



**O M I C R O N**  
**SVÁŘECÍ STROJE**

## **NÁVOD K POUŽITÍ ZÁRUČNÍ LIST**



# **ADAP 25**



Vážený spotřebiteli, děkujeme Vám za zakoupení našeho výrobku a věříme, že s ním budete spokojen.

ADAP 25 je zdroj napájecího proudu pro svařovací invertory a další spotřebič s nižším příkonem (úhlová bruska a.t.d.).

ADAP 25 je vybaven přívodním kabelem s vidlicí 16A (čtyřkolíková) a dvěma zásuvkami 230V a hlavním vypínačem.

ADAP 25 je chráněn tepelným relé které ho vyřadí z provozu pokud dojde k přehřátí zdroje a po ochlazení se opět zapne.

#### Technické údaje

TYP	ADAP 25
Vstupní napájecí napětí (V)	1x400V
Vstupní napájecí proud	16A
Výstupní napětí	1x230V
Výstupní proud	25A
Výstupní proudový chránič	0,03A
Druh krytí	IP21
Hmotnost	12kg

Stroj splňuje konstrukční a bezpečnostní požadavky podle norem IEC 974-1 a EN 60974-1.

## UVEDENÍ DO PROVOZU

### Umístění stroje

Při umístování stroje dejte pozor na následující:

- Umístěte stroj na pevnou a suchou podložku, z níž se do nasávaného vzduchu neuvolňuje prach apod.
- **DBEJTE NA TO , ABY NA STROJ NEBYL NAMÍŘEN PROUD BRUSNÝCH ČÁSTIC ODLÉTAJÍCÍCH OD BRUSNÉHO NÁSTROJE APOD.** Nejlépe je umístit stroj poněkud výše nad úroveň podlahy.
- Dbejte na to, aby před strojem jakož i za strojem byl volný prostor alespoň 20 cm a tím byl umožněn nebráněný oběh chladícího vzduchu.
- **CHRAŇTE STROJ PŘED SILNÝM DEŠTĚM A ZA HORKA PŘED PŘÍMÝM SLUNEČNÍM SVITEM.**

## Připojení na síť

**ADAP 25** je vybaven síťovým kabelem s EURO-vidlicí pro připojení do sítě 400V.

## VÝMĚNU NAPÁJECÍHO KABELU A ZÁSTRČKY SMÍ PROVÁDĚT POUZE OPRÁVNĚNÝ ELEKTIKÁŘ.

Hodnoty průřezu napájecího kabelu a hodnoty pojistek pro stroj při pracovním cyklu (době zapnutí) 100% jsou uvedeny v následující tabulce:

TYP	ADAP 25
Jmenovitá napětí	400V
Rozsah napájecího napětí	-15 ( 340V ) +20 ( 480V)
Pojistky	16 A pomalé
Napájecí kabel	3 x 2,5 mm <sup>2</sup> max. 3 m

## PRODLUŽOVACÍ KABEL

Dlouhý prodlužovací kabel zapříčiňuje ztráty napětí, které snižují maximální napětí dosažené strojem při svařování obalenou elektrodou. Tento efekt nastává především při svařování vyšším proudem a projevuje se přerušováním proudu. Používejte prodlužovací kabely dle uvedené tabulky tím omezíte přehřívání a napěťové ztráty kabelu. Kvůli velkému přehřívání nenechávejte kabel namotaný na cívce při svařování většími proudy.

### Průřezy vodičů prodlužovacích kabelů

0-25m	4 x 1,5 mm <sup>2</sup>
25-50m	4 x 2,5 mm <sup>2</sup>

## Adaptér ADAP25

## OVLÁDACÍ PRVKY A JEJICH POUŽITÍ

### Hlavní vypínač 0/1

Když přepnete vypínač do polohy 1, je ve výstupních zásuvkách napětí 230V a stroj je připraven k použití.

### Činnost ventilátoru chlazení

**Ventilátor chlazení** se zapne, když je stroj připojen na síť a hlavní vypínač je v poloze 1.

## **POZOR NA SÍŤOVÉ NAPĚTÍ!**

Dbejte stále na perfektní stav kabelů! Napájecí kabel nesmí být násilně stisknut, dotýkat se ostrých hran nebo horkých součástí. Při použití vadných kabelů vzniká vždy nebezpečí požáru a ohrožení života.

Nepoužívejte nepřístupné prodlužovací kabely.

Nepokládejte ADAPTÉR na vlhkou podložku.

Vyvarujte se práce na vlhké podlaze a vlhkému oděvu!

## **ÚDRŽBA**

Při rozhodování o četnosti provádění údržby stroje musí být vzato v úvahu využití a pracovní prostředí. Pečlivé zacházení a preventivní údržba napomáhá zajistit bezporuchový provoz.

### **Kabely**

Kontrolujte, zda používané napájecí kabely jsou bezpečné a odpovídají předpisům.

**OPRAVU NAPÁJECÍCH KABELŮ SMÍ PROVÁDĚT POUZE OPRÁVNĚNÝ ELEKTRIKÁŘ.**

Kontrolujte nejméně každého půl roku:

-Elektrické přípoje stroje – očistěte zoxidované a dotáhněte uvolněné.

**POZOR!**Dříve než začnete s opravou přístrojů, očistěte vnitřní části stroje od prachu a nečistot vysavačem.

**OPRAVY STROJE SMÍ PROVÁDĚT POUZE OPRÁVNĚNÁ SERVISNÍ PRACOVNÍŠTĚ**

### **Plánovaná údržba**

K plánované údržbě stroje patří následující body:

- Čistění stroje
- Kontrola síťového kabelu a zástrčky
- Poškozené díly nebo špatné díly se vymění za nové

Kontrola údržby. Funkce a hodnoty výkonu stroje se zkontrolují a v případě potřeby se nastaví s pomocí přístrojů.

## **PROVOZNÍ PORUCHY**

PŘI EVENTUALNÍCH PROVOZNÍCH PORUCHÁCH SE SPOJTE S AUTORIZOVANÝM SERVISEM O KONTAKT ŽÁDEJTE VAŠEHO PRODEJCE

Zkontrolujte předměty údržby před tím, než odešlete stroj do servisní opravny.

### **Funkce ochrany proti přetížení**

Ochrana proti přetížení (tepelná ochrana) stroje zaúčinkuje, jestliže je stroj souvisle zatěžován nad jmenovité hodnoty nebo je zabráněno oběhu chladícího vzduchu.

STROJ SE AUTOMATICKY NAVRÁTÍ DO PROVOZUSCHOPNÉHO STAVU, JAKMILE SE OCHLADÍ NA NIŽŠÍ TEPLOTU.

### **ZÁRUKA**

Na stroje GAMA ( ADAP) je poskytována záruka pro případ vad materiálu nebo vad způsobených výrobou. V rámci záruky se vadné díly bezplatně vymění za nové nebo, pokud je to možné, se opraví. Záruka je platná Dva roky za předpokladů, že stroj je používán v jednosměnném provozu. Záruka se nevztahuje na poškození způsobená nesprávným používáním, nedbalostí, přetížením nebo běžným opotřebením. Záruka se nevztahuje na případné cestování a přepravní náklady, které vznikly z důvodů záručních oprav. Záruční opravy mohou provádět pouze autorizovaná servisní pracoviště. Při uplatňování záruky je třeba předložit doklad o platnosti záruky.

### **DEKLARACE KONFORMITY**

#### **Upozornění**

-Zařízení může být zdrojem nízkofrekvenčního rušení napájecí sítě. Případné zjištění skutečné úrovně rušení a instalaci odrušovacích prvků za účelem dodržení kompatibilních úrovní EMC podle IEC 1000-2-1: 1900 (ČSN333431) si zajistí provozovatel podle okolností daných konkrétním přípojným místem. Vzhledem k velikosti instalovaného výkonu je pro připojení zařízení k veřejné distribuční síti nutný souhlas rozvodných závodů.

-Uživatel se upozorňuje na nutnost provádění periodických revizí zařízení a pokyny pro provedení této revize, viz. Paragraf 3 vyhláška ČÚPB č.48/1982 sb., ČSN 33 1500:1900 a ČSN 050630:1993 čl. 7.3.

-Zdroje svařovacího proudu jsou z hlediska odrušení určeny především pro průmyslové prostory v případě použití v jiných prostorách, jako jsou obytné prostory apod., mohou existovat nutná zvláštní opatření (viz EN 50 199:1995 č.) Uživatel se upozorňuje pro případ použití svařovacího zdroje v obytných prostorách apod., že je odpovědný za případné rušení ze svařování.



<b>OSVĚDČENÍ O JAKOSTI A KOMPLETNOSTI VÝROBKU , ZÁRUČNÍ LIST</b>	
Výrobce	OMICRON - svářecí stroje s.r.o. Zahradníčkova 1375/2 67401 Třebíč
Název a typ výrobku	<b>ADAP 25</b>
Výrobní číslo	
Datum výroby	
Kontroloval kompletnost	
Datum prodeje	
Razítko prodejce	

Datum opravy	Číslo protokolu	Podpis

### **Ujištění o vydání prohlášení o shodě.**

**Firma: OMICRON - svářecí stroje s.r.o.**  
**Zahradníčkova 1375/2**  
**674 01 Třebíč**  
**IČO: 26291363 DIČ: 330-26291363**

**Tímto ujišťuji jako výrobce stroje: ADAP 25**  
**Že jsem vydal prohlášení o shodě výrobků s technickými předpisy, o dodržení stanoveného postupu posouzení shody, podle zákona č.22/1997Sb.**  
**V Třebíči dne 1.6.2005**

**OMICRON - svářecí stroje s.r.o.,**  
**výrobce svářecí techniky Třebíč**  
**e-mail:info@gamasvar.cz**  
**www.gamasvar.cz**  
**tel. 568 851 563**