



6303SW

Multifunkční invertor pro pulzní svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

NÁVOD K OBSLUZE



ilustrační foto

verze 02/2025



6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

1. ÚVOD

Vážený zákazníku,
děkujeme za zakoupení našeho produktu a věříme, že s ním budete spokojeni.

Svařovací stroj **WELCO 6303SW** je určen pro svařování MIG/MAG, MMA a LIFT TIG a je vhodný pro průmyslové a profesionální použití v souladu s normou IEC60974.

Svařovací stroj smí obsluhovat pouze školené osoby v rámci technických ustanovení.

Před uvedením do provozu si přečtěte důkladně tento návod k obsluze.

Firma WELCO nepřijme odpovědnost za škody vzniklé nevhodným použitím.

2. PARAMETRY A FUNKCE

PARAMETRY	
Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	18,5A / 11,7A
Účinník (cosφ)	0,66
Účinnost	87%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	MIG 300A / 40%
	MIG 190A / 100%
Výst. proud MIG/MAG	10 - 300A
Výst. napětí MIG/MAG	15,5 - 29,0V
Napětí naprázdno	75V (TIG: 68,0V)
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP 21S
Hmotnost	60 kg
Rozměry (DxŠxV)	880x440x825 mm

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
EMC	ANO
Paměť (JOBS)	NE
MMA, HOT START, ARC FORCE	ANO/ANO/ANO
LIFT TIG, 2T/4T/SPOT, dofuk plynu	ANO/ANO/ANO
Vodní chlazení / FCAW+/FCAW-	ANO/ANO/ANO
MIG/MAG MAN/SYNERGIE	ANO/ANO
2T/4T/S4T/SPOT	ANO/ANO/ANO/ANO
Průměr drátu	0,6 - 1,6 mm
Průměr cívk/kg max	300 mm/18,0 kg
Podávací kladky	4

EMC - elektromagnetická kompatibilita dle EN 60974

ARC FORCE - stabilizace elektrického oblouku

HOT START - snadné zapálení oblouku

FCAW - svařování trubičkovým drátem

3. BEZPEČNOST PRÁCE

Svářeč musí být seznámen s platnými ustanoveními norem pro svařování kovů elektrickým obloukem. Svářeč musí používat ochranné pomůcky. Osoby v blízkosti místa svařování musí být informovány o nebezpečí a musí být vybaveny ochrannými prostředky. Při svařování v malých prostorách musí být zajištěn dostatečný přísun čerstvého vzduchu, protože při svařování vzniká kouř obsahující zdraví škodlivé látky. Je také nutné dodržovat požární předpisy. Stroj splňuje požadavky na odrušení dle EN60974, pro použití v průmyslových prostorách. Během provozu může způsobovat rušení citlivých elektronických zařízení jako jsou počítače, vf vysílače a přijímače, elektronické měřicí přístroje a také kardiostimulátory a naslouchadla.



6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

4. UVEDENÍ PO PROVOZU

- Před uvedením do provozu vždy zkontrolujte neporušenost izolace síťového kabelu a svařovacích kabelů. Při poškození izolace hrozí nebezpečí úrazu elektrickým proudem!
- Stroj musí být umístěn tak, aby chladicí vzduch mohl bez omezení vstupovat i vystupovat chladicími průduchy. Je nutné dbát na to, aby do stroje nebyly nasávány žádné mechanické, zejména kovové částice (např. při broušení). Chlazení je zajištěno ventilátorem řízeným teplotní automatikou.
- **Je zakázáno spojovat svařovací invertor sériově nebo paralelně s dalším svařovacím zařízením.**
- Svařovací stroj připojte vidlicí 3x400V /5P/ 16A do zásuvky jištěné jističem 16A s charakteristikou C nebo D dle ČSN EN 60898.

UPOZORNĚNÍ

Byl-li stroj přemístěn z prostoru s nízkou teplotou do výrazně teplejšího prostředí, může dojít ke kondenzaci vlhkosti, zejména uvnitř svářečky. Dojde tím ke snížení elektrické pevnosti a zvýšení nebezpečí elektrického přeskočení na napětově namáhaných dílech a tím vážnému poškození stroje. Je proto nezbytné, nastane-li tato situace, ponechat svářečku min. 1hod v klidu, až dojde k vyrovnání teploty s okolím. Tím ustane případná kondenzace. Teprve po uplynutí této doby je možné svářečku připojit k síti a spustit.

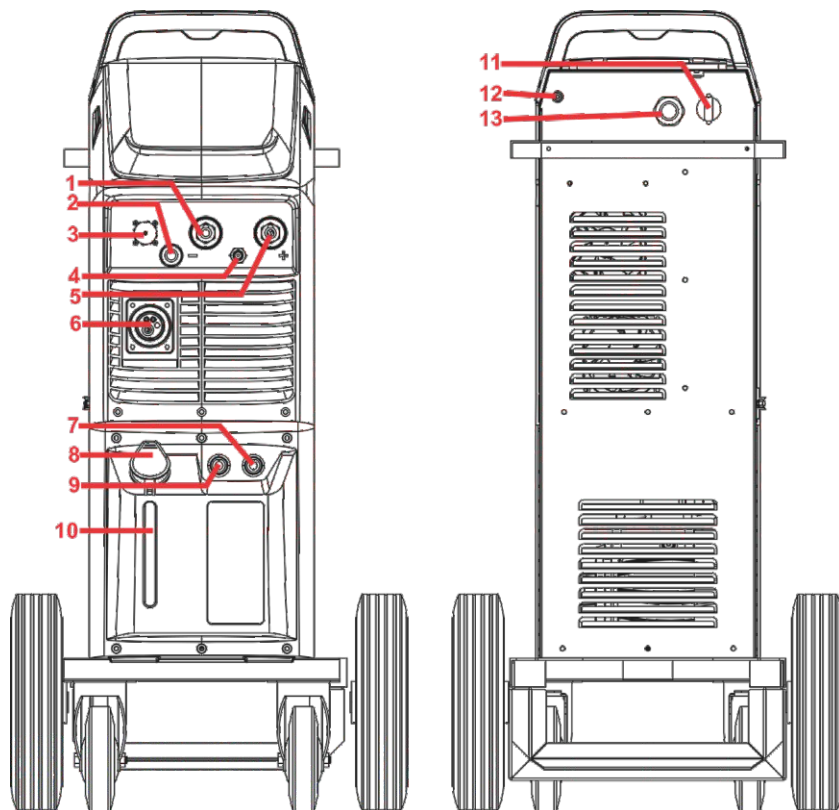
Stroj je vybaven elektronickou pojistkou proti přepětí a proti přehřátí. Při aktivaci pojistky přehřátí dojde k přerušení funkce stroje a rozsvítí se kontrolka. Počkejte 5-10min až ventilátor stroj ochladí a poté jej vypněte a znovu zapněte. Při aktivaci pojistky přepětí stroj vypněte, počkejte na odstranění závady v elektrické síti a poté stroj znovu zapněte.



6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

5. PŘEDNÍ A ZADNÍ PANEL STROJE



1	Výstupní svorka záporná (při MIG svařování připojte zemnicí kabel, při TIG hořák)
2	Měnič polarity
3	Ovládací konektor TIG hořáku
4	Rychlospojka pro připojení plynové hadice TIG hořáku. kabel)
5	Výstupní svorka kladná (při TIG a FCAW(-) svařování připojte zemnicí
6	Eurokonektor pro připojení MIG hořáku
7	Rychlospojka vodního chlazení hořáku
8	Plnicí otvor nádržky vodního chlazení
9	Rychlospojka vodního chlazení hořáku
10	Kontrolní vodoznak
11	Hlavní vypínač stroje
12	Nipl rychlospojky pro připojení plynové hadice od redukčního ventilu
13	Napájecí kabel



6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

6. OVLÁDACÍ PANEL - FUNKCE A POPIS

6.1 OVLÁDACÍ PANEL V REŽIMU MMA



1. Opakovaně stiskněte tlačítko **MODE** pro volbu režimu MMA.
2. Otáčením levým enkoderem nastavte svařovací proud.
3. Stiskem pravého enkoderu zvolte funkce HOT START nebo ARC FORCE a otáčením enkoderem nastavte jejich hodnoty.

HOT START – funkce pro svařování obalenou elektrodou, která usnadňuje zapálení oblouku tím, že krátkodobě zvýší zapalovací proud oproti nastavenému svařovacímu proudu. Po úspěšném zapálení oblouku se proud automaticky vrátí na nastavenou hodnotu. Nastavitelný rozsah 0-10.

ARC FORCE - tato funkce pomáhá stabilizovat elektrický oblouk při svařování obalenou elektrodou. Pokud se oblouk zkracuje (elektroda se lepí), svářečka zvýší proud a elektroda odhoří. Pokud je naopak oblouk příliš dlouhý, svářečka proud sníží a svářeč má čas na přiblížení elektrody k materiálu, aniž by mu oblouk zhasl. Nastavitelný rozsah 0-10.



6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

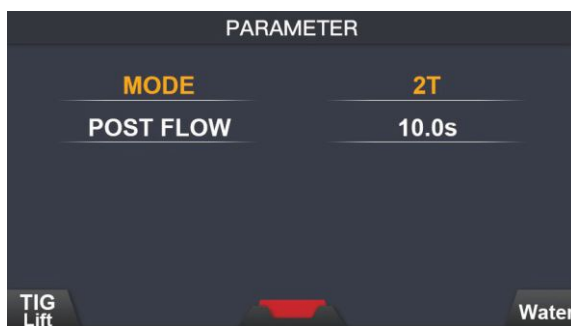
6.2 OVLÁDACÍ PANEL V REŽIMU LIFT TIG



1. Opakovaně stiskněte tlačítko **MODE** pro volbu režimu LIFT TIG.

2. Otáčením levým enkoderem nastavte svařovací proud.

3+4. Stiskem tlačítka **MENU** aktivujete nastavení parametrů. Otáčením levým enkoderem zvolte **MODE** a pravým enkoderem nastavte režim 2T nebo 4T. Otáčením levým enkoderem zvolte dofuk ochranného plynu **POST FLOW** a pravým enkoderem nastavte 0-10s.



5. Tlačítko **COOLING** pro volbu módu chlazení TIG hořáku - zvolte hodnotu **AIR** nebo **Water** podle použití plynem nebo vodou chlazeného hořáku.

T



6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

6.3 OVLÁDACÍ PANEL V REŽIMU MIG MANUAL



1. Opakovaně stiskněte tlačítko **MODE** pro volbu režimu MIG Manual.
2. Otáčením levým enkoderem nastavte rychlost podávání drátu v m/min.
3. Otáčením pravým enkoderem nastavte hodnotu svařovacího napětí. Po stisku enkoderu přepnete na nastavení hodnoty indukce.
4. Stiskem tlačítka **MENU** aktivujete nastavení parametrů. Otáčením levým enkoderem zvolte MODE a pravým enkoderem nastavte režim 2T, 4T nebo SPOT pro bodové svařování. Otáčením levým enkoderem zvolte předfuk plynu PRE FLOW a pravým enkoderem nastavte 0-10s. Otáčením levým enkoderem zvolte dofuk ochranného plynu POST FLOW a pravým enkoderem nastavte 0-10s. Otáčením levým enkoderem zvolte čas dohoření drátu BURN BACK a pravým enkoderem nastavte 0-10. Otáčením levým enkoderem zvolte čas pomalého startu drátu SLOW FEED a pravým enkoderem nastavte 0-10s. Otáčením levým enkoderem zvolte použití/nepoužití hořáku typu SPOOL GUN a pravým enkoderem nastavte ON/OFF.



5. Tlačítko **COOLING** pro volbu módu chlazení MIG hořáku - chlazení plynem - zvolte hodnotu AIR. Hodnota Water se volí při použití vodou chlazeného hořáku.
6. Tlačítko **GAS** pro nastavení a kontrolu průtoku plynu.
7. Tlačítko **FEED** pro zavádění drátu.



6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

6.5 OVLÁDACÍ PANEL V REŽIMU MIG SYN



1. Opakovaně stiskněte tlačítko **MODE** pro volbu režimu MIG SYN.
2. Otáčením levým enkoderm nastavte svařovací proud v A.
3. Otáčením pravým enkoderm nastavte hodnotu svařovacího napětí. Po stisku enkoderu přepnete na nastavení hodnoty indukce .
4. Stiskem tlačítka **MENU** aktivujete nastavení parametrů.



Otáčením levým enkoderm zvolte MODE a pravým enkoderm nastavte režim 2T/4T/S4T/Spot. Otáčením levým enkoderm zvolte typ přídavného materiálu WIRE MATERIAL a pravým enkoderm nastavte: SS solid-cored/ Fe solid-cored/ Fe flux-cored/ Al-Mg solid-cored/ CuSi. Otáčením levým enkoderm zvolte průměr drátu WIRE DIAMETER a pravým enkoderm nastavte: 0,6-1,2mm. Otáčením levým enkoderm zvolte typ ochranného plynu TYPE OF GAS a pravým enkoderm nastavte: CO2 nebo Ar+CO2 20%. Otáčením levým enkoderm zvolte předfuk plynu PRE FLOW a pravým enkoderm nastavte 0-10s.



6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

PARAMETER	
POST FLOW	10.0s
BURNBACK	10
SLOW FEED	10s

MIG SYN Water

Otáčením levým enkoderem zvolte dofuk plynu POST FLOW a pravým enkoderem nastavte 0-10s. Otáčením levým enkoddrem zvolte čas dohoření drátu BURN BACK a pravým enkoderem nastavte hodnotu 0-10.

Otáčením levým enkoddrem zvolte čas pomalého startu drátu SLOW FEED a pravým ekoderem nastavte 0-10s.



6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

6.7 SYSTÉMOVÁ NASTAVENÍ



Stiskněte tlačítko MENU a podržte ho po dobu 3s pro vstup do systémového rozhraní. Zde můžete otáčením levým enkodérem vybrat jazyk LANGUAGE, jednotky UNIT a nastavení jasu displeje BRIGHTNESS a otáčením pravým enkodérem poté upravit vybraný parametr.



6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

7. Svařování obalenou elektrodou MMA

- Zapněte hlavní spínač **1** na zadním panelu stroje.
- Tlačítkem **MODE** zvolte mód **MMA**.
- Koncovky kabelů držáku elektrod a zemnicí svorky připojte do příslušných panelových koncovek, dle polarit uvedené výrobcem obalené elektrody.
- Zemnicí svorku připevněte ke svařenci, co nejbližší k místu svaru.
- Obalenou elektrodu vložte do držáku elektrod.
- Levým enkodérem nastavte na displeji svařovací proud doporučený výrobcem elektrody pro daný průměr elektrody.
- Stiskem pravého enkoderu zvolte funkci HOT START. Otáčením pravým enkodérem nastavte požadovanou hodnotu v rozsahu 0-10 (všeobecně - čím je větší průměr elektrody, tím větší hodnotu nastavte).
- Dalším stiskem pravého enkoderu zvolte funkci ARC FORCE. Otáčením pravým enkodérem nastavte požadovanou hodnotu v rozsahu 0-10 (všeobecně - čím delší oblouk elektroda vyžaduje, tím větší hodnotu nastavte).
- Můžete začít svařovat.

8. Svařování netavicí se wolframovou elektrodou s dotykovým zapalováním LIFT TIG.

- Zapněte hlavní spínač **1** na zadním panelu stroje.
- Tlačítkem **MODE** zvolte mód **LIFT TIG**.
- Plynovou hadici od lahvového regulátoru připojte ke koncovce na zadním panelu stroje. Pro svařování metodou TIG se používá čistý Argon (I1 - Ar 4.6 nebo I1 - Ar 4.8)
- Koncovku kabelu TIG hořáku připojte do záporné panelové koncovky (-), koncovku zemnicího kabelu do kladné panelové koncovky (+), připojte ovládací konektor a koncovku plynové hadice.
- Zemnicí svorku připevněte ke svařenci, co nejbližší k místu svaru.

Práce s LIFT TIG

Existuje určitá technika, která umožňuje snadné použití funkce Lift Arc:

1. Zvolte svařovací proud, čas doběhu svařovacího proudu a dofuk ochranného plynu - viz čl. 6.2
2. Použijte správný průměr a typ wolframové elektrody pro danou práci, wolframová elektroda vyžaduje pro DC svařování naostřený hrot. Zvolte správnou velikost a typ domečku kleštiny, kleštinu a vhodnou velikost plynové keramické hubice, .
3. Položte vnější okraj plynové keramické hubice na obrobek tak, aby hrot elektrody byl ca 1 ~ 2 mm od obrobku. Stiskněte tlačítko na hořáku k aktivaci svařovacího proudu a spuštění průtoku plynu.
4. Malým pohybem otáčejte plynovou hubicí dopředu tak, aby se hrot elektrody dotknul obrobku.
5. Nyní otáčejte plynovou hubicí v opačném směru, abyste zvedli hrot wolframové elektrody z obrobku k zapálení elektrického oblouku.
6. Uvolněním tlačítka na hořáku zastavíte svařování.



6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

9. Svařování v režimech MIG/MAG

- Zapněte hlavní spínač **1** na zadním panelu stroje.
- Tlačítkem **MODE** zvolte mód **MIG Manual**, **MIG SYN**, **PULSE** a nebo **DUAL PULSE** a nastavte parametry svařování viz čl. 6.3, 6.4 a 6.5
- Připojte plynovou hadici k redukčnímu ventilu láhve s ochranným plynem.
- MIG hořák zapojte na Euro koncovku na předním panelu stroje.
- Plný drát - zemnicí kabel na svorku **(-)** konektor měniče polarity na svorku **(+)**
- FCAW - zemnicí kabel na svorku **(+)** konektor měniče polarity na svorku **(-)**

Nastavení svařovacích parametrů je v režimech MIG SYN, PULSE a DUAL PULSE dáno synergickými křivkami v závislosti na typu a průměru přídatného drátu a ochranném plynu.

Pro nastavení svařovacích parametrů pro svařování v režimu MIG Manual je vhodné použít následující:

Tabulky nastavení MIG/MAG svařovacích parametrů

I SVAR - NÍZKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ							
Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Mezeral mm	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
0,8	0,8	0	80-70	16,0-16,5	50-60	10	10
1,0	0,8	0	75-85	17,0-17,5	50-60	10	10-15
1,2	0,8/1,0	0	80-90	16,0-16,5	50-60	10	10-15
1,5	0,8/1,0	0	95-105	17,0-18,0	45-50	10	10-15
2,0	1,0/1,2	0-0,5	110-120	18,0-19,0	45-50	10	10-15
2,5	1,0/1,2	0,5-1,0	120-130	19,0-19,5	45-50	10	10-15
3,0	1,0/1,2	1,0-1,2	140-150	20,0-21,0	45-50	10,15	10-15
5,0	1,0/1,2	1,0-1,5	160-180	22,0-23,0	45-50	15	15
	1,2	1,2-1,6	220-260	24,0-26,0	45-50	15	15-20
	1,2	1,2-1,6	220-260	24,0-26,0	45-50	15	15-20
	1,2	1,2-1,6	300-340	32,0-34,0	45-50	15	15-20
	1,2	1,2-1,6	300-340	32,0-34,0	45-50	15	15-20



6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

I SVAR - VYSOKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ

Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Mezera mm	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
0,8	0,8	0	100	17,0	130	10	15
1,0	0,8	0	110	17,5	130	10	15
1,2	0,8/1,0	0	120	18,5	130	10	15
1,6	0,8/1,0	0	180	19,5	130	10	15
2,0	1,0/1,2	0	200	21,0	100	15	15
2,4	1,0/1,2	0	220	23,0	120	15	20
3,2	1,0/1,2	0	260	26,0	120	15	20

I SVAR - TRUBIČKOVÝ DRÁT

Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Mezera mm	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
1,5	1,0	0	60-80	16,0-17,0	40-50	10	10
2,5	1,0	0	80-10	19,0-20,0	40-55	10	10-15
3,0	1,0/1,2	0	120-160	20,0-22,0	35-45	10-15	10-15
5,0	1,0/1,2	0	150-180	21,0-23,0	30-40	10-15	20-25

KOUTOVÝ SVAR HORIZONTÁLNÍ - NÍZKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ

Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Vertikální sklon hořáku o	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
1,0	0,8	45	70-80	17,0-18,0	50-60	10	10-15
1,2	0,8/1,0	45	85-90	18,0-19,0	50-60	10	10-15
1,5	1,0/1,2	45	100-110	19,0-20,0	50-60	10	10-15
2,0	1,0/1,2	45	115-125	19,0-20,0	50-60	10	10-15
2,5	1,0/1,2	45	130-140	20,0-21,0	50-60	10	10-15
3,0	1,0/1,2	45	150-170	21,0-22,0	45-50	15	15-20
5,0	1,0/1,2	45	180-200	22,0-24,0	45-50	15	15-20
6,0	1,2	45	230-260	24,0-27,0	45-50	20	15-20
8,0	1,2	50	270-380	29,0-35,0	45-50	25	20-25
12,0	1,2	50	400	32,0-36,0	35-40	25	20-25



6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

KOUTOVÝ SVAR HORIZONTÁLNÍ - VYSOKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ

Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Vertikální sklon hořáku o	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
1,0	0,8	45	140	19,0-20,0	160	10	15
1,2	0,8/1,0	45	130-150	19,0-20,0	120	10	15
1,5	1,0/1,2	45	180	22,0-23,0	120	10	15-20
2,0	1,0/1,2	45	210	24,0	120	15	20
2,5	1,0/1,2	45	230	25,0	110	20	25
3,0	1,0/1,2	45	270	27,0	110	20	25
5,0	1,0/1,2	50	290	30,0	80	20	25
6,0	1,2	50	310	33,0	70	25	25

VERTIKÁLNÍ SVAR - NÍZKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ

Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Vertikální sklon hořáku o	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
0,8	0,8/1,0	10	60-70	16,0-17,0	40-45	10	10-15
1,2	0,8/1,0	30	80-90	18,0-19,0	45-50	10	10-15
1,5	0,8/1,0	30	90-100	19,0-20,0	45-50	10	10-15
2,0	0,8/1,0	47	100-130	20,0-21,0	45-50	10	15-20
2,5	1,0/1,2	47	120-150	20,0-21,0	45-50	10	15-20
3,0	1,0/1,2	47	150-180	20,0-22,0	45-50	10-15	20-25
5,0	1,2	47	200-250	24,0-26,0	45-50	10-15	20-25

VERTIKÁLNÍ SVAR - VYSOKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ

Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Vertikální sklon hořáku o	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
2,0-3,0	1,2	47	220	24,0	150	15	25
2,0-3,0	1,0	47	300	26,0	250	15	25



6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

10. Podavač drátu a podávací kladky

Stroj WELCO 6303SW je vybaven čtyř-kladkovým podavačem se 2ks výměnnými kladkami. Ve všech strojích MIG/MAG se používají kladky s dvěma drážkami. Tyto drážky jsou určeny pro dva různé průměry drátu (např. 0,6 a 0,8 mm). Kladky pro posuv drátu musí vyhovovat průměru a také materiálu svařovacího drátu. Pouze tak lze dosáhnout plynulého posuvu drátu.

Použití	Obj. číslo	Kladka	Rozměr mm / Stroj	Obrázek
Plný ocelový drát	IW625001	V 0,6/0,8mm	D30xD22x10 WELCO 6303SW	
	dodaná	V 0,8/1,0mm		
	IW625005	V 1,0/1,2mm		
Hliníkový drát	IW625003	U 0,8/1,0mm		
Trubičkový drát	IW625007	R 1,0/1,2mm		

11. Přizpůsobení pro svařování hliníkovými dráty

Kromě kladek s U drážkou je nezbytné pro svařování hliníkovými dráty vybavit hořák teflonovým bowdenem. Délka hořáku max. 3m. Důležité je také nastavení přitlačné síly kladek, která nesmí být příliš velká, aby nedocházelo k deformaci drátu. Jako ochranný plyn se používá Argon nebo směs Argonu a Héliu, které poskytují teplejší oblouk.

12. Zavedení drátu do posuvu

- Otevřete kryt posuvu stroje.
- Na držák cívky nasadte cívku s drátem a zajistěte plastovým šroubem. Je-li použita cívka o velikosti 15 nebo 18kg, s drátěnou kostrou použijte dodaný adaptér.
- Otvor v zadní části redukce musí zapadnout do čepu na držáku cívky drátu!
- Odstříhnete konec drátu připevněný k okraji cívky a zaveďte jej do bowdenu přes kladky a cca 5 cm dovnitř trubice Euro konektoru.
- Zkontrolujte, zda drát vede správnou drážkou kladky.
- Sklopte přitlačné kladky dolů tak, aby zuby do sebe zapadly a vraťte upínací matice do svislé polohy.
- Nastavte upínací tlak seřizovacím šroubem tak, aby byl zajištěn bezproblémový pohyb drátu, přitom se nesmí deformovat drát.
- Při zavádění drátu nemiřte hořákem proti očím!
- Odmontujte od hořáku plynovou hubici a odšroubujte proudovou trysku.
- Připojte stroj k síti a zapněte hlavní vypínač.
- Stiskněte tlačítko FEED pro zavedení drátu.
- Po vyběhnutí drátu z trubky hořáku našroubujte proudový průvlak a plynovou hubici
- Před svařováním postříkejte prostor v plynové hubici a proudový průvlak separačním sprejem, tím zabráníte připékání rozstřiku.



6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

14. ÚDRŽBA A SERVISNÍ ZKOUŠKY

Svařovací stroj vyžaduje pro spolehlivou funkci zajištění pravidelné kontroly a údržby. Kontrolu provádí svářeč. Před každým svařováním je třeba zkontrolovat neporušenost vidlice a izolace síťového kabelu a svařovacích kabelů. Údržbu smí provádět pouze pracovník s odpovídající elektrotechnickou kvalifikací. V závislosti na prašnosti prostředí je doporučeno 1-2 krát do roka vyfoukat celé zařízení a zvláště pak chladiče suchým tlakovým vzduchem. Kontrolu provozní bezpečnosti zdroje (revizní prohlídku) je třeba provést jednou za 6 nebo 12 měsíců pověřeným pracovníkem podle ČSN EN 60974-7.

15. ZÁRUKA

- Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj v době dodání má a po dobu záruky i nadále 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.
- Standardní záruční doba je 24 měsíců od prodeje stroje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. 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 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.

16. SERVIS - Záruční a pozáruční opravy

- Záruční i pozáruční opravy provádí výrobce.
- Reklamaci oznamte příslušnému regionálnímu technikovi firmy WELCO, který zajistí vše potřebné.
- Pokud máte aktivovanou službu WELCO WELDING MOBILITY, bude vám po dobu opravy zapůjčen náhradní stroj.

17. LIKVIDACE ELEKTROODPADU

Likvidaci elektrických a elektronických zařízení v ČR zajišťuje smluvně firma REMA Systém a.s. Seznam sběrných míst naleznete na www.rema-cloud.cz



6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.

18. Součásti dodávky

1 ks svařovací stroj WELCO 6303SW
1 ks kabel 3 m / 25 mm² se zemnicí svorkou
1 ks kabel 3 m / 25 mm² s držákem elektrod
1 ks hořák iGrip 240W, délka 4m
2 ks kladka V 0,8/1,0 mm
1 ks návod k obsluze

19. Příslušenství k doobjednání

WELCO 6900 - Adaptér pro cívku K300/15 kg s drátěnou kostrou	- objednáč. číslo IW690000
WELCO 6905 - Multiadaptér pro cívky K300/15Kg a D200/5 kg	- objednáč. číslo IW690500
WELCO 5520 - TIG hořák SR26V/4m	- objednáč. číslo IW553400
WELCO 6820 - Regulační ventil CO ₂ 230bar / 22l/min	- objednáč. číslo IW682000
WELCO 6830 - Regulační ventil Ar/CO ₂ 230bar / 22l/min	- objednáč. číslo IW683500
WELCO 6840 - Vysokovýkonný ohříváč CO ₂ 220V	- objednáč. číslo IW684000
WELCO 6910 - Magnetický držák MIG hořáku	- objednáč. číslo IW562800

Kladky velikosti: D30xD22x10 mm

WELCO 6250 - kladka V 0,6/0,8mm	- objednáč. číslo IW625001
WELCO 6250 - kladka V 1,0/1,2mm	- objednáč. číslo IW625005
WELCO 6250 - kladka U 0,8/1,0mm	- objednáč. číslo IW625003
WELCO 6250 - kladka R 1,0/1,2mm	- objednáč. číslo IW625007

WELCO 6860 - Keramický sprej proti rozstříku	- objednáč. číslo IW686000
WELCO 6870 - Bezsilikonový sprej proti rozstříku	- objednáč. číslo IW687000
WELCO 6880 - Bezsilikonová kapalina proti rozstříku	- objednáč. číslo IW688000
WELCO 6890 - Bezsilikonová pasta proti rozstříku	- objednáč. číslo IW689000

Svařovací kabely MMA STANDARD 350A / 2x6m / 50mm ²	- objednáč. číslo IW335006
Svařovací kabely MMA STANDARD 350A / 2x10m / 70mm ²	- objednáč. číslo IW335010

20. Prohlášení o shodě:

Prohlašujeme, s výlučnou zodpovědností, že tento produkt je v souladu s požadavky směrnic Evropské unie 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35 /EU a 2009/125/ES. K prokázání shody lze použít certifikační značku "CE" na štítku s technickými údaji a v technické dokumentaci produktu.