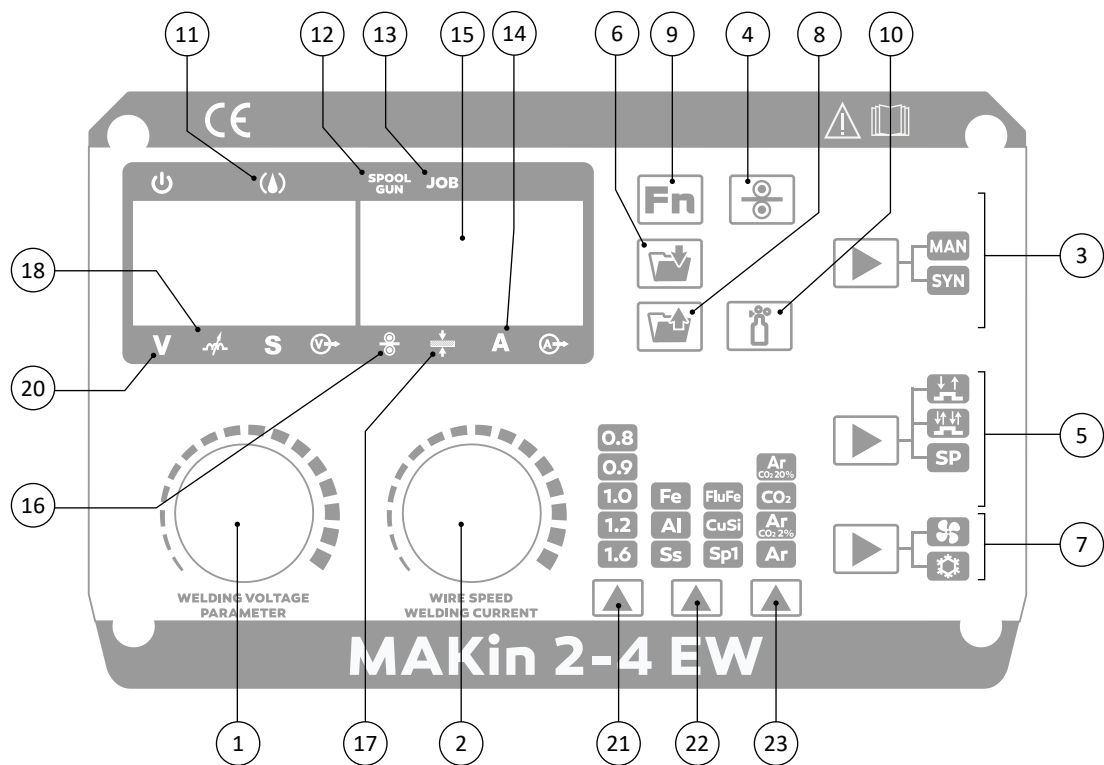
SOFT START	-	YES
HOT START	[ % ]	0 - 10
ARC FORCE	[ % ]	0 - 10
ANTI STICK	-	YES
Generator	-	YES

### Description of the control panels



1	Power-on LED
2	Fault signaling
3	Liquid cooling error
4	Welding current
5	HOT START
6	Control n-coder
7	Liquid cooling disabled
8	Liquid cooling activated

9	Switching cooling method
10	2-stroke
11	4-stroke
12	Switching modes
13	Switching methods
14	MMA method
15	TIG LIFT method
16	MIG/MAG method



1	Control n-coder I
2	Control n-coder II
3	Welding technology selection (manual, synergic, pulse, double pulse)
4	Wire feed button
5	Welding mode selection (2-stroke, 4-stroke, S4T, scoring)
6	JOB MODE - saving
7	Activation / deactivation of liquid cooling
8	JOB MODE - recall
9	MIG function call button
10	Gas test
11	Liquid cooling failure indication
12	LED activation SPOOL GUN

13	LED activation JOB MODE
14	Welding current
15	LED display
16	Wire feed speed
17	Material width
18	Inductance (arc hardness)
19	Arc length
20	Welding voltage
21	Selection of wire diameter
22	Selection of additional material
23	Protective gas selection

## Setting of welding parameters

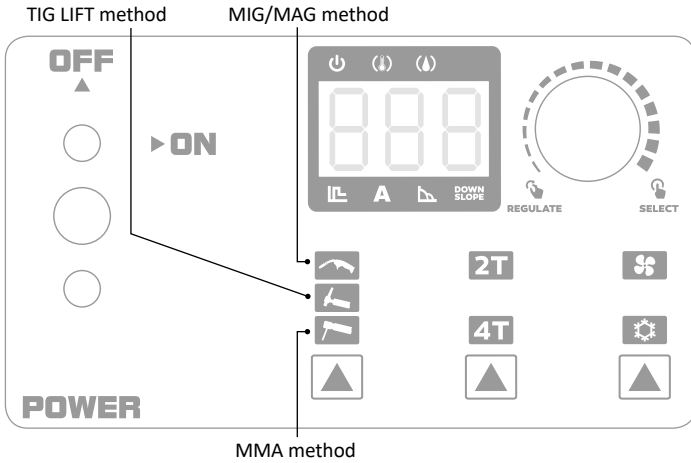
### Setting the welding method

The selection and confirmation of the welding method is carried out using the control button.

**MMA** - a method designed for welding with a coated electrode CrNi, Al, alloys and steel materials.

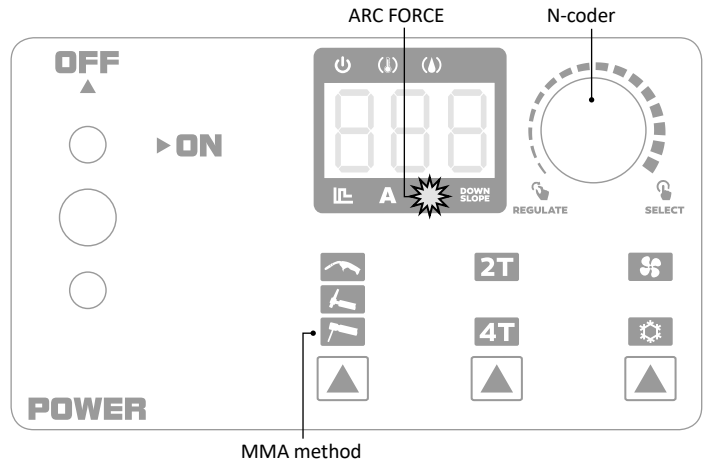
**TIG LIFT** - the method is designed for welding of CrNi and steel materials with DC current. It also allows soldering.

**MIG/MAG** - the method is designed for welding of steel, CrNi and Al materials. It also allows soldering CuSi.



### MMA - Setting ARC FORCE function

The function increases the energy supplied to the shortening arc by the MMA method, thereby accelerating the electrode melting and preventing it from sticking. The function is activated when the arc voltage drops below approx. 17 V. Setting the value determines the possible increase in welding current. The function is set in the range 0 - 10, which adjusts its intensity. 0 = off; 10 = maximum. Activation is performed by pressing the control n-coder one after the other.

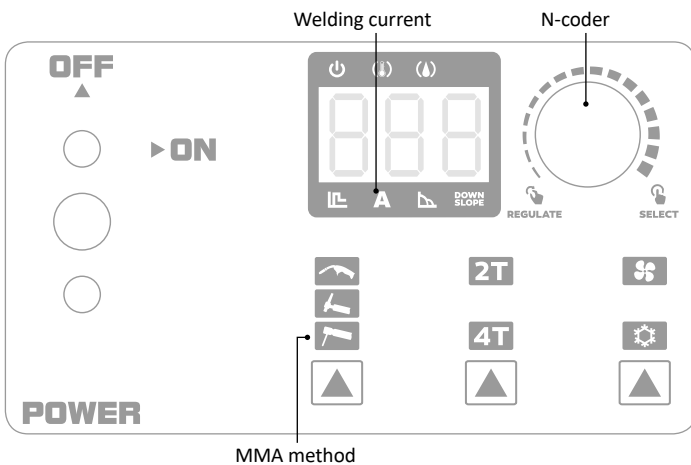


### MMA - Setting the ANTI STICK function (sticking electrode)

The function reduces the welding voltage to 5V when evaluating the short-circuit at the output terminals (when the electrode is glued to the material to be welded), thus allowing easy removal of the electrode from the material to be welded. The function is automatically activated each time the machine is switched on.

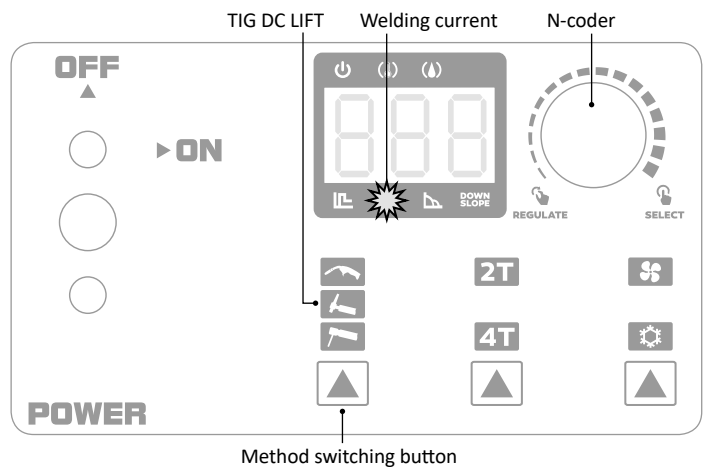
### MMA - Welding current setting

The welding current is set using the control n-coder. The „welding current setting“ function must be active for the setting. Activation is performed by pressing the control n-coder one after the other.



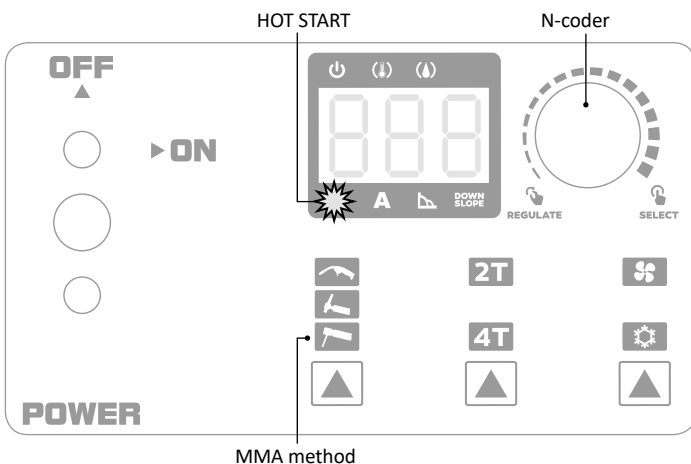
### TIG DC LIFT - Adjust the welding current

The welding current is set using the control n-coder. Activation is performed by pressing the control n-coder one after the other.



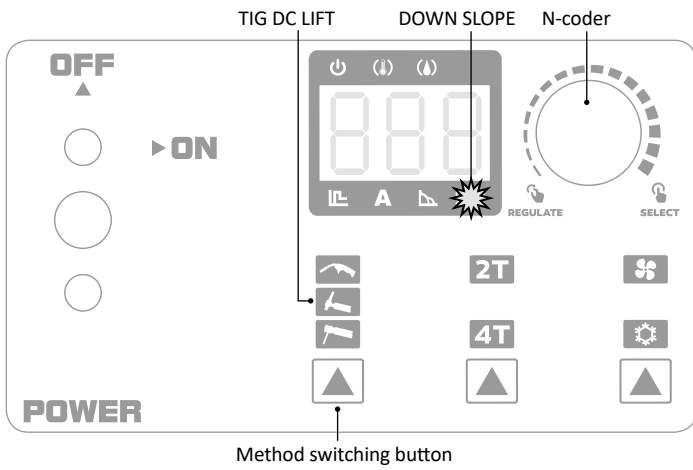
### MMA - Setting the HOT START function (easier ignition)

The function allows setting the value of the welding current increase when the arc is ignited. The function facilitates ignition of the welding arc. The function is set in the range of 0 - 10, which sets its intensity. 0 = off; 10 = maximum. Activation is performed by pressing the control n-coder one after the other.



### TIG DC LIFT - Setting the DOWN SLOPE function

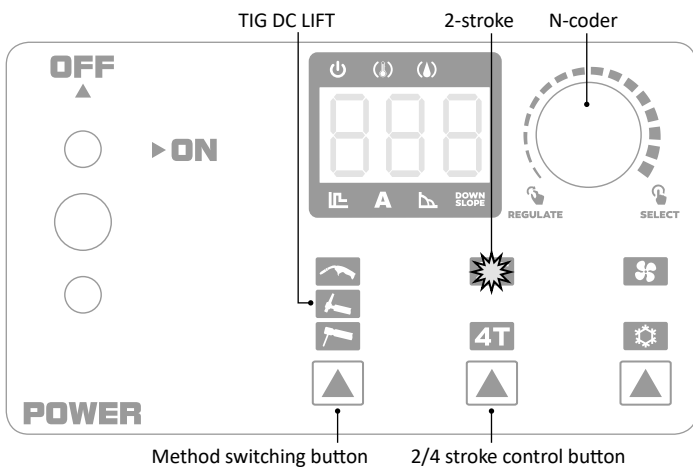
The function is used for the continuous termination of the welding process. Together with the END CURRENT function, it prevents crater formation at the end of the weld when properly adjusted. During the set time, the welding current drops to the value of the end current. Activation is performed by pressing the control n-coder one after the other.



Method switching button

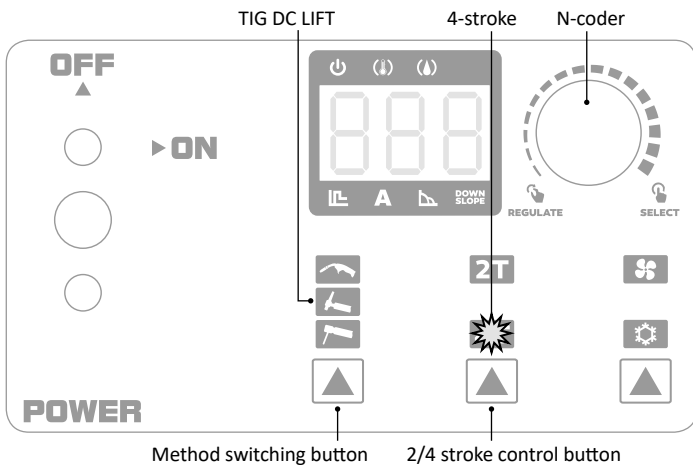
### TIG DC LIFT - Setting 2-STROKE function

The function indicates how the welding process is activated. When using this mode, it is necessary to press the control button during welding to send a signal to activate the welding process. Pressing the control button starts the welding process and activates the sequence of functions. To activate, press the control button one after the other.



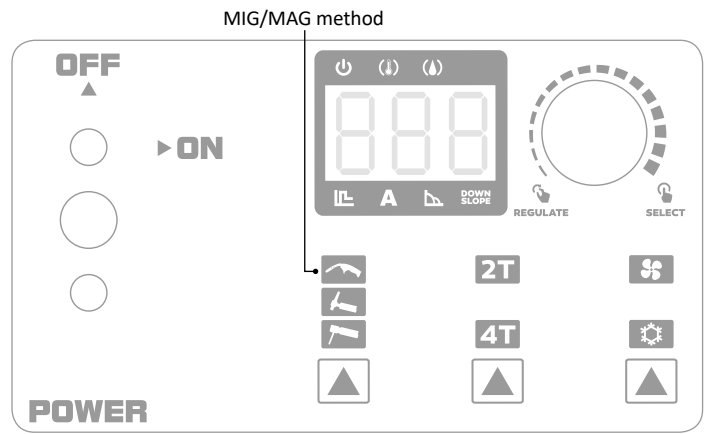
### TIG DC LIFT - Setting 4-STROKE function

The function indicates how the welding process is activated. When using this mode, it is necessary to press the control button, which sends a signal to activate the welding process. The PRE-GAS function is then activated, followed by START CURRENT. When the button is released, the welding process starts by switching to WELDING CURRENT and activating other active functions gradually. To complete the welding process, press the control button again to activate the DOWN SLOPE function and then the END CURRENT function. When the button is released, the welding process is terminated and the POST-GAS function is activated.



### MIG/MAG - Welding method setting - welding machine

Use the method switch button to select the MIG/MAG method. Subsequently, the entire welding process control moves to the control located in the wire feeder - the machine control panel becomes inactive.



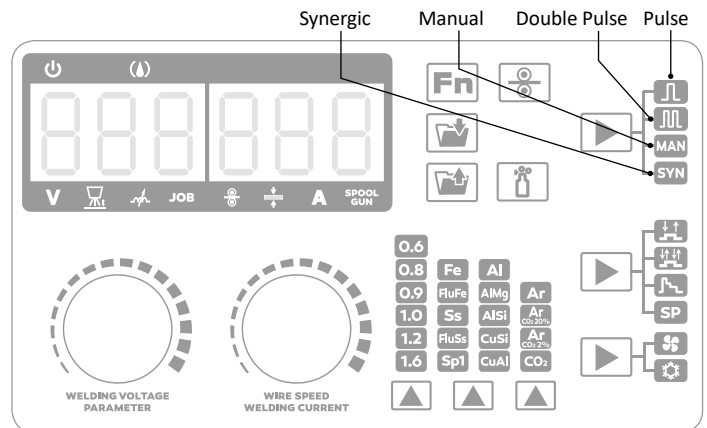
### MIG/MAG - Welding process settings

**Pulse** - In pulsed arc welding, the base current alternates regularly with the increased pulse current, resulting in a liquefied welding bath. This is a preset controlled process. The user can make corrections to the welding process. The process is particularly suitable for Al and CrNi materials and welding thinner sheets.

**Double Pulse** - In double pulse welding, the pulse arc alternates regularly in two sequences, reducing the thermal stress of the welded material and the aesthetic standards similar to the TIG method. This is a preset controlled process. The user can make corrections to the welding process. The process is particularly suitable for Al and CrNi materials and welding thinner sheets.

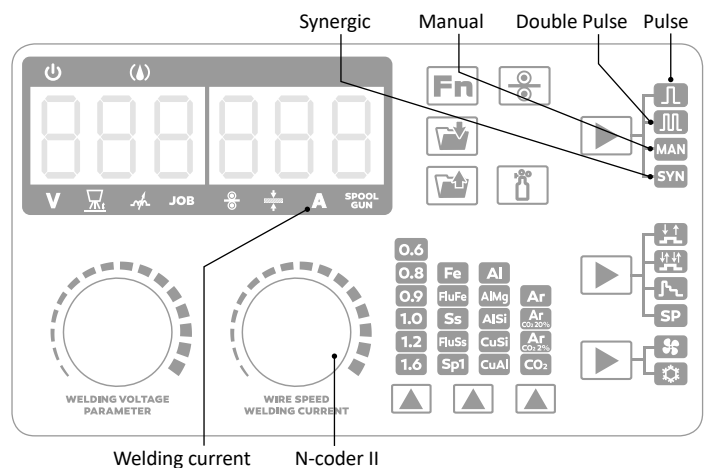
**Manual** - the user must set the welding parameters manually. This is a standard process, depending on the set parameters, in a short / liquid arc.

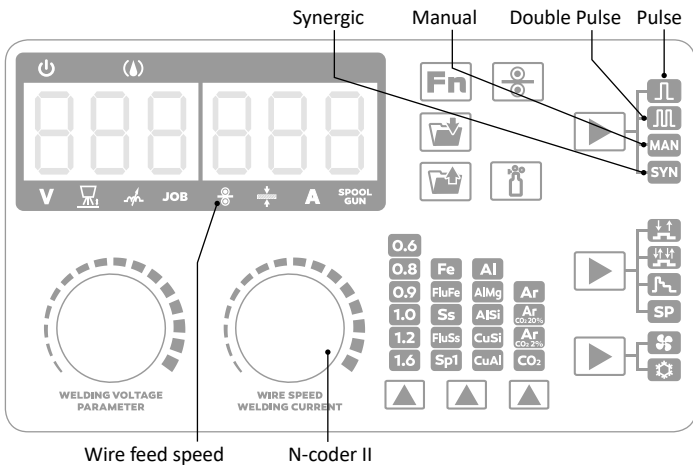
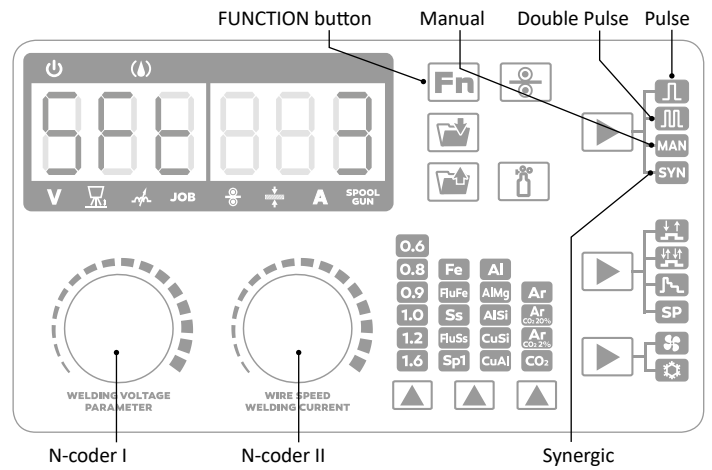
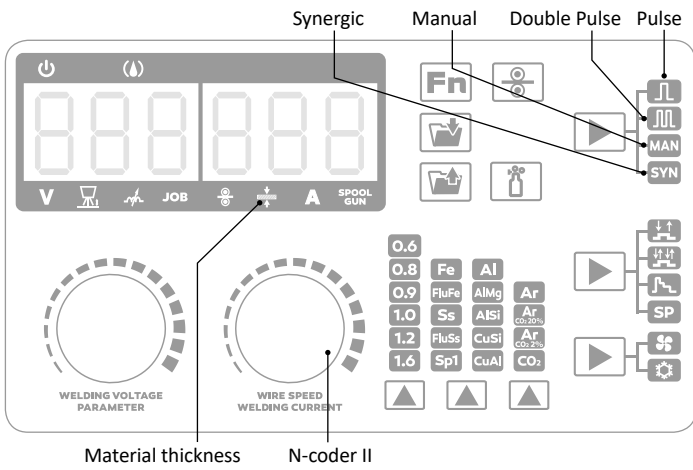
**Synergic** - This is a preset controlled process. The user can make corrections to the welding process.



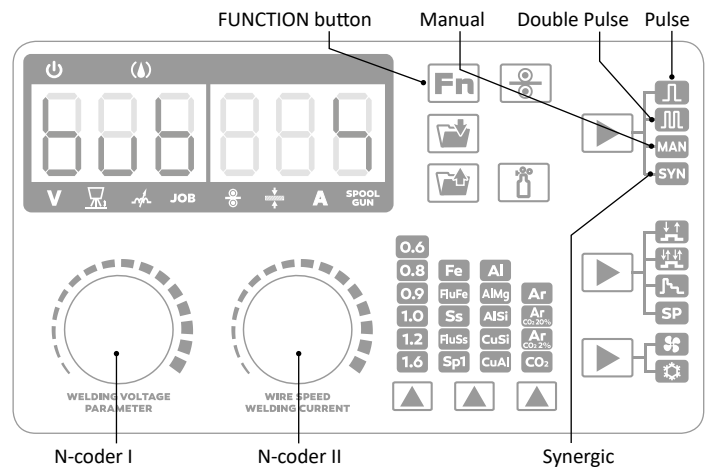
### MIG/MAG - Adjustment of welding power

**Synergic, Pulse and Double Pulse process** - allows adjustment by welding current / material thickness / wire feed speed. The value is changed using the n-coder II. Activation is performed by pressing the control n-coder one after the other.



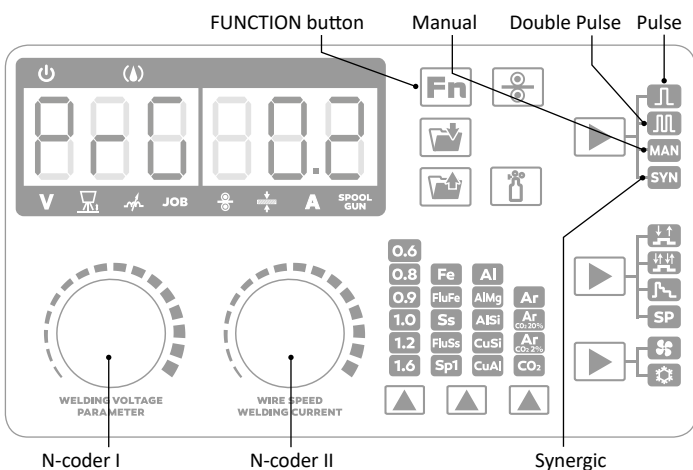


**MIG/MAG - Setting the BURN BACK function**  
 Function to prevent the wire from sticking to the weld. When welding is complete, the wire feeder stops but the arc is still burning for some time. Activation is performed by pressing the FUNCTION button (Fn), the function is selected by rotating the control n-coder I sequentially, the function parameter is set by pressing the control n-coder II.

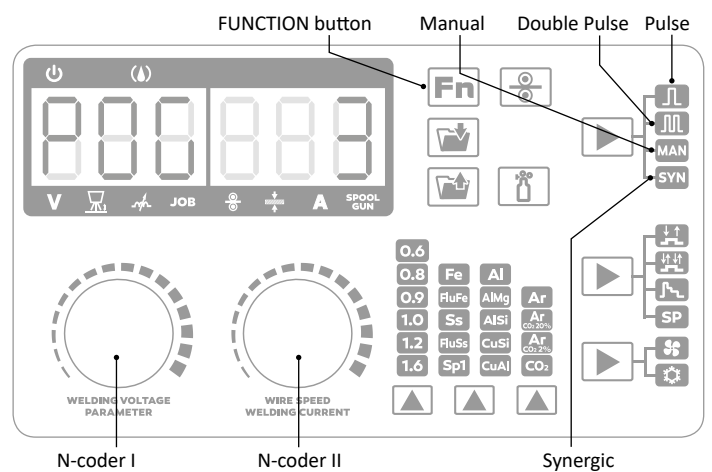


**MIG/MAG - Setting the PRE-GAS function**

The function serves to provide a protective atmosphere before the arc is ignited. Pressing the control button on the burner activates the function that is active for the set time. After the set time has elapsed, the welding arc ignites. To activate, press the FUNCTION (Fn), select button the function is performed by sequentially rotating the control n-coder I, setting the function parameter by means of the control n-coder II by pressing the control n-coder.



**MIG/MAG - Setting the POST-GAS function**  
 This function ensures the protection of the weld after the welding process. The function is activated by pressing the FUNCTION button (Fn), the function is selected by rotating the control n-coder I in sequence, the function parameter is set by pressing the control n-coder II.



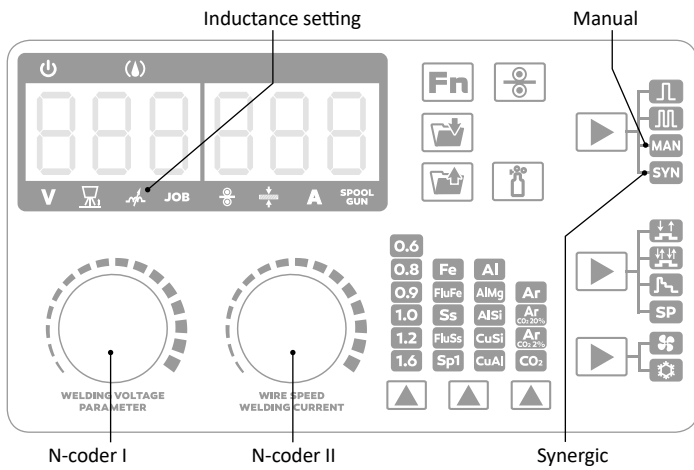
**MIG/MAG - Setting the SOFT START function**

(approach speed / Inlet of wire)

The function is used to start the welding process smoothly and eliminates the initial spatter of metal when the arc is ignited. The function is activated by pressing the FUNCTION button (Fn), the function is selected by rotating the control n-coder I in sequence, the function parameter is set by pressing the control n-coder II.

**MIG/MAG - Setting the INDUCTANCE function**

The function affects the arc burning characteristics. The function is only active in MANUAL and SYNERGIC modes. Press the n-coder I in turn to switch to this function. Turning the n-coder I clockwise will soften the arc, reduce metal spatter, and increase arc length. Turning the control n-coder I counterclockwise causes hardening of the arc, increased metal spatter and decreases the arc length.

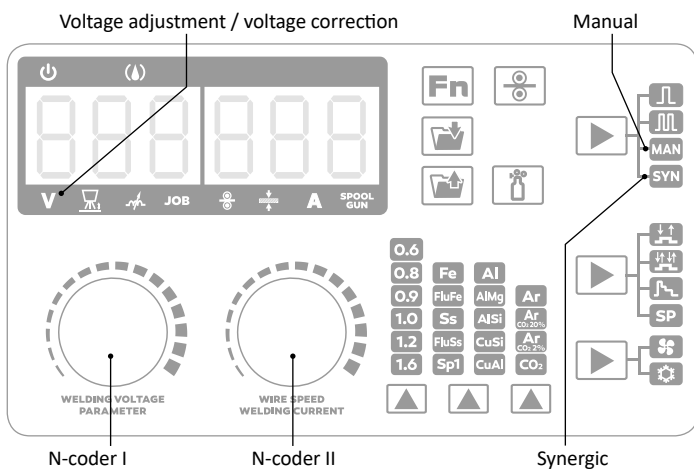


### MIG/MAG - Adjustment of welding voltage/voltage correction

Press the n-coder I in turn to switch to this function.

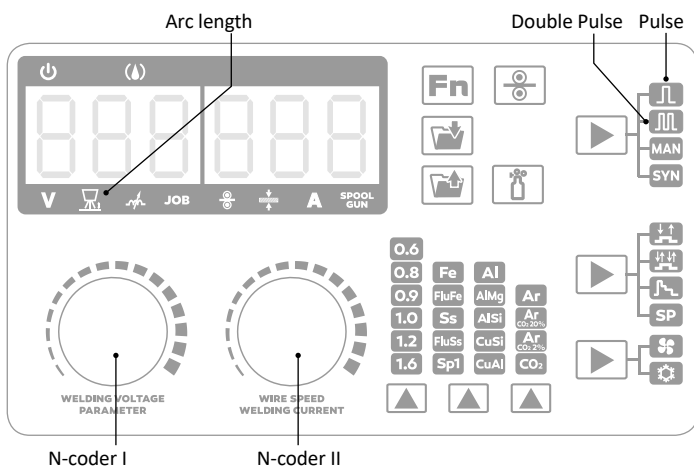
**Manual** - setting the welding voltage

**Synergic** - Correction of factory voltage value



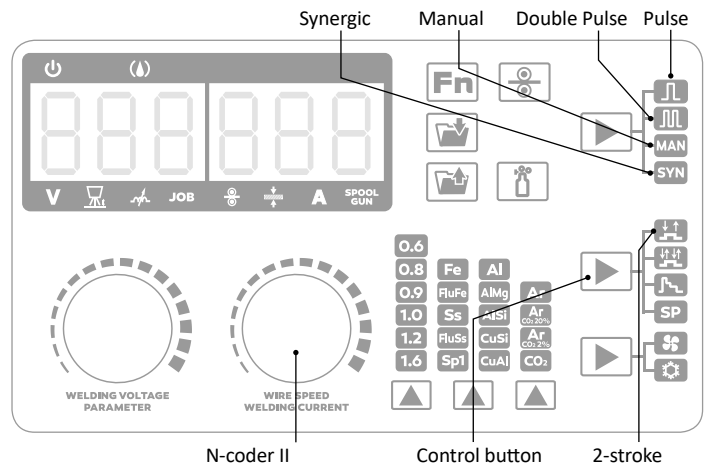
### MIG/MAG - Setting arc length

The function allows setting the arc length for the PULSE and DOUBLE PULSE process. Press the n-coder I in turn to switch to this function.



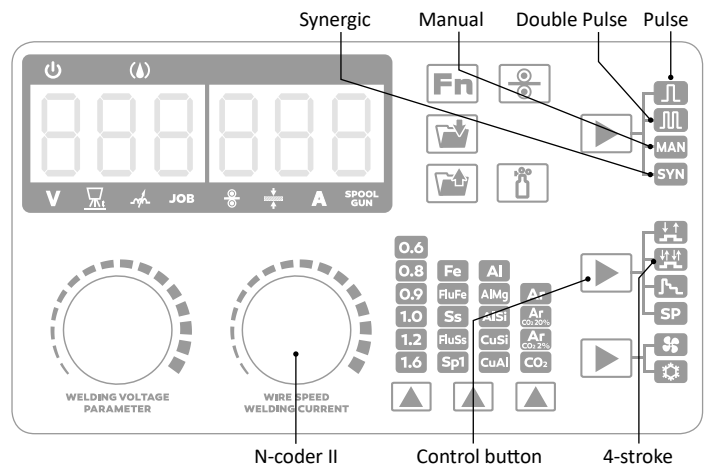
### MIG/MAG - Setting 2-STROKE function

The function indicates how the welding process is activated. When using this mode, it is necessary to press the control button during welding, which sends a signal to activate the welding process. Pressing the control button starts the welding process and activates the sequence of functions. To activate, press the control button one after the other.



### MIG/MAG - Setting 4-STROKE function

The function indicates how the welding process is activated. When using this mode, it is necessary to press and release the control button, which sends a signal to activate the welding process. The PRE-GAS function is then activated, followed by SOFT START and transition to welding power. To complete the welding process, the control button must be pressed and released again to terminate the welding process and start the POST-GAS function. To activate, press the control button one after the other.



### MIG/MAG - Setting the S4T function

The function allows setting of a multi-stage process (start power - welding power - end power). To activate, press the control button one after the other. Use the FUNCTION button and turn the control dial n-coder I takes you to the start / end power settings. The function value is corrected by means of the control n-coder II. By pressing and holding the control button, INITIAL POWER is activated → Releasing the button activates WELDING POWER → Pressing and holding the control button activates END POWER → Release the button to complete the welding process.

**Initial power** - adjustable between 1-200 % of welding power. Allows setting higher than welding power.

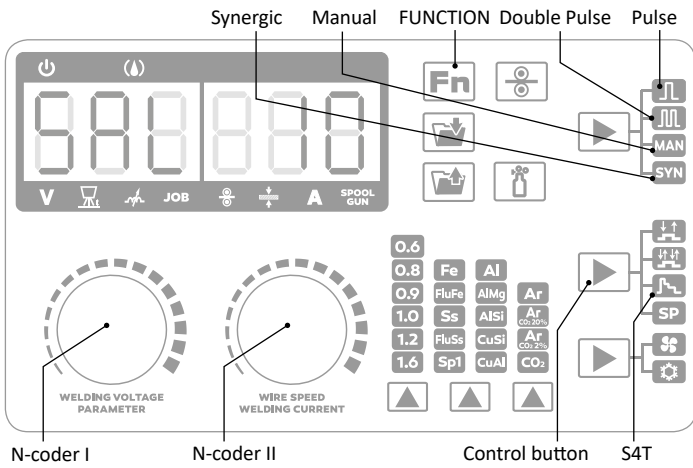
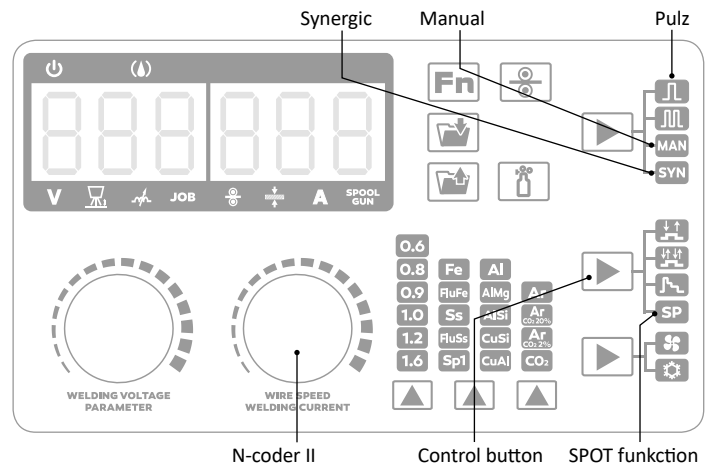
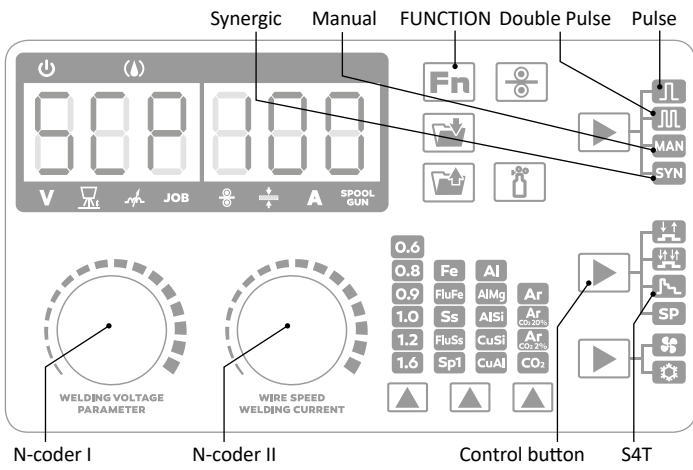
**Initial Arc Length (SAL)** - Active for Double Pulse only. Allows setting the initial arc length / voltage correction.

**Welding power** - main welding power

**End power** - adjustable from 1-200 % of welding power. It allows setting only lower than welding power.

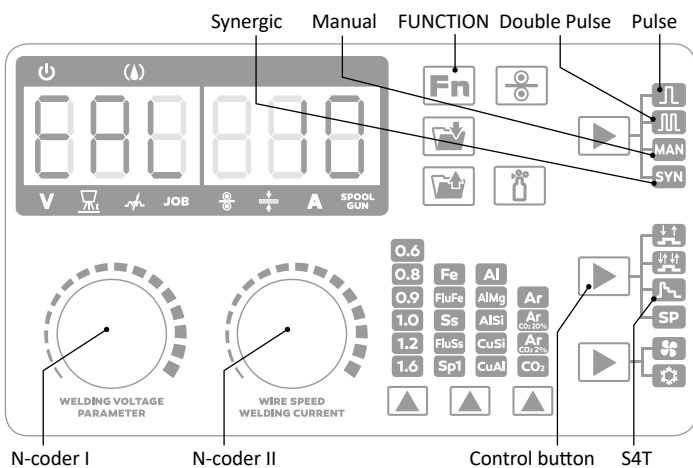
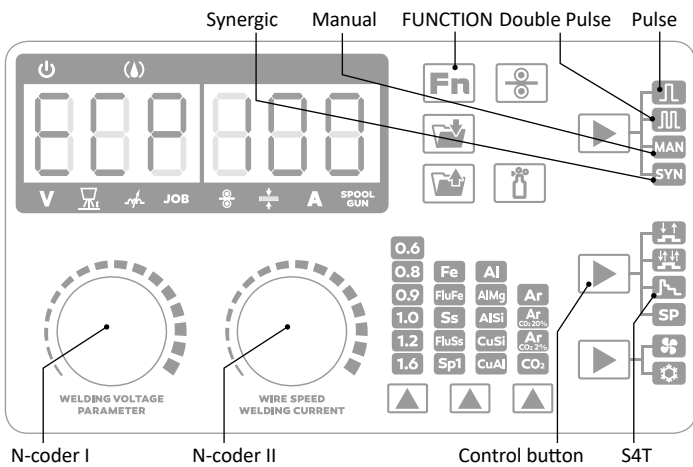
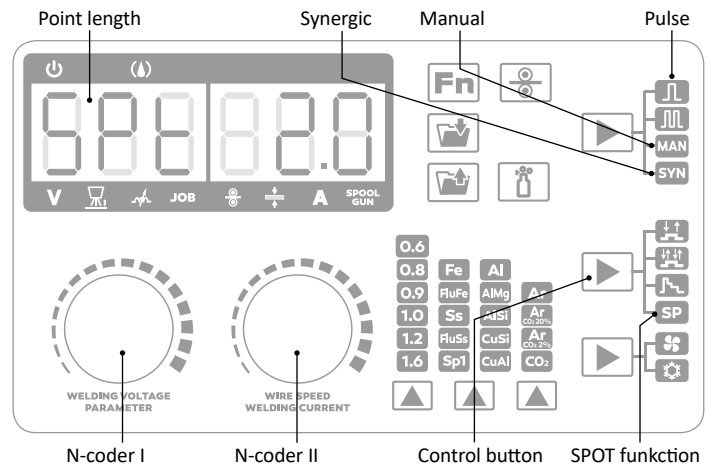
**End arc length** - only active with Pulse. Allows setting the arc end length / voltage correction.





### MIG/MAG - Set the point length

Press the FUNCTION button and rotate the n-coder I sequentially to set the point length. The function value is corrected with control n-coder II.



### JOB MODE

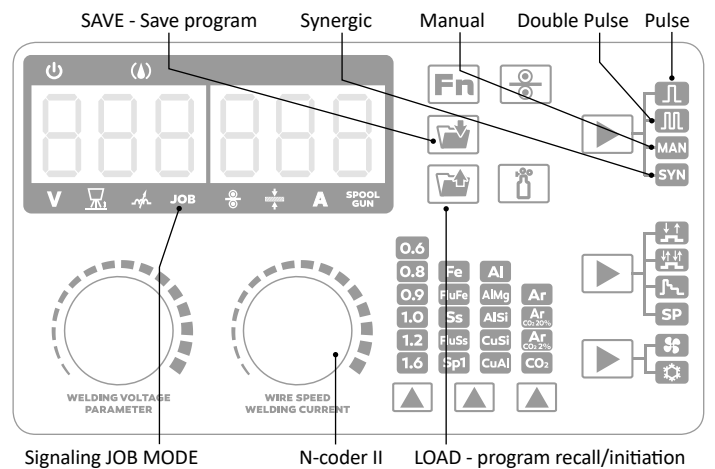
The function allows saving of user programs. There are 100 free storage positions that can be overwritten at will.

#### Save the user program

Press the SAVE button. Then use the n-coder to select the position Save 1-100 and press SAVE to confirm.

#### Call up the user program

Press the LOAD button. Then use the n-coder to select the position Save 1-100 and confirm with LOAD.



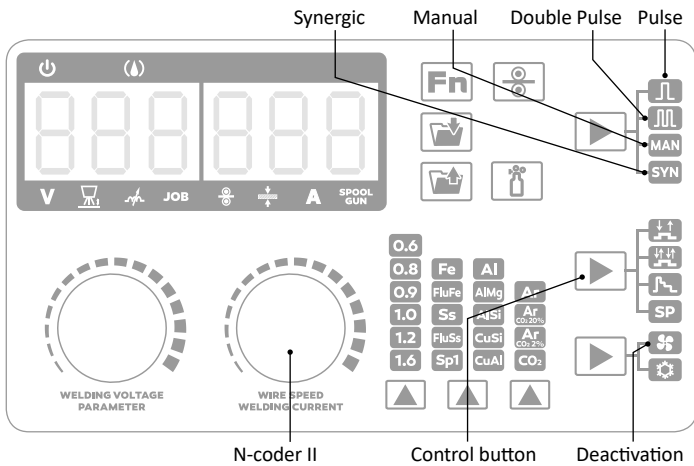
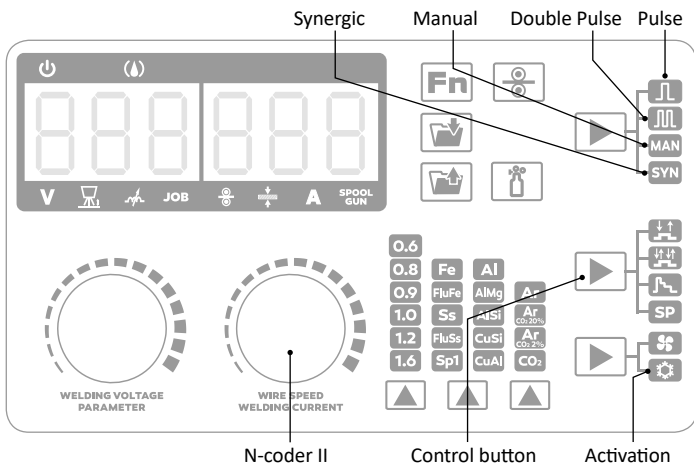
### MIG/MAG - Setting the SPOT WELDING function

(spot welding)

This function is designed for spot welding of materials and allows setting the duration of the welding process. The function must be activated using the control button.

### Liquid cooling control

Liquid cooling can be activated / deactivated depending on the specific application and the welding torch used. Use the control button to select the appropriate request.



### Selection and preparation of tungsten electrodes:

Table 1 shows the welding current and diameter values for tungsten electrodes with 2 % thoria - red electrode markings.

Table 1

Diameter of the Electrode (mm)	Welding Current (A)
1.0	15 - 75
1.6	60 - 150
2.4	130 - 240

Prepare the Tungsten Electrode according to the values in Table 2 and Picture 2.

Picture 2

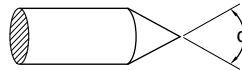


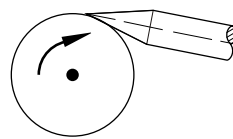
Table 2

$\alpha$ (°)	Welding current (A)
30	0 - 30
60 - 90	30 - 120
90 - 120	120 - 250

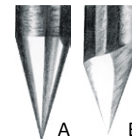
### Grinding of tungsten electrodes:

By proper choice of the tungsten electrode and its preparation will affect the properties of the welding arc, weld geometry and electrode life. The electrode must be gently grinded in the longitudinal direction as shown in picture 3. Picture 4 shows the effect of grinding the electrode on its service life.

Picture 3



Picture 4



### Welding in method TIG

Welding inverters allow TIG welding with touch-triggering. The TIG method is very effective for welding stainless steel. **Switch the machine to TIG mode.**

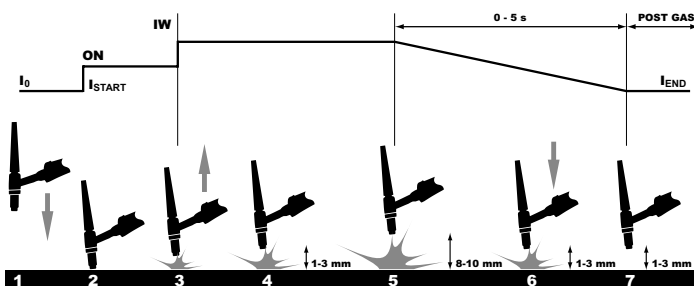
1. Connect the welding accessories. Welding torch on the pole (-), grounding cable on the pole (+), connect the shielding gas.
2. Turn the inverter on by the main switch. Set the welding method TIG and set the welding parameters according to the above procedure.
3. Press the button on the burner.
4. Release the button on the burner to end the welding process.

### Welding process at TIG LA (Picture 1)

Starting the gas with a valve on the welding torch.

1. Approaching the tungsten electrode to the welded material.
2. Light touch of tungsten electrode of welded material (no need to cut).
3. Removal of tungsten electrode and arcing of welding arc with LA - very low wear tungsten electrodes by touch.
4. Welding process.
5. Finishing the welding process and activating the DOWN SLOPE (crater filling) is performed by removing tungsten-electrodes to about 8 - 10 mm from the welded material.
6. Re-approach - Welding current decreases after the set time to the end value set current (eg 10 A) - filling the crater.
7. End of the welding process. The digital control automatically switches off the welding process.

Switch off the gas with a valve on the welding torch.



Picture 1 - welding process at TIG LA

**Picture 4A** - Fine and even grinding of the electrode in the longitudinal direction - Lifetime up to 17 hours

**Picture 4B** - Coarse and uneven grinding in the transverse direction - Lifetime 5 hours

Parameters to compare the influence of the electrode grinding method are given using:

HF ignition el. arc, electrodes  $\varnothing$  3.2 mm, welding current 150 A and welded material - pipe.

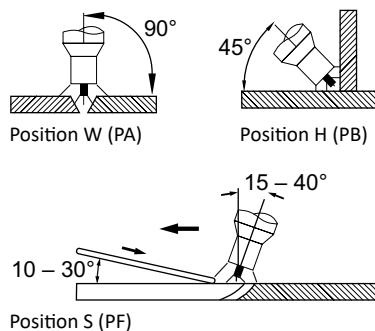
### Protective gas:

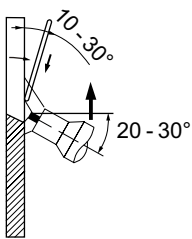
For TIG welding, it is necessary to use argon with a purity of 99.99 %. Determine the amount of flow according to Table 3.

Table 3

Welding current (A)	Diameter of electrode (mm)	Welding nozzle		Flow of gas (l/min)
		n (°)	$\varnothing$ (mm)	
6 - 70	1.0	4/5	6/8,0	5 - 6
60 - 140	1.6	4/5/6	6.5/8.0/9.5	6 - 7
120 - 240	2.4	6/7	9.5/11.0	7 - 8

### Holding the welding torch during welding:





Position S (PF)

**Preparation of basic material:**

Table 4 lists the material preparation values. Dimensions are determined according to pic. 5.

Picture 5

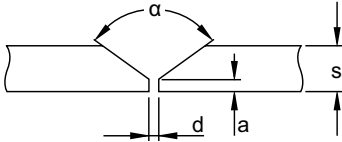


Table 4

s (mm)	a (mm)	d (mm)	α (°)
0-3	0	0	0
3	0	0.5 (max)	0
4 - 6	1 - 1.5	1 - 2	60

**Basic rules during welding by TIG method:**

1. Purity - grease, oil and other impurities must be removed from the weld during welding. It is also necessary to mind purity of additional material and clean gloves of the welder during welding.
2. Leading additional material - oxidation must be prevented. To do so, flashing end of additional material must be always under the protection of gas flowing from the hose.
3. Type and diameter of tungsten electrodes - it is necessary to choose them according to the values of the current, polarity, type of basic material and composition of protective gas.
4. Sharpening of tungsten electrodes - sharpening the tip of the electrode should be done in transverse/horizontal direction. The tinier the roughness of the surface of the tip is, the calmer the burning of the el. arc is as well as the greater durability of the electrode is.
5. The amount of protective gas - it has to be adjusted according to the type of welding or according to the size of gas hose. After finishing the welding gas must flow sufficiently long to protect material and tungsten electrode against oxidation.

**Typical TIG welding errors and their impact on weld quality:**

The welding current is too -

**Low:** unstable welding arc.

**High:** tungsten electrode tip breaks lead to turbulent arcing.

Further, mistakes may be caused by poor welding torch guidance and poor addition of additive material.

**Welding in method MMA**

Switch the machine to MMA mode - coated electrode. Table 5 lists the general values for the choice of the electrode, depending on its diameter and the thickness of the base material. These data are not absolute and are informative only. For exact selection, follow the instructions provided by the manufacturer of the electrodes. The current used depends on the position of the welding and the joint type and increases according to the thickness and dimensions of the part.

Table 5

Strength of welded material (mm)	Diameter of the Electrode (mm)
1.5 - 3	2
3 - 5	2.5
5 - 12	3.25
> 12	4

Table 6: Setting the welding current for the given electrode diameter

Diameter of the Electrode (mm)	Welding Current (A)
1.6	30 - 60
2	40 - 75
2.5	60 - 110
3.25	95 - 140
4	140 - 190
5	190 - 240
6	220 - 330

The approximate indication of the average current used for welding with ordinary steel electrodes is given by the following formula:

$$I = 50 \times (\phi_e - 1)$$

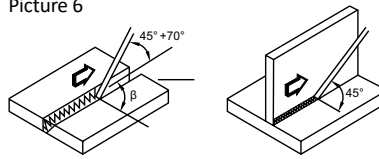
where: I = the intensity of the welding current e = the diameter of the electrode

Example for an electrode with a diameter of 4 mm:

$$I = 50 \times (4 - 1) = 50 \times 3 = 150 \text{ A}$$

**Correct electrode holding during welding**

Picture 6



**Preparation of basic material:**

Table 7 lists the material preparation values. Specify the dimensions as shown in pic. 7.

Picture 7

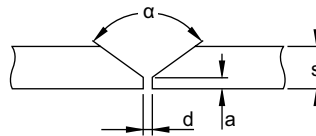


Table 7

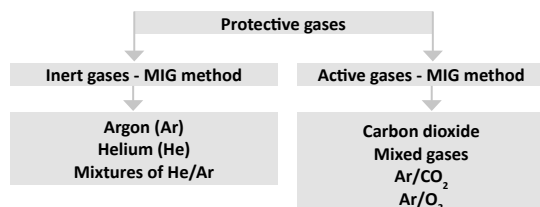
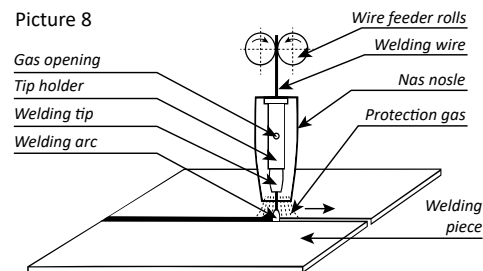
s (mm)	a (mm)	d (mm)	α (°)
0 - 3	0	0	0
3 - 6	0	s/2 (max)	0
3 - 12	0 - 1.5	0 - 2	60

**Welding in method MIG/MAG**

Welding wire is lead from the roller into the flow drawing tie with the use of the feed. Arc joins thawing wire electrode with welding material. Welding wire functions as a carrier of the arc and as the source of additional material at the same time. Protective gas flows from the spacer which protects arc and the whole weld against the effects of surrounding atmosphere (pic. 8).

**Protection gases**

Picture 8



### Warning about possible problems and their remedy

The extension cord and welding cables are considered the most common cause of the problem. **If you have any problems, follow these steps:**

- Check the value of the supplied mains voltage.
- Make sure that the power cord is fully connected to the power outlet and the main power switch.
- Make sure the fuses or the circuit breakers are OK.

If you are using the extension cable, check its length, cross-section and connection.

### Make sure the following parts are not defective:

- Main switch of the grid
- Power socket and main power switch

**NOTE:** Despite your required technical skills necessary to repair the generator, we recommend contacting trained personnel and our Technical Service Department in case of damage.

### Routine maintenance and inspection

Check according to EN 60974-4. Always before Use the machine to check the condition of the welding and supply lines cable. Do not use damaged cables.

Perform a visual check:

- Welding cables
- Power grid
- Welding circuit
- Covers
- Control and indicator elements
- General status

### Error messages

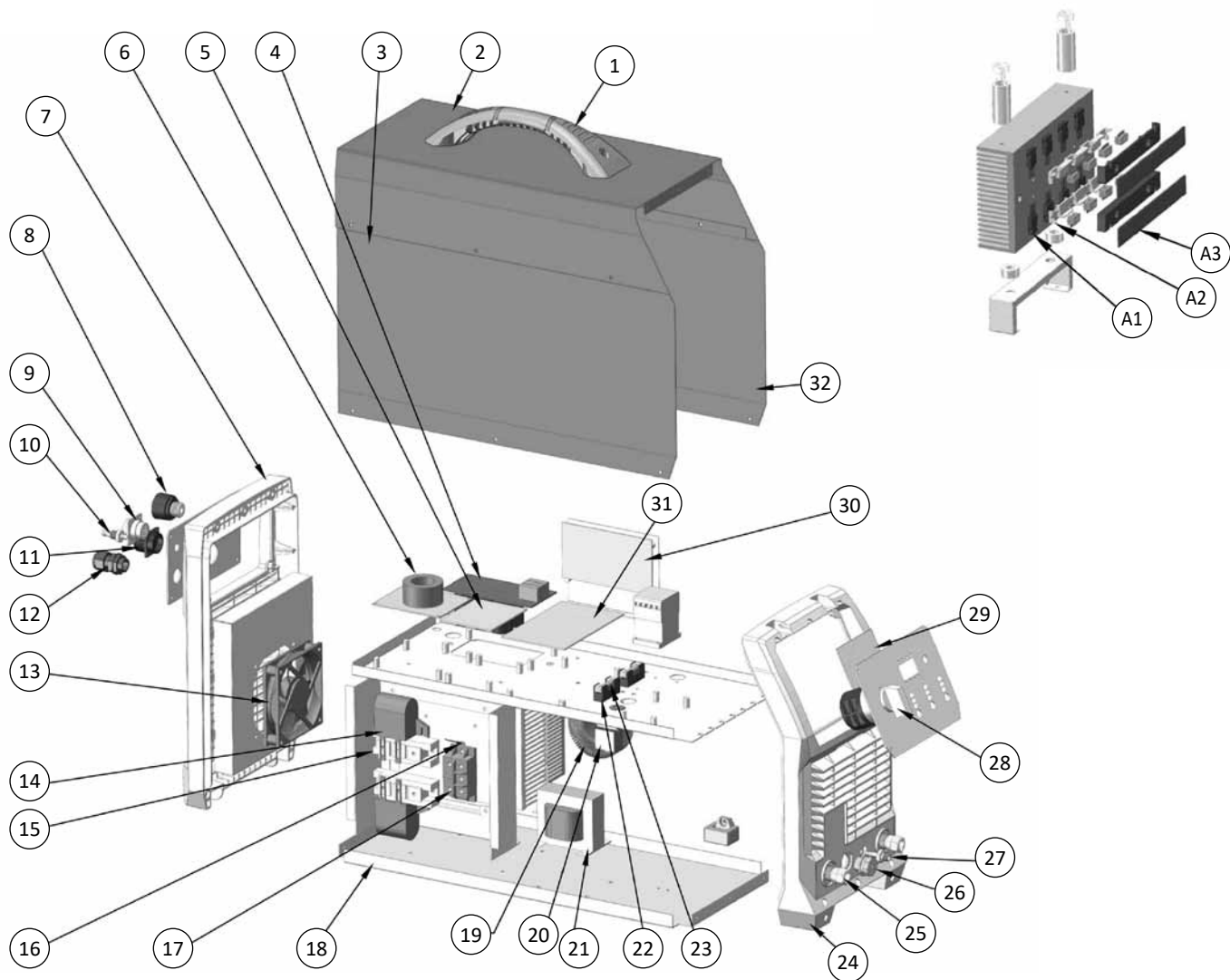
Error	Error code	Description
Temperature sensor	E01	Sensor overheating 1
	E02	Sensor overheating 2
	E03	Sensor overheating 3
	E04	Sensor overheating 4
	E09	Machine overheating
Welding machine	E10	Phase error
	E11	Liquid cooling error
	E12	Shielding gas error
	E13	Undervoltage in the network
	E14	Overvoltage in the network
	E15	Current overvoltage
	E16	Wire feeder overload
Buttons	E20	Control panel button error
	E21	Other control of panel error
	E22	Welding torch error
	E23	Welding torch error during welding process
Accessories	E30	Cutting torch disconnected
	E31	Liquid cooling disconnected
Communication	E40	Problem of communication between feeder and source
	E41	Communication error

Error	Cause	Solution	
1	When the machine is turned on, the power-on lamp is off, the fan is working.	The power-on lamp is damaged, incorrectly connected.	Replace the indicator lamp, check the wiring circuit.
		The power PCB is damaged.	Repair / replace the power PCB.
2	When the machine is turned on, the power-on light is on, the fan is not working.	The fan is blocked by a foreign object.	Remove the object.
		The fan motor is damaged.	Replace the fan.
3	The power-on lamp does not light when the machine is turned on, the fan does not work.	No output voltage.	Check the network connection.
		Overvoltage in the network.	Check the network connection.
4	No output voltage at terminals.	Damaged power PCB.	Check the power section of the machine.
5	The arc cannot be ignited.	The welding cables are not connected.	Connect both welding cables.
		The welding cables are damaged.	Repair / replace damaged cable.
		The ground cable is not connected.	Check the grounding cable connection.
6	The arc is difficult to ignite.	Welding cables are incorrectly connected.	Check the connection.
		The work clamps are covered with dirt.	Check and clean the work clamps.
7	Unstable arc.	Arc power too low.	Increase the welding current.
8	The welding current cannot be set.	Damaged control potentiometer or loose control n-coder.	Repair / replace potentiometer; pull the n-coder.
9	Insufficient material penetration.	Welding current too low.	Set the correct welding current.
		The arc is too small.	Increase the welding current.
10	The fault / overheat indicator is on.	Overheating of the machine.	Use interval welding.
			Operating/duty cycle was too long.
		Wrong output voltage.	Check / replace the power section of the machine.

Recommended use of welding wire					
Material thickness (mm)	Recommended diameter of wire (mm)				
	0.8	0.9	1	1.2	1.6
0.8					
0.9					
1.0					
1.2					
1.6					
2.0					
2.5					
3.0					
4.0					
5.0					
6.0					
8.0					
10.0					
14.0					
18.0					
22.0					

SYNERGIC programs				
Program	Material	∅ Wire	Gas	
1	steel	0.8	CO <sub>2</sub>	
2	steel	0.8	82 % Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	
3	steel	0.9	CO <sub>2</sub>	
4	steel	0.9	82 % Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	
5	steel	1.0	82 % Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	
6	steel	1.0	CO <sub>2</sub>	
7	steel	1.2	CO <sub>2</sub>	
8	steel	1.2	82 % Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	
9	steel	1.6	82 % Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	
10	steel	1.6	CO <sub>2</sub>	
11	Flux - steel	1.0	CO <sub>2</sub>	
12	Flux - steel	1.2	CO <sub>2</sub>	
13	Flux - steel	1.6	CO <sub>2</sub>	
14	stainless steel ER316	1.0	98 % Ar + 2 % CO <sub>2</sub>	
15	stainless steel ER316	1.2	98 % Ar + 2 % CO <sub>2</sub>	
16	stainless steel ER316	1.6	98 % Ar + 2 % CO <sub>2</sub>	
17	Flux - stainless steel	1.2	CO <sub>2</sub>	
18	CuSi	1.0	100 % Ar	
19	CuSi	1.2	100 % Ar	
20	CuSi	1.6	100 % Ar	

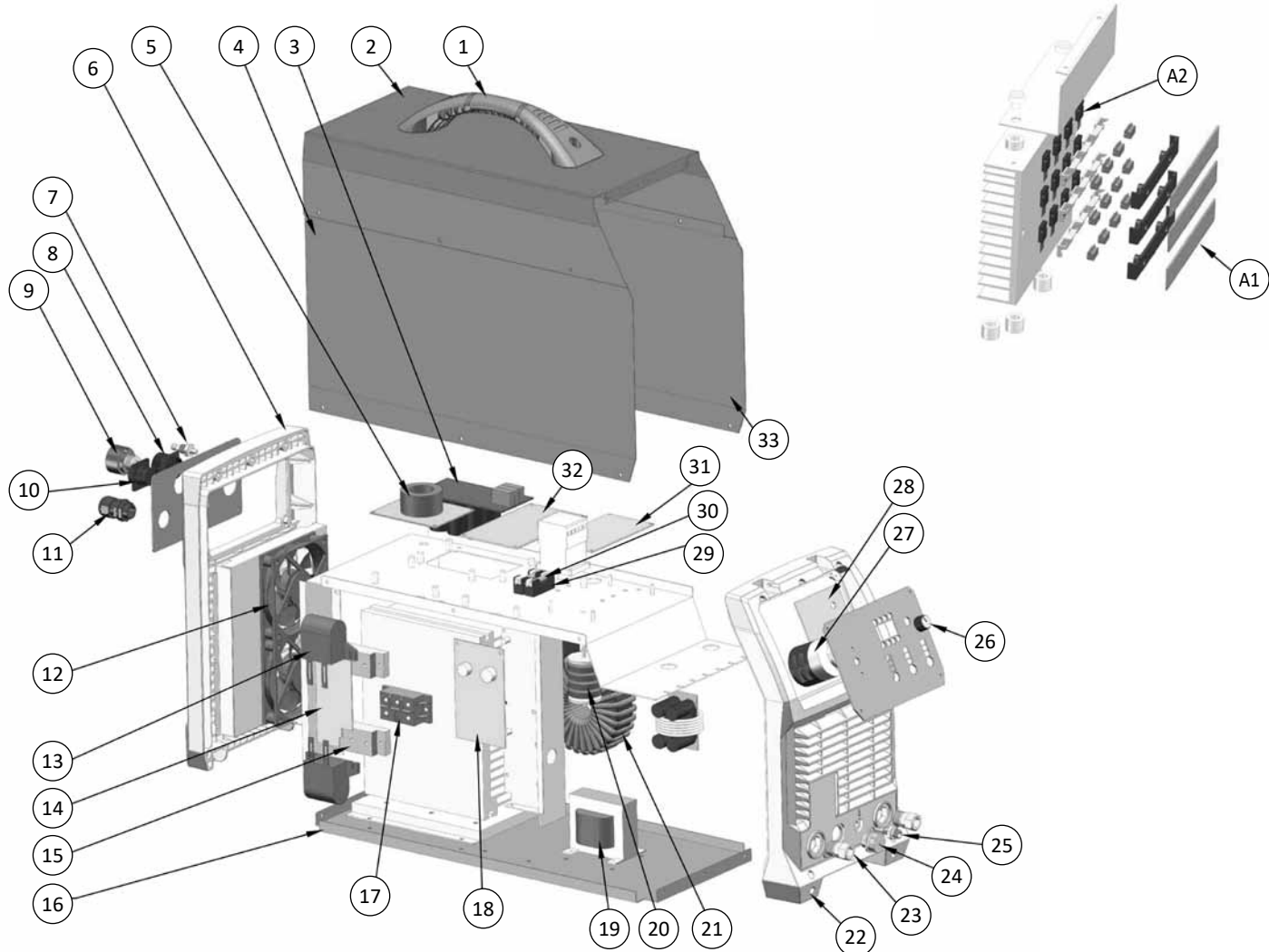
**Seznam náhradních dílů - 400 Double Pulse**  
**Spare parts list - 400 Double Pulse**



	Popis	Description
1	Manipulační madlo	Handling handle
2	Kryt - horní	Cover - upper
3	Kryt - levý	Cover - left
4	PCB - kondenzátor	PCB - Condenser
5	PCB řídicí	Control PCB
6	PCB EMC	PCB EMC
7	Čelo zadní	Front of the back
8	Rychlospojka 35-70	Quick coupler 35-50
9	Konektor panelový 12pin	Panel connector 12pin
10	Přípojka plynu - zadní panel	Gas connection - rear panel
11	Konektor panelový 14pin	Panel connector 14pin
12	Průchodka kabelová	Cable grommet
13	Ventilátor	Fan
14	Kondenzátor	Condenser
15	IGBT modul	IGBT modul
16	Termistor	Thermistor
17	Usměrňovač	Rectifier
18	Dno	Bottom

	Popis	Description
19	Hlavní transformátor	Main transformer
20	Plynový ventil	Gas valve
21	Tlumivka	Choke
22	Pojistkové pouzdro	Fuse holder
23	Pojistka	Fuse
24	Přední panel	Front panel
25	Rychlospojka 35-70	Quick coupler 35-50
26	Konektor panelový 12pin	Panel connector 12pin
27	Přípojka plynu - přední panel	Gas connection - front panel
28	Hlavní vypínač	Main switch
29	PCB ovládací	Drive PCB
30	PCB řídicí	Control PCB
31	PCB výkonová	PCB Power
32	Kryt - pravý	Cover - right
A1	FRD	FRD
A2	Izolátor	Insulator
A3	FRD PCB	FRD PCB

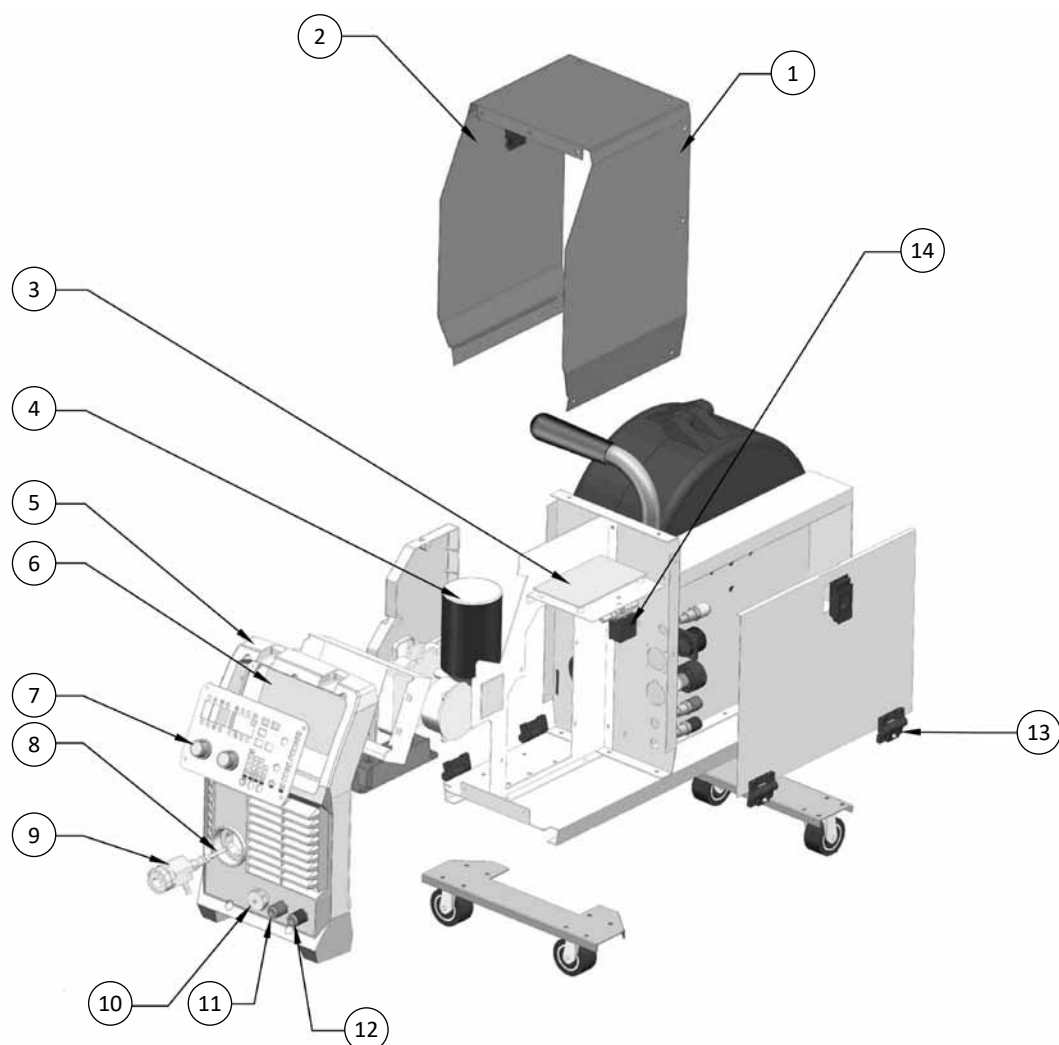
**Seznam náhradních dílů - 500 Double Pulse**  
**Spare parts list - 500 Double Pulse**



Popis	Description	
1	Manipulační madlo	Handling handle
2	Kryt - horní	Cover - upper
3	PCB - kondenzátor	PCB - Condenser
4	Kryt - levý	Cover - left
5	PCB EMC	PCB EMC
6	Čelo zadní	Front of the back
7	Přípojka plynu - zadní panel	Gas connection - rear panel
8	Konektor panelový 12pin	Panel connector 12pin
9	Rychlospojka 35-70	Quick coupler 35-50
10	Konektor panelový 14pin	Panel connector 14pin
11	Průchodka kabelová	Cable grommet
12	Ventilátor	Fan
13	Kondenzátor	Condenser
14	PCB - IGBT	PCB - IGBT
15	IGBT modul	IGBT modul
16	Dno	Bottom
17	Usměrňovač	Rectifier
18	PCB řídicí	PCB control

Popis	Description	
19	Tlumivka	Choke
20	Resonanční tlumivka	Resonant choke
21	Hlavní transformátor	Main transformer
22	Čelo přední	Front panel
23	Rychlospojka 35-70	Quick coupler 35-70
24	Konektor panelový 12pin	Panel connector 12pin
25	Přípojka plynu - přední panel	Gas connection - front panel
26	N-kodér	N-coder
27	Hlavní vypínač	Main switch
28	PCB ovládání	Drive PCB
29	Pojistkové pouzdro	Fuse holder
30	Pojistka	Fuse
31	PCB řízení	Control PCB
32	PCB výkonová	PCB Power
33	Kryt - pravý	Cover - right
A1	PCB FRD výstupní	PCB FRD Output
A2	FRD	FRD

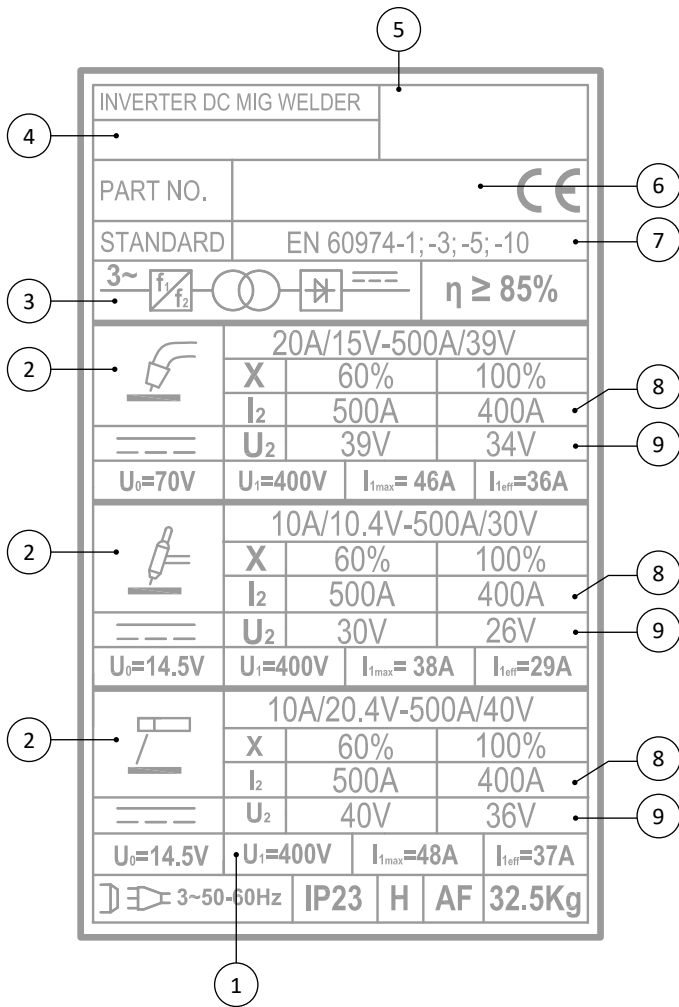
**Seznam náhradních dílů - podavač EW Double Pulse**  
**Spare parts list - feeder EW Double Pulse**



	<b>Popis</b>	<b>Description</b>
1	Kryt - pravý	Cover - right
2	Kryt - levý	Cover - left
3	PCB řídicí	Control PCB
4	4kl. Podavač	4-roll feeder
5	Čelo přední	Front panel
6	PCB ovládání	Control PCB
7	N-kodér	N-coder
8	Trubice vodící	Guide tube
9	Centrální zásuvka	Central socket
10	Konektor panelový 9pin	Panel connector 9pin
11	Rychlospojka voda červená	Quick Connect - Liquid - Red
12	Rychlospojka voda modrá	Quick Connect - Liquid - Blue
13	Pant	Hinge
14	Plynový ventil	Gas ventil

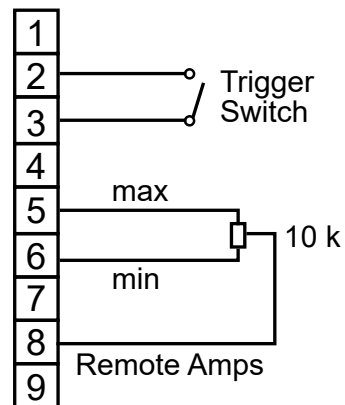
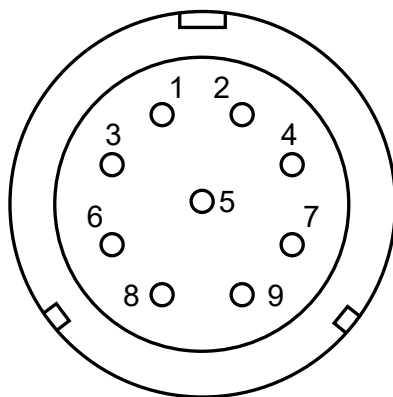


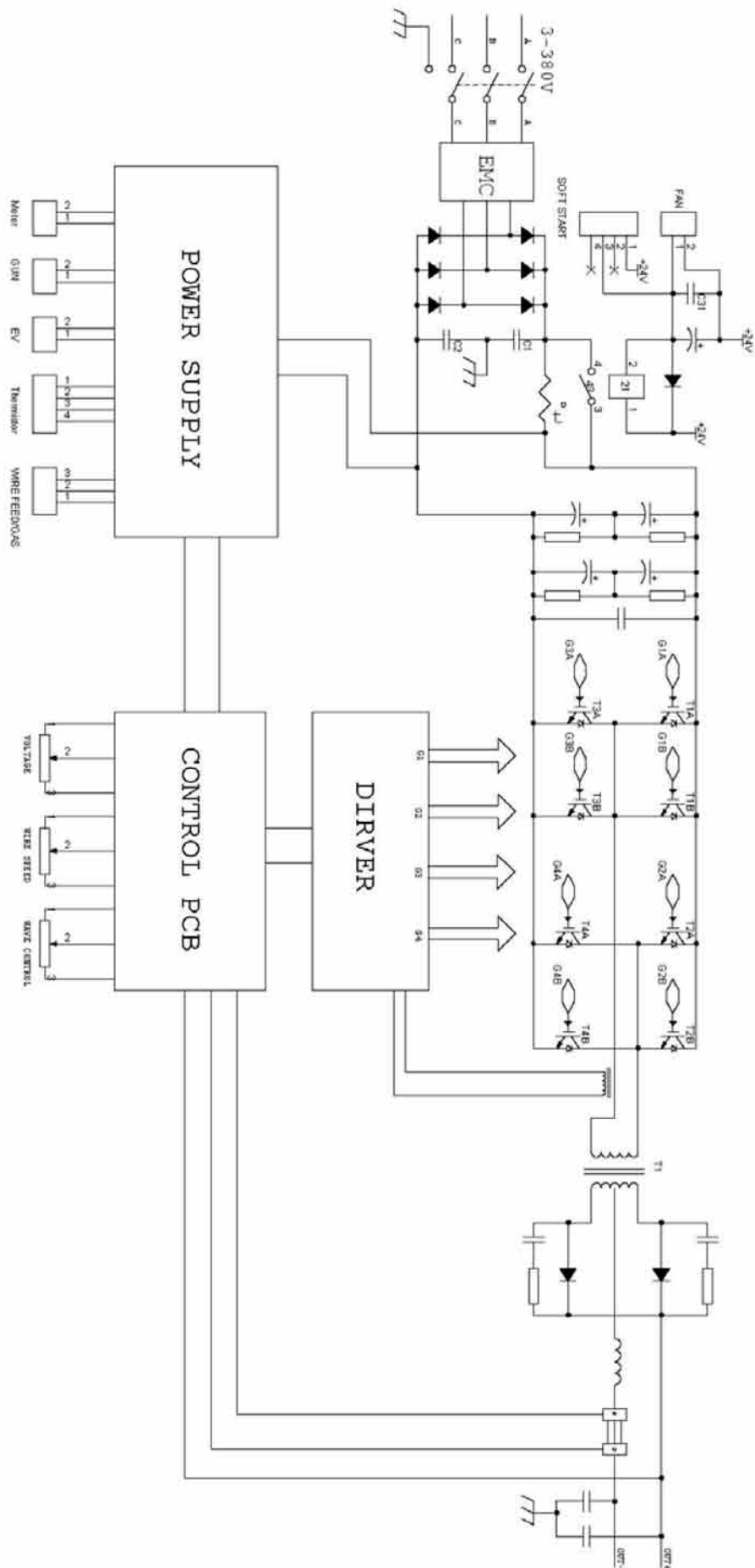
## Výrobní štítek / Production Plate



	Popis	Description
1	Napájecí napětí	Supply voltage
2	Svařovací metoda	Welding method
3	Svařovací stroj	Welding machine
4	Typ stroje	Machine type
5	Jméno a adresa výrobce	Name and address of manufacturer
6	Výrobní číslo	Serial number
7	Normy	Standards
8	Proud při zatížení	Load current
9	Napětí při zatížení	Voltage under load

## Schéma zapojení ovládacího konektoru / Wiring diagram of the control connector





**Osvědčení o jakosti a kompletnosti výrobku / Testing certificate**

Název a typ výrobku / Type	<input type="radio"/> 400 S Synergic <input type="radio"/> 400 S Double Pulse	<input type="radio"/> 500 S Synergic <input type="radio"/> 500 S Double Pulse
Výrobní číslo stroje Serial number		
Výrobce Producer		
Razítko OTK Stamp of Technical Control Department		
Datum Date of production		
Kontroloval Inspected by		

**Záruční list / Warranty certificate**

Datum prodeje Date of sale	
Razítko a podpis prodejce Stamp and signature of seller	

**Záznam o provedeném servisním zákroku / Repair note**

Datum převzetí servisem Date of take-over	Datum provedení opravy Date of repair	Číslo reklam. protokolu Number of repair form	Podpis pracovníka Signature of serviceman

Výrobce si vyhrazuje právo na změnu.  
The producer reserves the right to modification.