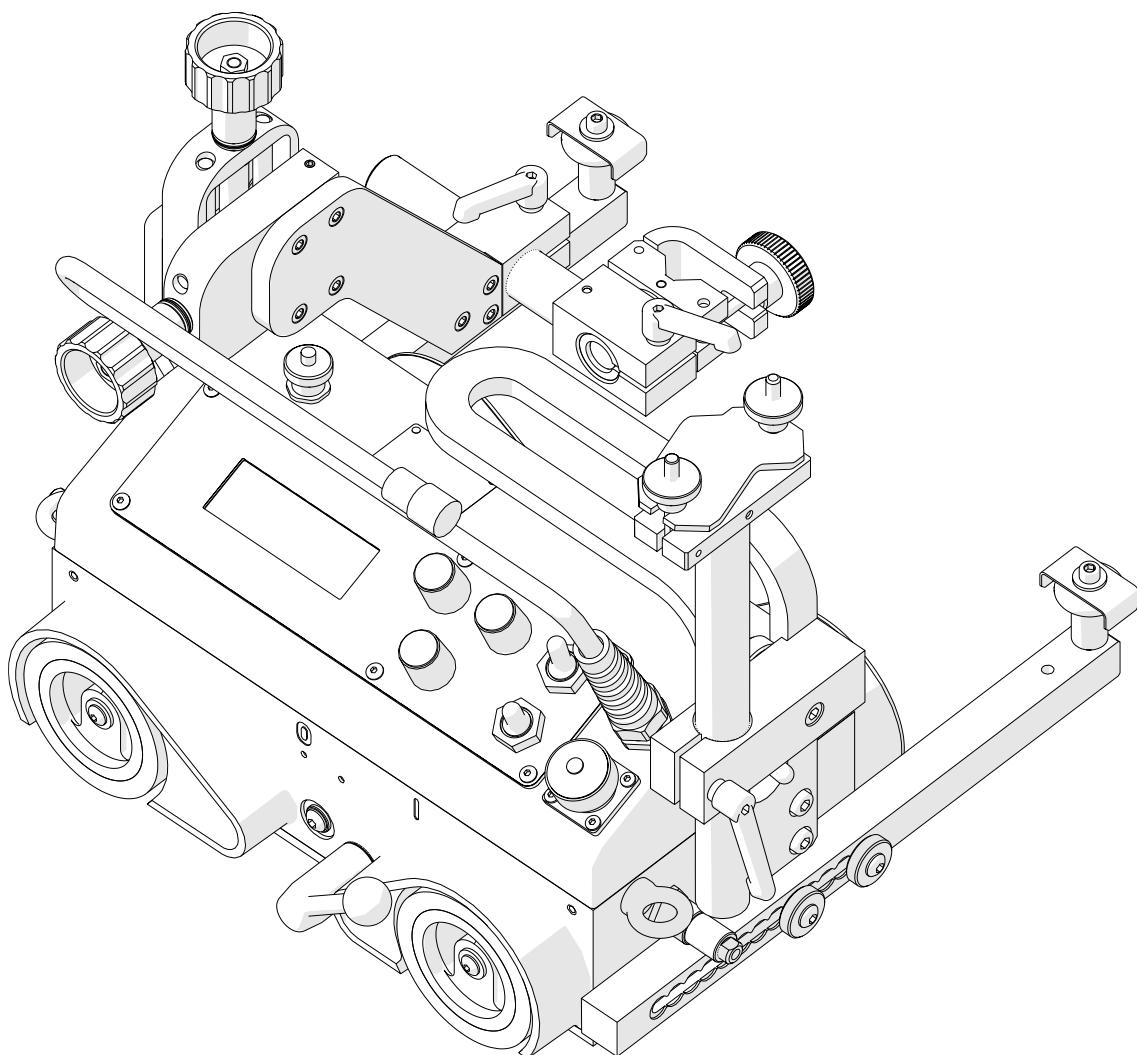


## **INSTRUKCJA OBSŁUGI**

### **WÓZEK SPAWALNICZY**

# **LIZARD**



ul. Elewatorska 23/1, 15-620 Białystok

Tel.: +48 85 678-34-95, Faks: +48 85 662-78-77

[www.promotech.eu](http://www.promotech.eu) e-mail: [info@promotech.eu](mailto:info@promotech.eu)

# Spis treści

---

1. INFORMACJE OGÓLNE.....	3
1.1. Przeznaczenie .....	3
1.2. Dane techniczne .....	3
1.3. Zakres dostawy.....	4
1.4. Wymiary.....	5
1.5. Budowa.....	6
2. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA .....	7
3. URUCHOMIENIE I OBSŁUGA .....	9
3.1. Przygotowanie .....	9
3.2. Podłączenie do obwodów spawalniczych.....	10
3.3. Ustawienie na stanowisku .....	11
3.4. Uruchomienie.....	13
3.5. Programowanie.....	13
3.6. Procedura spawania .....	15
3.7. Użytkowanie .....	16
3.8. Użycie oscylatora (opcja).....	17
3.9. Rozwiązywanie problemów .....	20
4. KONSERWACJA .....	21
5. AKCESORIA .....	22
5.1. Oscylator.....	22
5.2. Uchwyty palnika, zarzutki, wałki .....	24
5.3. Przedłużka palnika .....	26
5.4. Prowadniki rolki.....	27
5.5. Podtrzymka drugiego palnika .....	32
5.6. Zestaw prowadnicy elastycznej.....	33
5.7. Ustawiak prowadnicy .....	35
5.8. Zespół prowadnic 76 mm .....	36
5.9. Osłona wyświetlacza.....	37
5.10. Urządzenie samohamowne .....	37
5.11. Koła ze stali nierdzewnej.....	38
6. SCHEMAT ELEKTRYCZNY 115–230 V.....	39
7. SCHEMAT ELEKTRYCZNY 42 V.....	40
8. DEKLARACJA ZGODNOŚCI .....	41
9. KARTA GWARANCYJNA.....	42

# 1. INFORMACJE OGÓLNE

## 1.1. Przeznaczenie

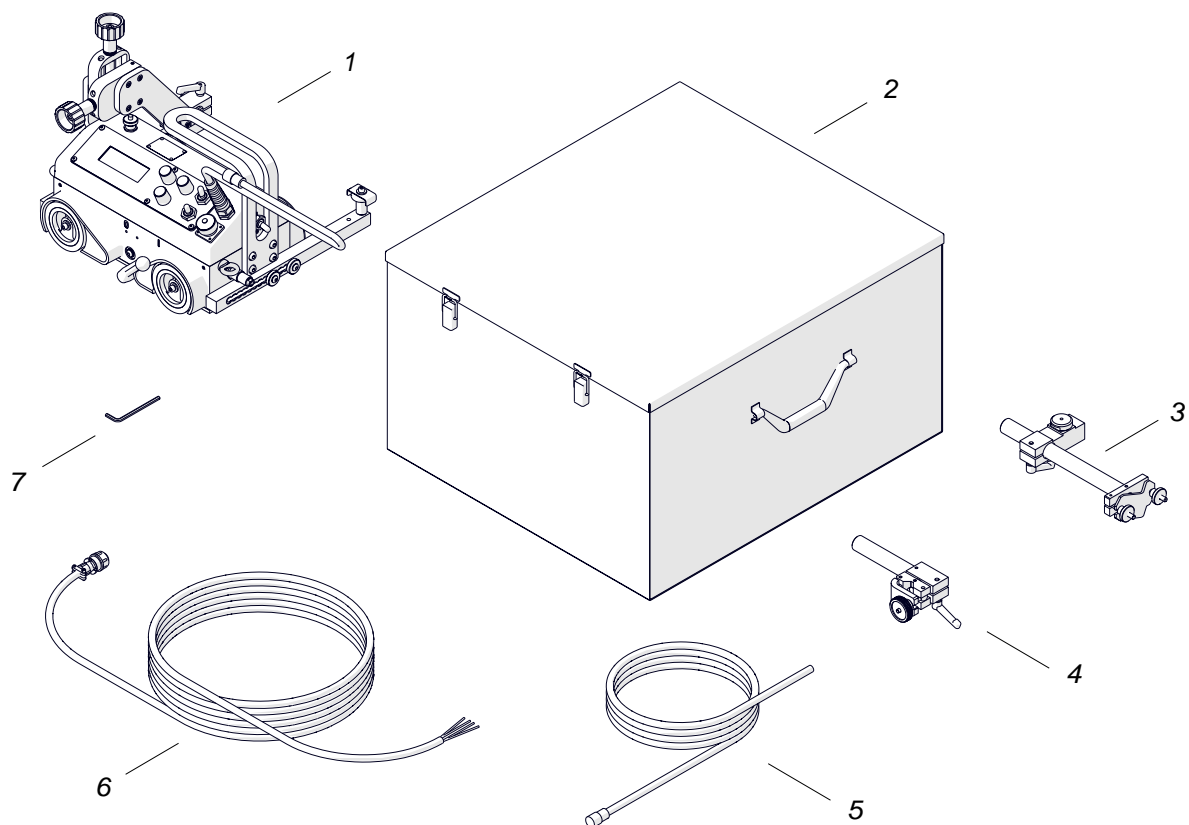
Wózek LIZARD służy do spawania ciągłego lub przerywanego złączy doczołowych i pachwinowych. Obsługuje palniki MIG/MAG i jest mocowany magnesami stałymi.

Akcesoria pozwalają na spawanie z oscylacją, użycie palnika o większej średnicy i dwóch palników jednocześnie. Pozwalają też na prowadzenie wózka wzdłuż krawędzi zewnętrznych, złączy zakładkowych, ścian niskich lub z otworami i na sufitach, rurach i zbiornikach.

## 1.2. Dane techniczne

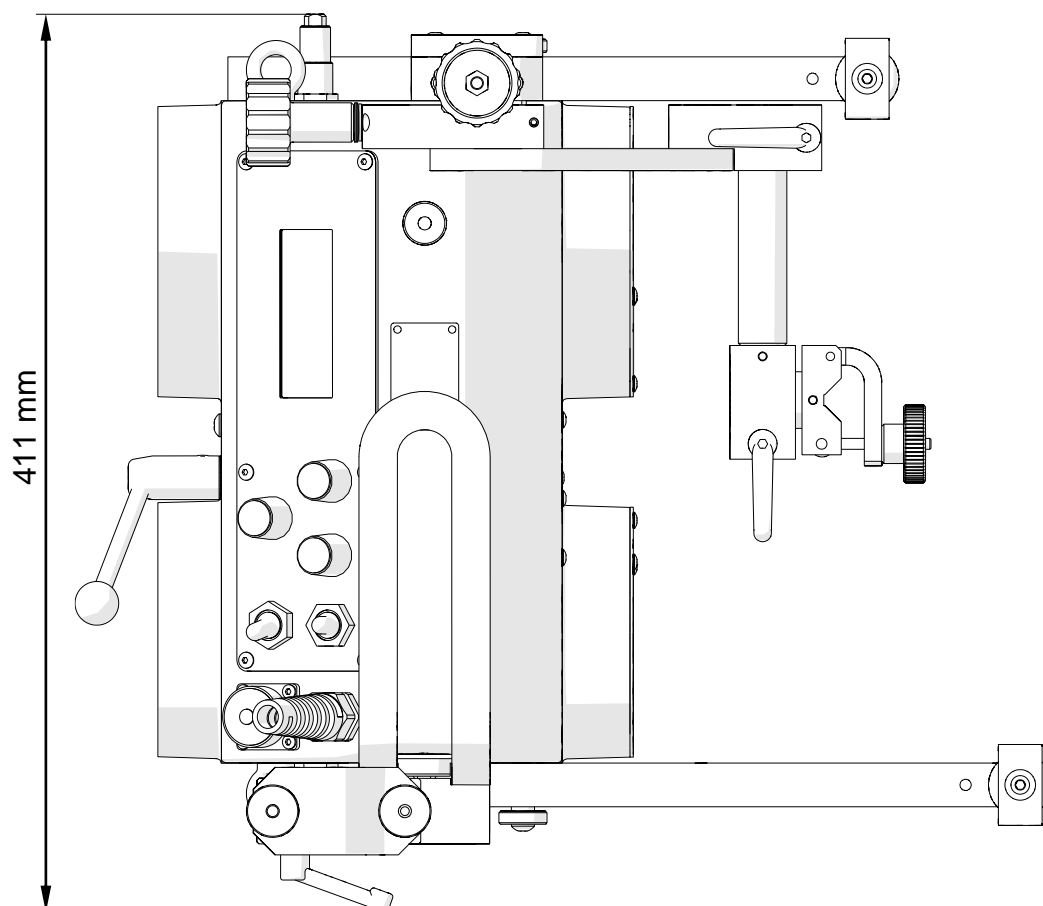
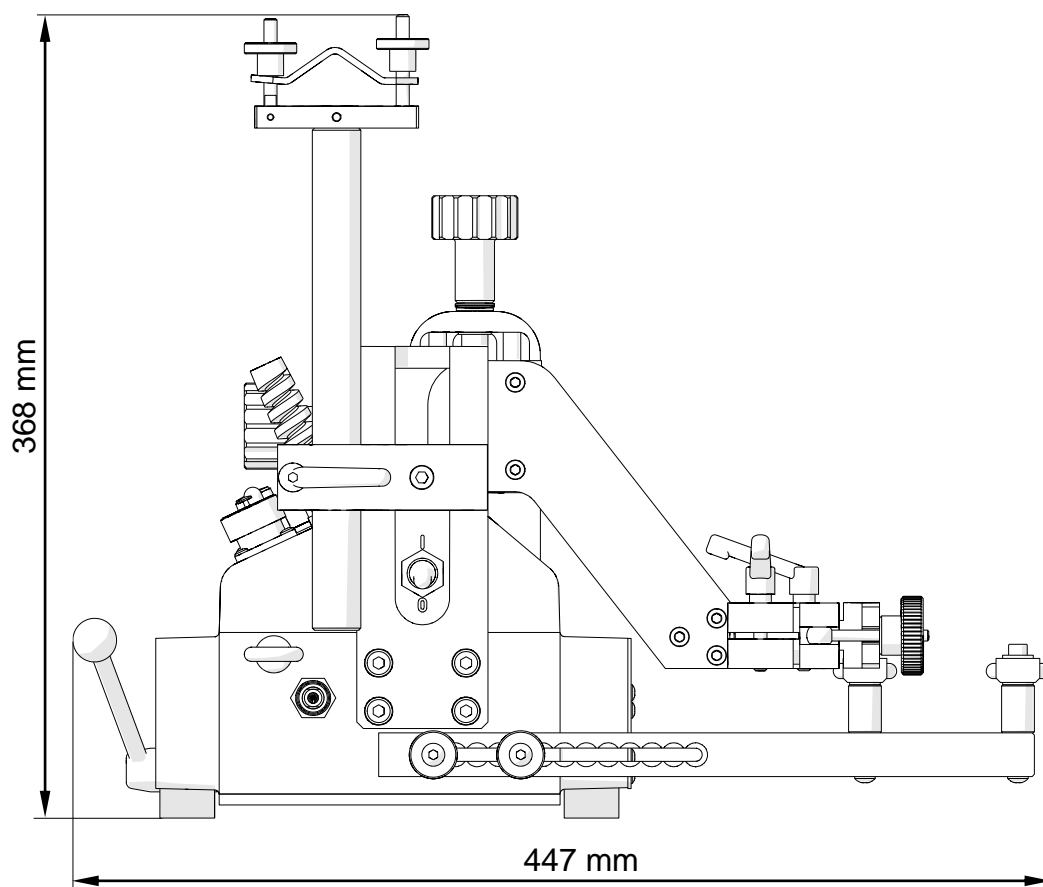
Napięcie		1~ 115–230 V, 50–60 Hz 1~ 42 V, 50–60 Hz (60 V DC)
Moc		25 W
Pozycja spawania (według PN-EN ISO 6947 i AWS/ASME)	Pozioma	PA/1F/1G PB/2F PC/2G PD/4F PE/4G
	Pionowa	PF/3F/3G (z opcjonalnym oscylatorem) PG/3F/3G (z opcjonalnym oscylatorem)
Minimalny promień krzywizny toru		1500 mm
Typ palnika		MIG/MAG
Średnica palnika		16–22 mm
Maksymalny wysięg palnika		80 mm
Maksymalna dopuszczalna masa przewodów	Praca pozioma	12 kg
	Praca pionowa	8 kg
Minimalna grubość materiału		5 mm
Prześwit		5 mm
Siła uciągu w poziomie		220 N
Siła uciągu w pionie		150 N
Zakres regulacji zespołu prowadnic		0–35 mm (górną-dół, lewo-prawo)
Zakres regulacji prowadnika		0–75 mm
Prędkość w poziomie		0–130 cm/min
Prędkość w pionie		0–120 cm/min
Poziom hałasu		Poniżej 70 dB
Masa		14 kg

### 1.3. Zakres dostawy



1	Wózek	1 szt.
2	Skrzynia metalowa	1 szt.
3	Uchwyt przewodów	1 szt.
4	Krótki uchwyt palnika z zarzutką	1 szt.
5	Przewód zasilający 3 m	1 szt.
6	Kabel zajarzenia łuku 6,5 m	1 szt.
7	Klucz sześciokątny 4 mm	1 szt.
–	Instrukcja obsługi	1 szt.

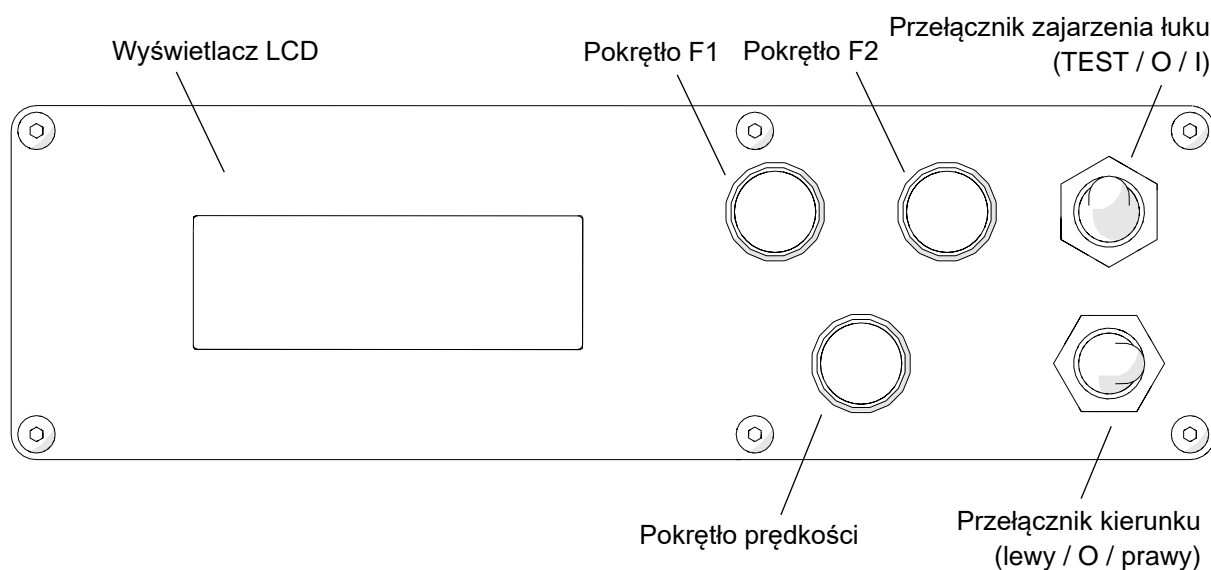
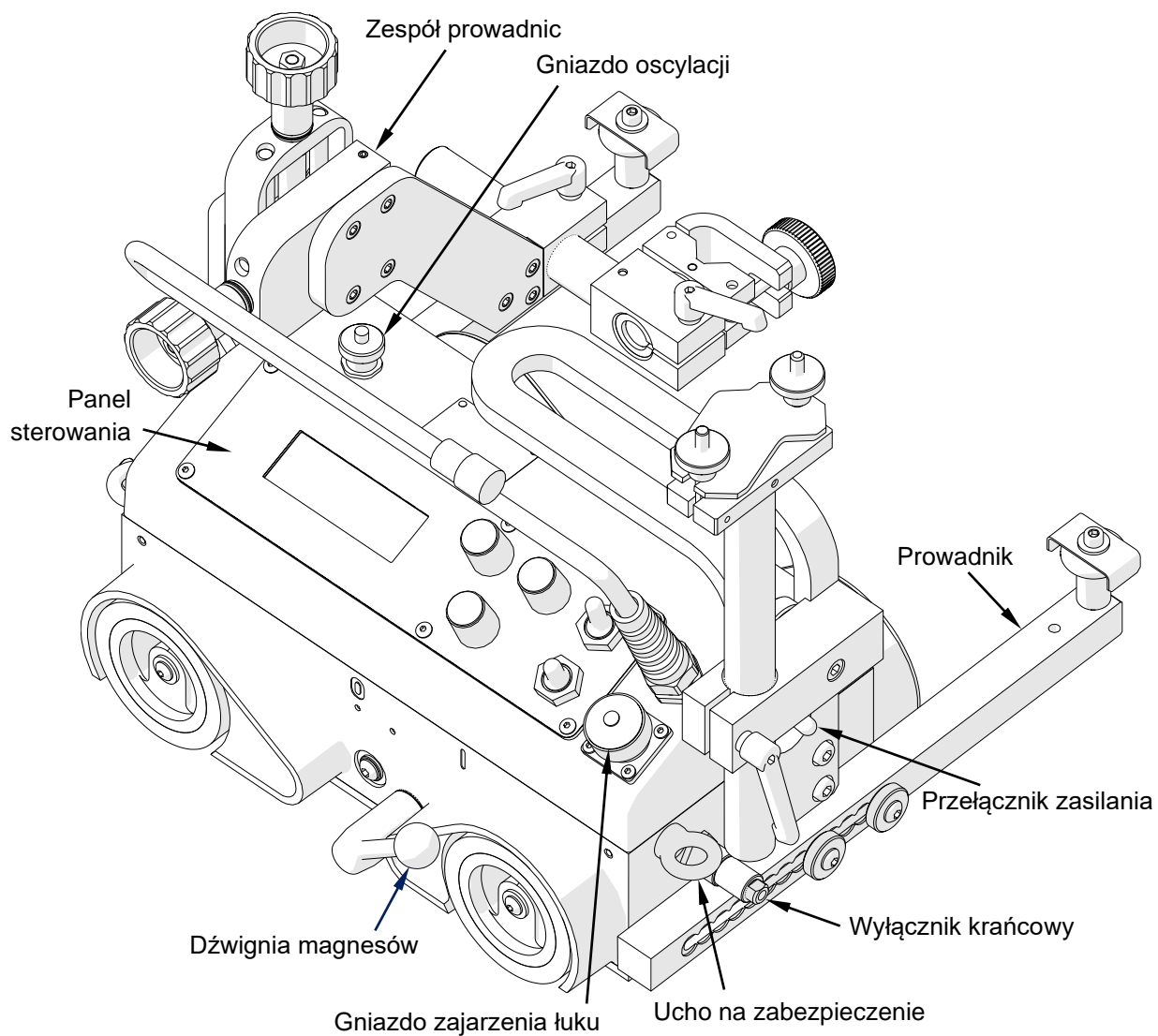
### 1.4. Wymiary



Dokument chroniony prawem.

Kopiowanie, wykorzystywanie lub rozpowszechnianie bez zgody PROMOTECH zabronione.

## 1.5. Budowa



## 2. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

1. Przed użyciem przeczytać instrukcję obsługi i przejść szkolenie BHP.
2. Używać tylko zgodnie z przeznaczeniem wskazanym w instrukcji obsługi.
3. Upewnić się, że wózek ma wszystkie części i są one oryginalne i nieuszkodzone.
4. Upewnić się, że parametry zasilania są takie, jak na tabliczce znamionowej.
5. Podłączać wózek do zasilania przez prawidłowo uziemione gniazdo.
6. Nie przenosić wózka za przewody ani ich nie ciągnąć. Grozi to uszkodzeniem i porażeniem prądem.
7. Nie dopuszczać osób nieprzeszkolonych w pobliżu wózka.
8. Przed każdym użyciem upewnić się, że prawidłowy jest stan wózka, zasilania, przewodów, wtyczek, gniazd, panelu sterowania i kół.
9. Przed każdym użyciem upewnić się, że żadna część nie jest pęknięta lub źle zamocowana. Upewnić się, że zostały zachowane właściwe warunki mające wpływ na pracę wózka.
10. Nie dopuszczać do zamknięcia wózka. Nie wystawiać wózka na mróz, deszcz lub śnieg.
11. Upewnić się, że strefa robocza jest dobrze oświetlona, czysta, a w jej wnętrzu nie ma przeszkód.
12. Nie używać w pobliżu materiałów palnych ani przy zagrożeniu wybuchem.
13. Upewnić się, że guma kół nie jest uszkodzona lub zabrudzona.
14. Nie demontować osłony kół.
15. Usunąć przedmioty przyciągnięte do podwozia przez magnesy.
16. Przenosić i ustawiać wózek trzymając za uchwyt do przenoszenia i tylko po ustawieniu dźwigni magnesów na „O”.
17. Ustawiać wózek tak, aby cztery koła dotykały podłoża. Upewnić się, że między podwoziem i podłożem nie ma kontaktu.
18. Nie przebywać poniżej wózka będącego na wysokości.
19. Podłączać przewody tylko po ustawieniu przełącznika zasilania na „O”.
20. Utrzymywać gniazda w czystości. Nie czyścić pod wysokim ciśnieniem.
21. Mocować tylko palniki MIG/MAG o średnicy takiej, jak średnica uchwytu palnika.
22. Nie wystawiać palnika poza lewy lub prawy bok wózka o więcej niż 80 mm.

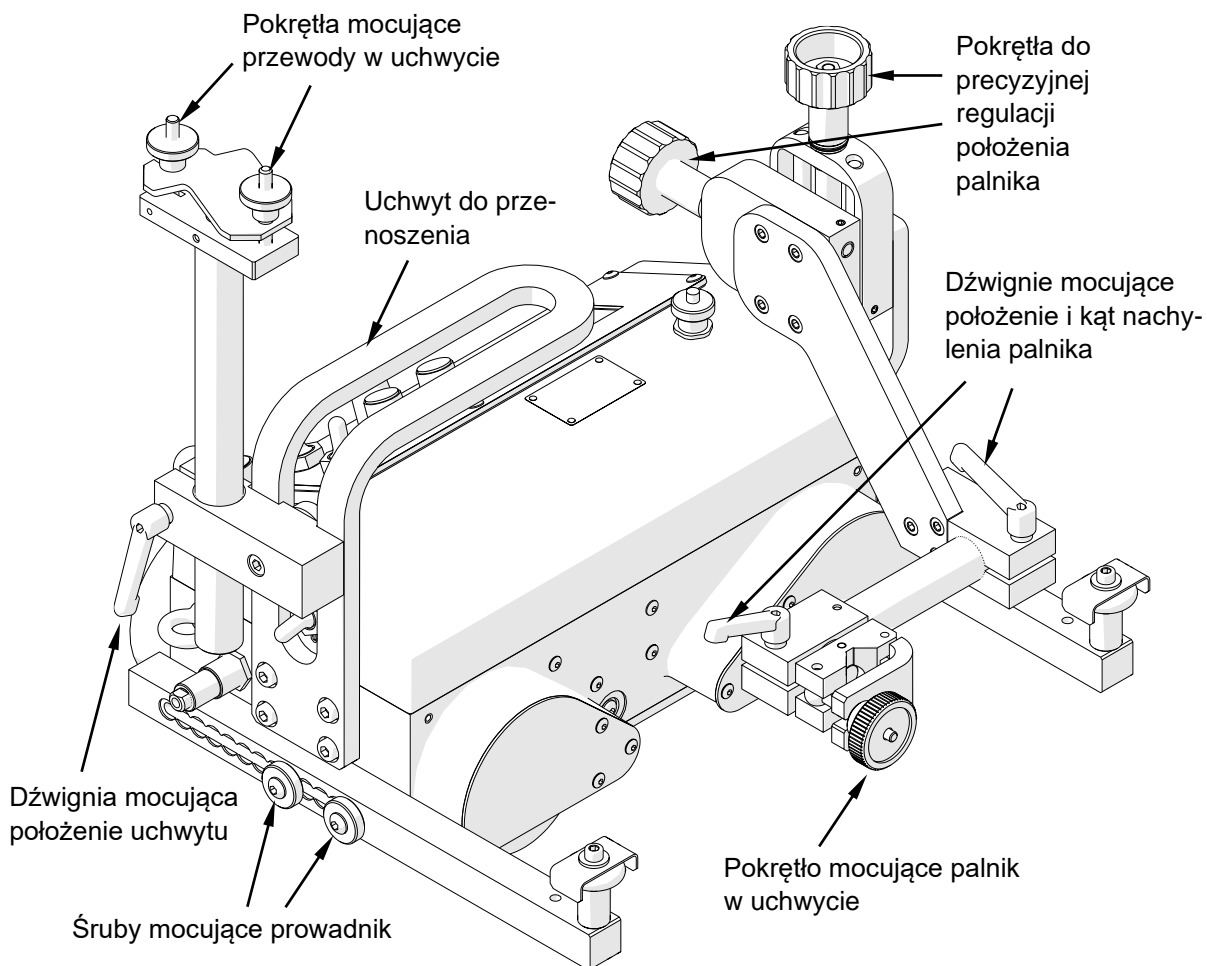
23. Utrzymywać przewody palnika z dala od podłoża. Podwiesić przewody, aby odciążyć wózek. Używać tylko przewodów, których masa jest nie większa niż 12 kg przy pracy w pozycji poziomej oraz 8 kg przy pracy w pozycji pionowej.
24. Nie pracować na krzywiznach, których promień wypukłości (wklęsłości) jest mniejszy niż 1500 mm.
25. Na wysokości stosować zabezpieczenie przed upadkiem.
26. Stosować ochronę wzroku (przyłbica, tarcza, ekran), ochronę słuchu, rękawice i odzież ochronną. Odzież nie może być luźna.
27. Nie zatrzymywać wózka ręcznie. Aby zatrzymać, ustawić przełącznik kierunku na „0”.
28. Konserwować tylko po odłączeniu wózka od zasilania.
29. Naprawiać tylko w serwisie wskazanym przez sprzedawcę.
30. W razie upadku wózka, zamknięcia lub uszkodzenia, należy skończyć pracę i niezwłocznie przekazać wózek do serwisu w celu sprawdzenia i naprawy.
31. Nie pozostawiać pracującego wózka bez nadzoru.
32. Jeśli wózek nie będzie używany, zdjąć go ze stanowiska i składować w bezpiecznym i suchym miejscu.



### 3. URUCHOMIENIE I OBSŁUGA

#### 3.1. Przygotowanie

Użyć uchwyty do przenoszenia, aby przenieść wózek na stanowisko. Ustawić na „O” wszystkie przełączniki (zasilania, kierunku, zajarzenia łuku) i dźwignię magnesów.

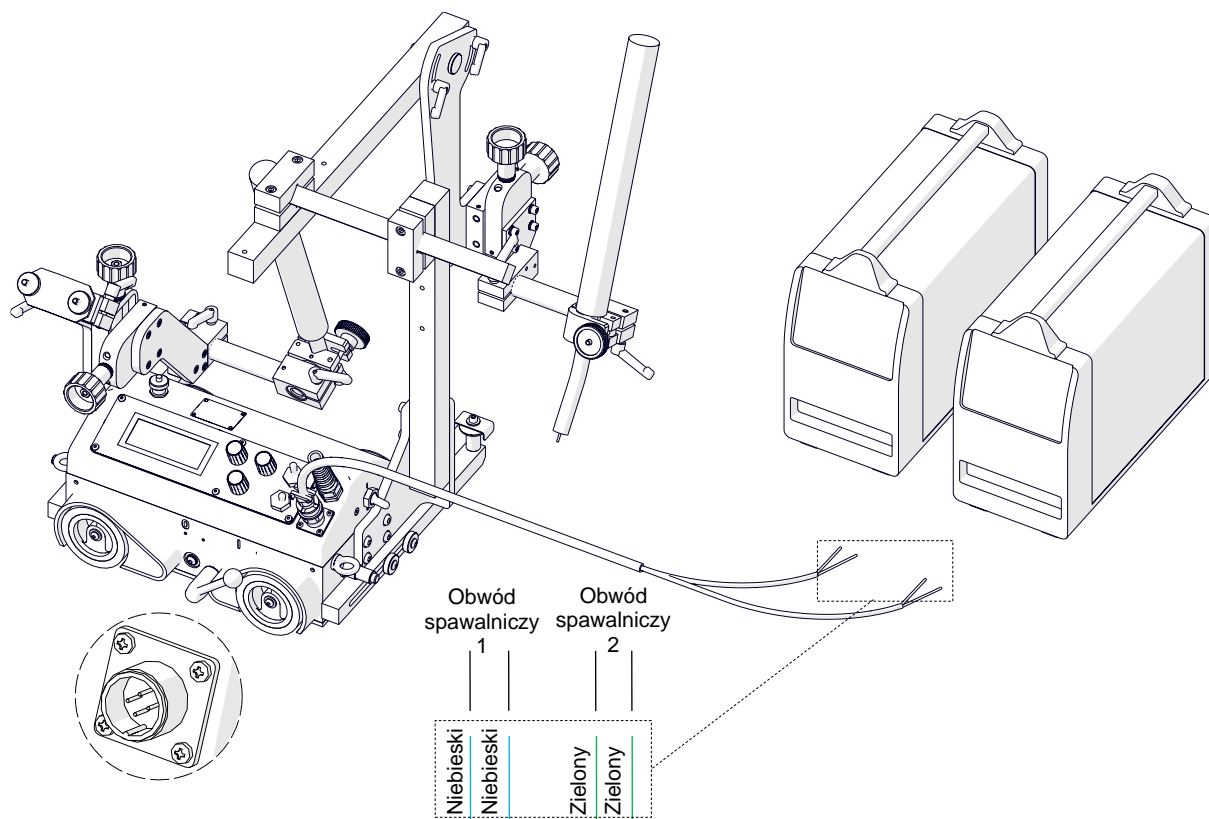


Rys. 1. Widok z tyłu

Podłączyć wózek do zasilania przewodem zasilającym, po czym umieścić palnik w uchwycie i dokręcić pokrętkiem. Przewody umieścić w uchwycie przewodów i dokręcić pokrętkami.

### 3.2. Podłączenie do obwodów spawalniczych

Wózek może sterować dwoma palnikami za pomocą kabla zajarzenia łuku podłączonego do gniazda zajarzenia. W tym celu należy według schematu z rys. 2 dowolny przewód w koszulce niebieskiej podłączyć do dowolnego końca obwodu spawalniczego. Drugi przewód w koszulce niebieskiej podłączyć do drugiego końca tego samego obwodu. Aby sterować drugim palnikiem, należy przewody w koszulkach zielonych podłączyć do końców drugiego obwodu.

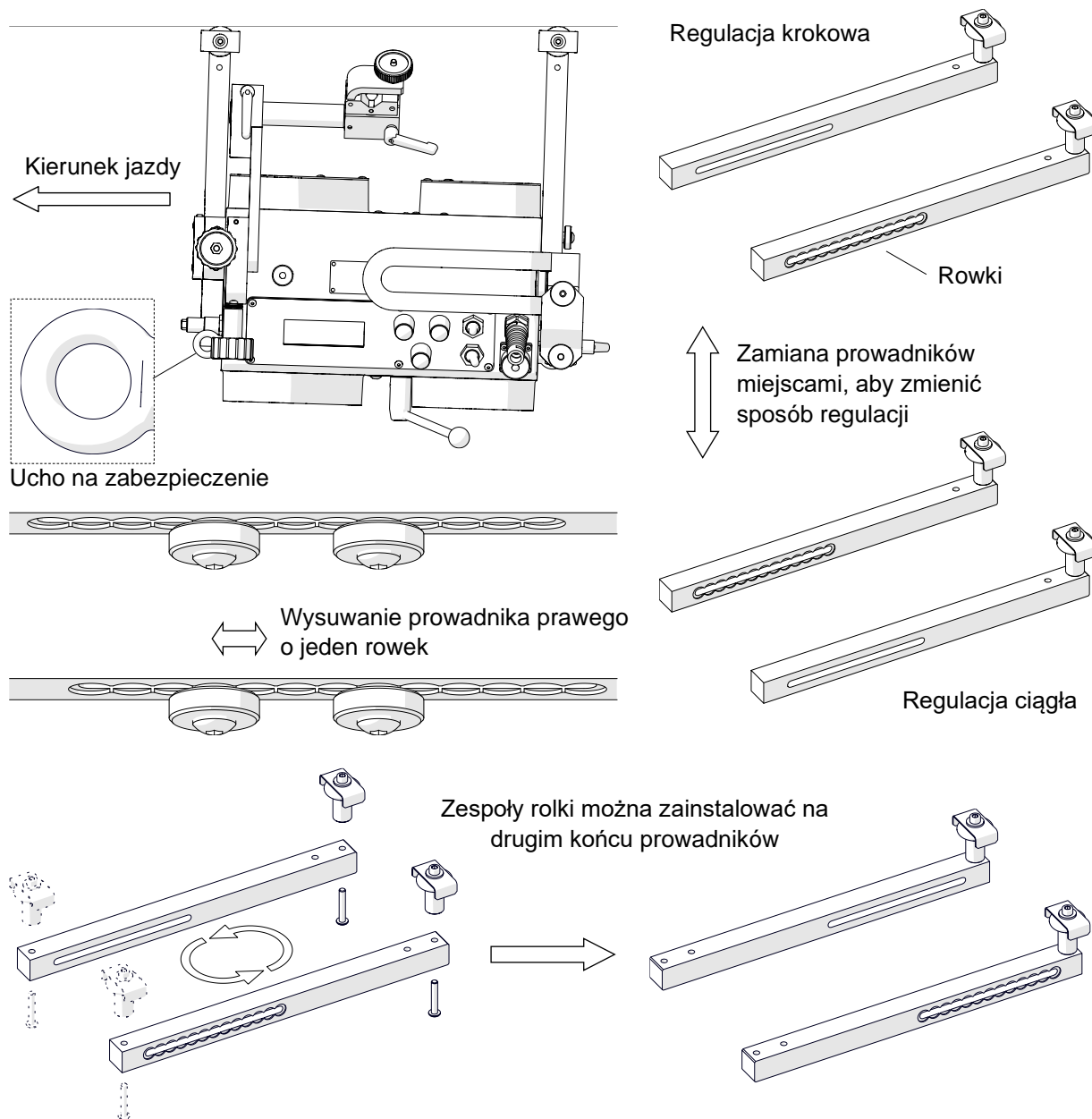


**Rys. 2.** Sposób podłączenia kabla zajarzenia łuku do obwodów spawalniczych

Upewnić się, że kabel zajarzenia łuku jest podłączony prawidłowo. W tym celu należy włączyć zasilanie wózka i ustawić przełącznik zajarzenia łuku na TEST. Wynikiem tego powinno być zajarzenie łuku na ułamek sekundy.

### 3.3. Ustawienie na stanowisku

Ustawić prowadniki tak, aby zapewnić ciągły kontakt wózka z materiałem. Można je ustawiać co stały krok lub w sposób ciągły po zamianie ich miejscami. Aby ustawić je właściwie do jazdy w lewo, należy kluczem sześciokątnym 4 mm poluzować śruby mocujące prowadnik prawy. Następnie wysunąć prowadnik prawy o ok. 10 mm lub jeden rowek więcej niż prowadnik lewy (rys. 3), po czym dokręcić śruby.



Rys. 3. Właściwe ustawienie prowadników

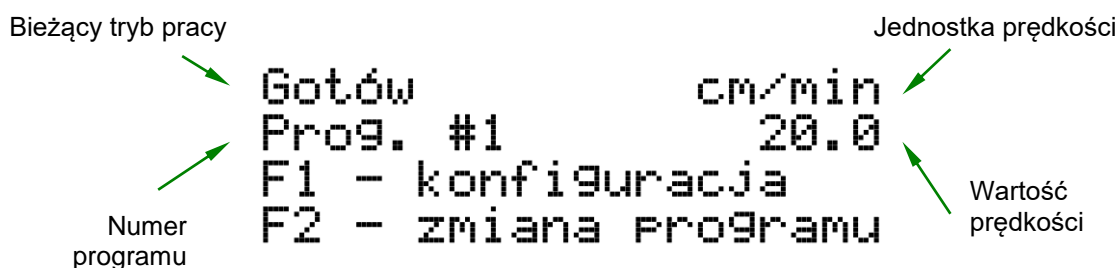
Aby ustawić wózek bliżej materiału, kluczem sześciokątnym 4 mm odkręcić zespoły rolek. Następnie przykręcić je na drugim końcu przewodników i zamienić przewodniki miejscami (rys. 3).

Przełączyć dźwignię magnesów z położenia lewego („O”) w prawe („I”), aby zmienić siłę mocowania wózka z wartości minimalnej na maksymalną. Poluzować dźwignie, aby wyregulować położenie i kąt nachylenia palnika. Użyć dwóch pokręteł na zespole przewodnic, aby precyzyjnie ustawić palnik.

Na wysokości stosować urządzenie samohamowne (brak na wyposażeniu) mocowane do ucha (rys. 3), aby zabezpieczyć wózek przed upadkiem. To uchroni operatora przez urazami mogącymi powstać w razie utraty mocowania. Nie przebywać poniżej wózka będącego na wysokości.

### 3.4. Uruchomienie

Włożyć wtyczkę przewodu zasilającego do gniazda sieci elektrycznej i ustawić przełącznik zasilania na „I”, aby włączyć wózek. Wyświetli się ekran startowy z numerem bieżącej wersji oprogramowania. Jeśli do gniazda oscylacji został podłączony oscylator, pokaże się komunikat **Wykryto oscylator**. Po załadowaniu układu sterowania wyświetli się ekran główny z rys. 4.

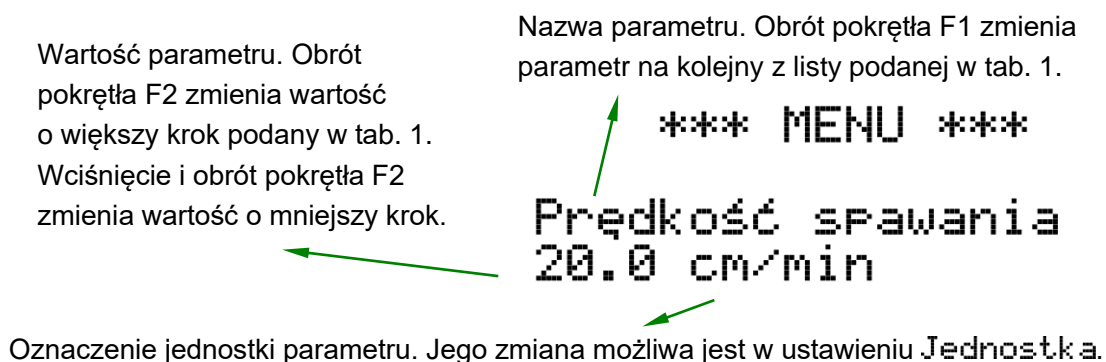


Rys. 4. Widok menu głównego

Po wciśnięciu i przytrzymaniu przez ok. 3 sekundy pokrętki F1 nastąpi przejście do menu konfiguracji, gdzie można ustawić parametry spawania.

### 3.5. Programowanie

Wózek umożliwia zdefiniowanie do 40 programów spawania. Po wejściu do menu ustawień należy postępować jak opisano na rys. 5.



Rys. 5. Menu konfiguracji

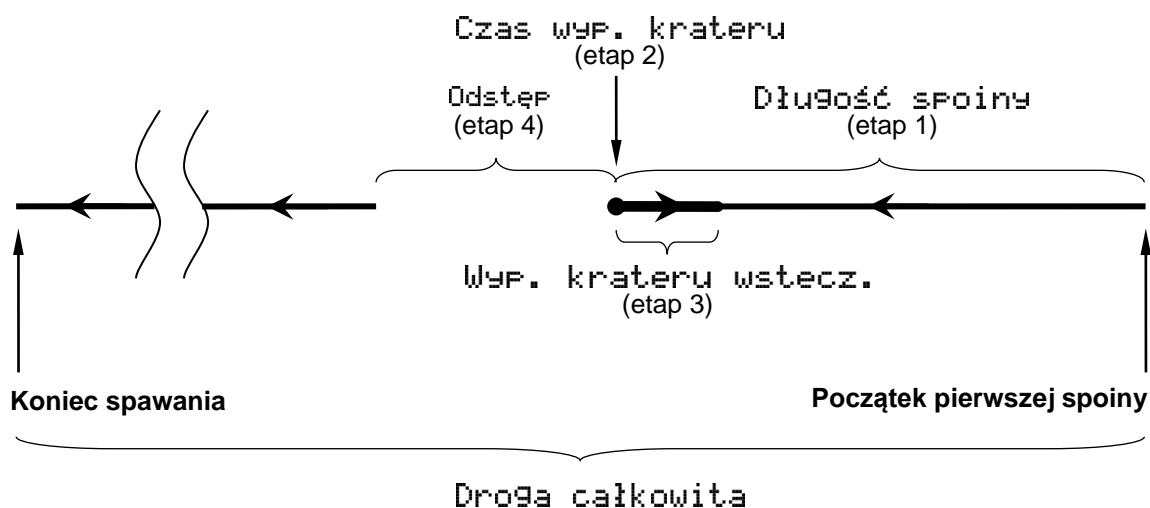
Parametr	Wartość	Opis
Prędkość spawania	0–130 cm/min [krok: 1 lub 0,1]	Prędkość jazdy wózka.
Długość spoiny	1–250 cm [krok: 1 lub 0,1]	Długość pojedynczej spoiny.
Odstęp	0–100 cm [krok: 1 lub 0,1]	Odstęp między spoinami. Ustawienie zera spowoduje wyzerowanie czasu wypełnienia krateru oraz długości spawania wstecznego, a wózek będzie spawał w trybie ciągłym.
Czas wyp. krateru	0–3 s [krok: 0,1]	Czas wypełnienia krateru. Parametr nieaktywny, jeśli odstęp jest ustawiony na zero, co symbolizuje znak ( ! ).
Wygaszanie łuku	TAK NIE	Funkcja źródła spawalniczego obniżająca prąd łuku podczas wypełniania krateru. Czas wypełnienia krateru musi być większy lub równy czasowi wygaszania łuku ustawionemu w źródle spawalniczym.
Wyp. krateru wstecz.	0–2 cm [krok: 0,1]	Długość wstecznego wypełnienia krateru. Mniejsza lub równa długości spoiny. Parametr nieaktywny, jeśli odstęp jest ustawiony na zero, co symbolizuje znak ( ! ).
Droga całkowita	0–1000 cm nieskończoność [krok: 10 lub 1]	Większa lub równa sumie długości spoiny oraz odstęp. Ustawienie nieskończonej drogi spowoduje, że program będzie wykonywany do zatrzymania wózka przełącznikiem kierunku.
Jednostka	cm in	Oznaczenie jednostki stosowanej w menu.
Zapisz program	1–40	Wciśnięcie pokrętki F2 zapisze bieżącą konfigurację pod wyświetlanym numerem programu.
Wczytaj program	1–40	Wciśnięcie pokrętki F2 wczyta konfigurację zapisaną pod wyświetlanym numerem programu.
Language	ENGLISH POLISH SPANISH FRENCH PORTUGUESE TURKISH GERMAN RUSSIAN	Język menu.

Tab. 1. Ustawienia dostępne w podstawowej wersji wózka

Aby zmienić język menu, należy przejść do ustawienia `Language`, obracając pokrętkę F1 w prawo, a następnie obrócić pokrętkę F2, aby ustawić wybrany język. Po wprowadzeniu wartości reszty parametrów z tab. 1, należy przejść do ustawienia `Zapisz Program`, obrócić pokrętkę F2, aby wybrać numer programu. Następnie wcisnąć pokrętkę, aby zapisać bieżące wartości pod wybranym numerem programu. Wtedy na chwilę pokaże się komunikat `Gotowe`. Aby wczytać zapisany program postępować w sposób analogiczny w ustawieniu `Wczytaj Program`. Aby wrócić do menu głównego (rys. 4), należy wcisnąć pokrętkę F1 i przytrzymać je przez 3 sekundy. Jeśli wybrane parametry nie zostaną zapisane, to będą obowiązywać tylko do momentu zmiany numeru aktywnego programu w menu głównym.

### 3.6. Procedura spawania

Na rys. 6 pokazano graficzny opis procedury spawania, która rozpoczyna się z prędkością wyświetlaną w menu głównym w momencie wyboru kierunku jazdy. Pierwszym etapem jest wykonanie spoiny, po czym przez określony czas wózek wypełnia krater (etap 2). Następnie odbywa się wsteczne wypełnienie krateru (etap 3), po którym wózek jedzie do początku kolejnej spoiny (etap 4). Opisana procedura jest powtarzana aż do osiągnięcia drogi całkowitej.



Rys. 6. Wizualizacja procedury spawania według parametrów z tab. 1

### 3.7. Użytkowanie

Aby wózek sterował palnikiem, ustawić przełącznik zajarzenia łuku na „I”.



**Jeśli przełącznik zajarzenia łuku jest ustawiony na „I”,  
to palnik zacznie spawać natychmiast po wybraniu kierunku jazdy.**

---

W menu głównym w trybie Gotów (rys. 4) możliwa jest zmiana bieżącego programu Prog. #1 przez wciśnięcie i obrót pokrętła F2. Można również zmienić bieżącą prędkość spawania za pomocą pokrętła prędkości. Obrót pokrętła w prawo zwiększa prędkość o 0,1, a obrót w lewo zmniejsza prędkość o 0,1.

Przełącznikiem kierunku wybrać kierunek jazdy. Wtedy wózek zacznie jazdę z zaprogramowanymi parametrami. Podczas trwania programu na ekranie będzie pokazywany bieżący tryb pracy. Podczas jazdy można pokrętłem prędkości zmieniać prędkość, jednak zostanie ona zapamiętana tylko jeśli bieżący numer programu nie zostanie zmieniony.

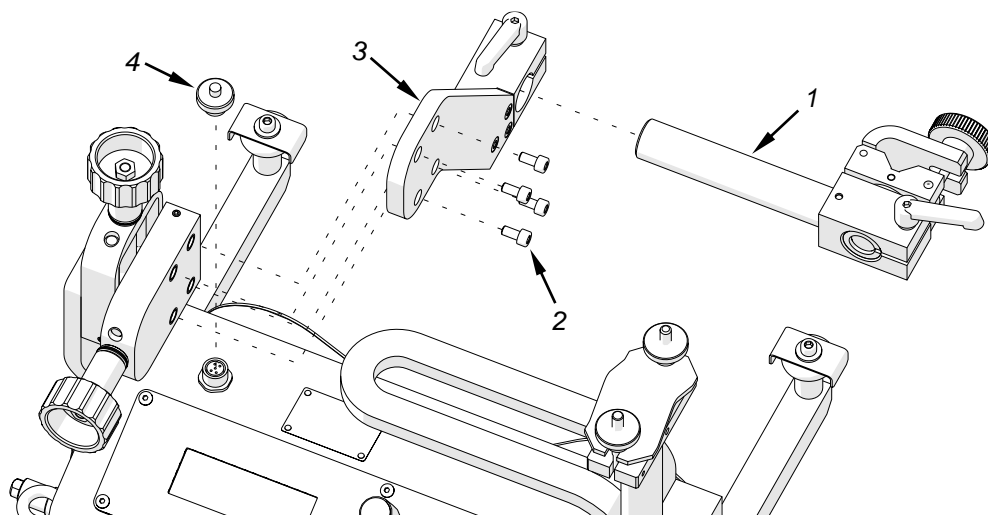
Wózek zatrzyma się po osiągnięciu całkowitej drogi spawania, a na ekranie pokaże się komunikat Wykonano. Wtedy, aby przejść do menu głównego należy przełącznik kierunku ustawić na „O”. Po skończeniu pracy przełącznikiem zasilania wyłączyć wózek. Następnie odłączyć wózek od zasilania.



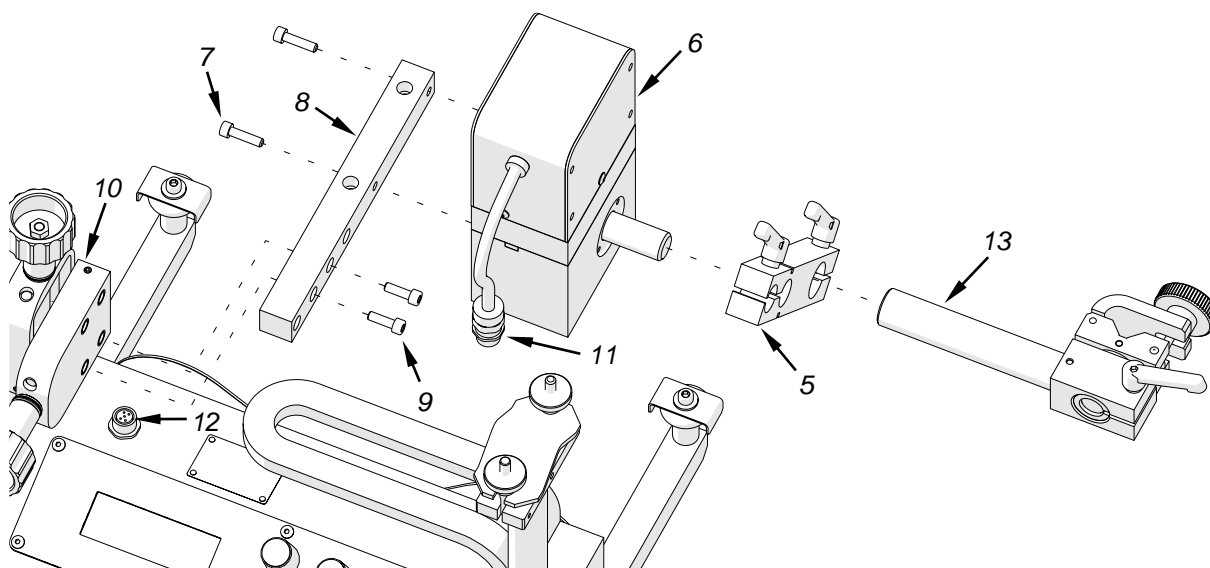
## 3.8. Użycie oscylatora (opcja)

### 3.8.1. Montaż

Oscylator zamontować według podanej kolejności.



- Zdjąć uchwyt palnika (1).
- Kluczem sześciokątnym 4 mm odkręcić śruby (2) i zdjąć płytę palnika (3).
- Odkręcić zaślepkę (4).



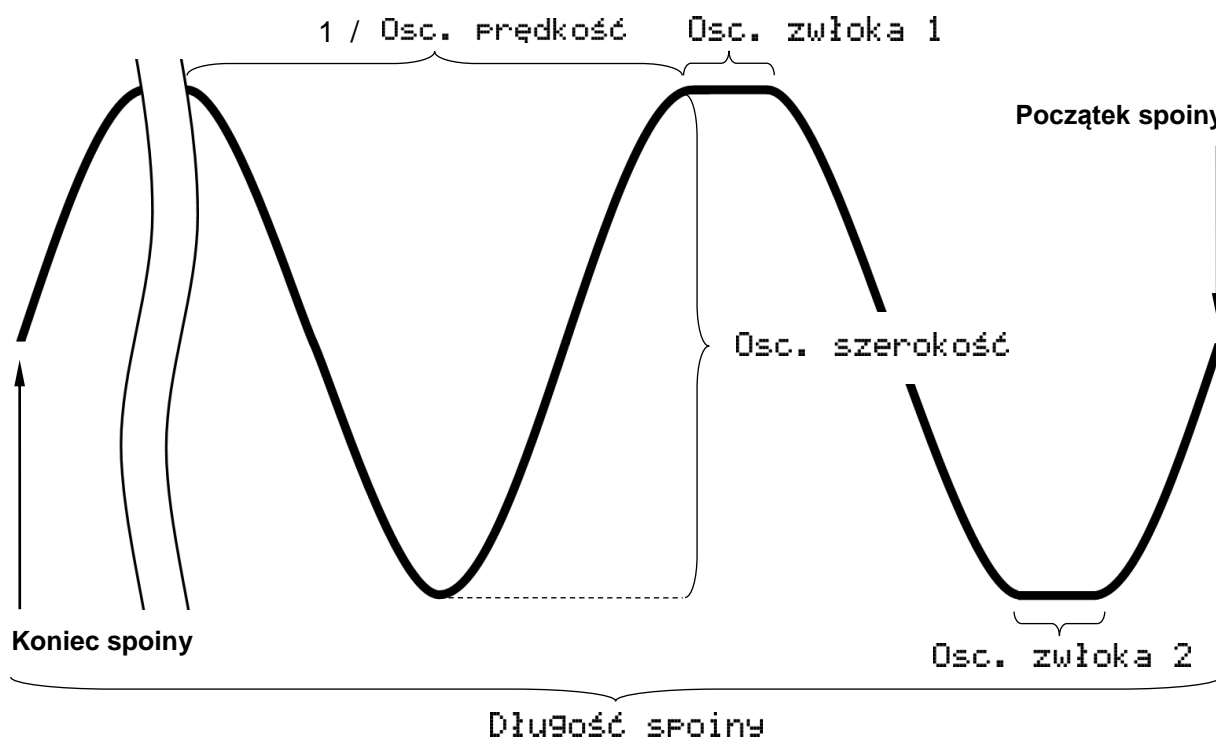
- Połączyć ramię (5) z oscylatorem (6).
- Dwiema śrubami M5x20 (7) połączyć oscylator (6) z łącznikiem (8).
- Dwiema śrubami M5x16 (9) połączyć łącznik (8) z zespołem przewodnic (10).
- Włożyć wtyczkę oscylatora (11) do gniazda oscylacji (12).
- Zamocować uchwyt palnika (13) do ramienia oscylatora (5).

### 3.8.2. Procedura spawania oscylacyjnego

Po podłączeniu oscylatora w menu wózka pokażą się dodatkowe ustawienia pokazane w tab. 2. Spawanie oscylacyjne odbywa się standardowo, przy czym spoina tworzona przez oscylator zamiast linii prostej z rys. 6 ma kształt zbliżony do pokazanego na rys. 7.

Parametr	Wartość	Opis
Osc. szerokość	0–100% [krok: 10% lub 1%]	Względna szerokość oscylacji.
Osc. prędkość	0–100% [krok: 10% lub 1%]	Względna prędkość oscylacji. Im większa prędkość, tym krótszy okres oscylacji.
Osc. zwłoka 1	0–5 s [krok: 1 lub 0,1]	Czas zatrzymania w górnym położeniu oscylacji.
Osc. zwłoka 2	0–5 s [krok: 1 lub 0,1]	Czas zatrzymania w dolnym położeniu oscylacji.
Blokuj czasy zwłoki	TAK NIE	Opcja TAK blokuje możliwość zmiany czasów zatrzymania podczas spawania.

Tab. 2. Dodatkowe ustawienia dostępne po podłączeniu oscylatora



Rys. 7. Graficzny opis parametrów oscylacji z tab. 2

### 3.8.3. Obsługa

Obsługa wózka z podłączonym oscylatorem odbywa się tak, jak w przypadku wózka bez oscylatora. Na rys. 8 pokazano menu widoczne podczas pracy z oscylatorem.

Spawanie	cm/min	
Prog. #1	20.0	
F1 - szerokość:	100%	↗
F2 - prędkość:	100%	→

Obrót pokrętła F1 zmienia szerokość oscylacji o 1%.

Obrót pokrętła F2 zmienia prędkość oscylacji o 1%.

Rys. 8. Menu widoczne podczas spawania z oscylatorem

Jeśli parametr Blokuj czasy zwłoki jest ustawiony na TAK, to wciśnięcie pokrętła F1 lub F2 podczas pracy nie spowoduje żadnego działania. Jeśli parametr jest ustawiony na NIE, pokażą się parametry zwłoki i możliwa będzie ich zmiana w czasie rzeczywistym (rys. 9).

Spawanie	cm/min	
Prog. #1	20.0	
F1 - zwłoka 1:	5.0 s	↗
F2 - zwłoka 2:	5.0 s	→

Obrót pokrętła F1 zmienia czas zwłoki 1 o 0,1 s. Wciśnięcie F1 przełącza czas zwłoki 1 na szerokość oscylacji.

Obrót pokrętła F2 zmienia czas zwłoki 2 o 0,1 s. Wciśnięcie F2 przełącza czas zwłoki 2 na prędkość oscylacji.

Rys. 9. Menu umożliwiające zmianę czasów zatrzymania oscylatora

### 3.9. Rozwiązywanie problemów

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Czarny ekran po włączeniu zasilania.	Uszkodzenie przewodu zasilającego, przełącznika zasilania, zasilacza lub sterownika.	Skontaktuj się z serwisem w celu sprawdzenia i naprawy.
Błędy na wyświetlaczu. Wartości nieczytelne.	Uszkodzenie wyświetlacza lub zasilacza.	Skontaktuj się z serwisem w celu sprawdzenia i naprawy.
** Błąd krytyczny ** Przedni wyłącznik krańcowy aktywny	Wózek najechał na przeszkodę z przodu.	Usuń przeszkodę blokującą wózek lub wybierz kierunek przeciwny.
** Błąd krytyczny ** Tylne wyłącznik krańcowy aktywny	Wózek najechał na przeszkodę z tyłu.	Usuń przeszkodę blokującą wózek lub wybierz kierunek przeciwny.
** Błąd krytyczny ** Niepoprawny stan przełącznika jazdy	Zbyt szybkie przełączenie między lewym i prawym kierunkiem jazdy.	Ustaw przełącznik kierunku na „O”.
Ustaw przełącznik jazdy w pozycji zero	Przełącznik kierunku nie ustawiony na „O” w momencie włączenia zasilania.	Ustaw przełącznik kierunku na „O”.
	Wyświetlenie podczas ruchu świadczy o uszkodzeniu.	Skontaktuj się z serwisem w celu sprawdzenia i naprawy.

## 4. KONSERWACJA

### Co dzień:

1. Oczyszczyć podwozie i koła.
2. Oczyszczyć rolki przewodników. Upewnić się, że rolki obracają się płynnie.
3. Oczyszczyć dyszę palnika i wymienić, jeśli jest uszkodzona.

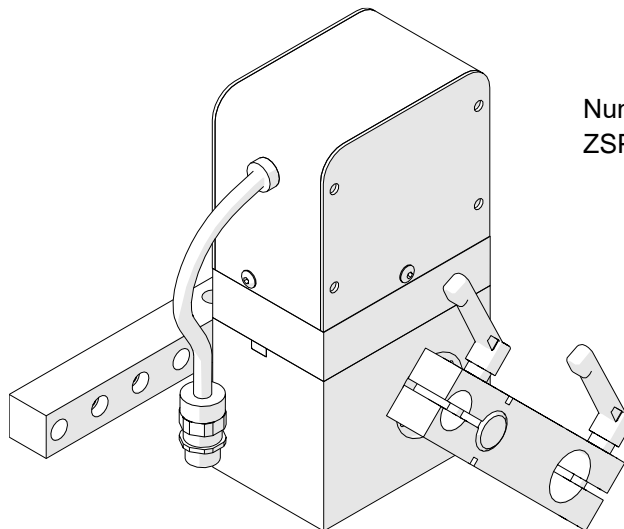
### Co miesiąc:

1. Upewnić się, że pokrętła i przełączniki działają prawidłowo. Wymienić, jeśli są luźne lub uszkodzone.
2. Sprawdzić stan przewodów i wymienić, jeśli są uszkodzone.
3. Dokręcić śruby, jeśli są luźne.

## 5. AKCESORIA

### 5.1. Oscylator

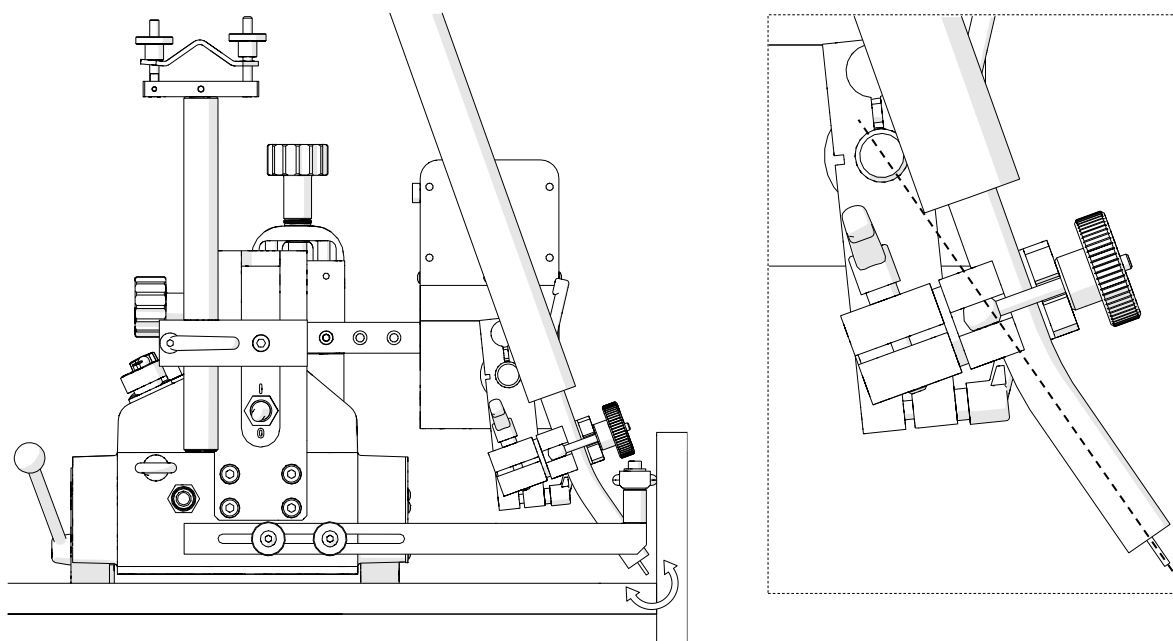
Umożliwia spawanie oscylacyjne. Może być mocowany pionowo lub poziomo.



Numer części:  
ZSP-0477-10-00-00-0

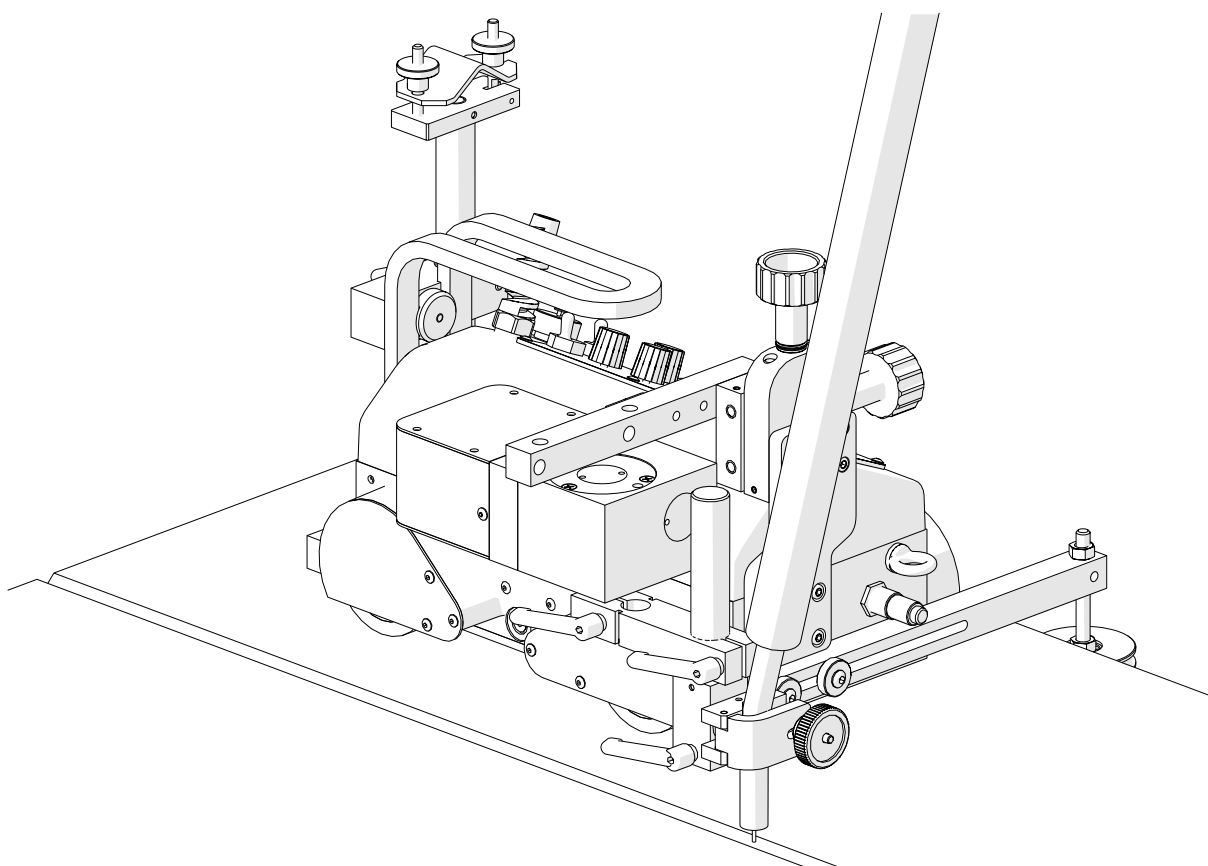
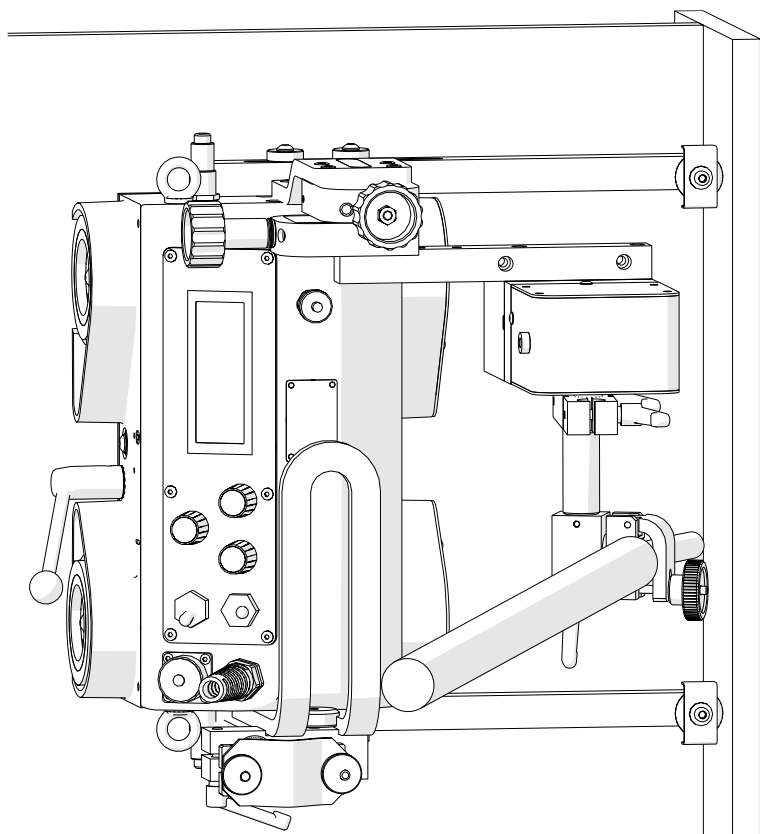
Rodzaj oscylacji	Kątowy (maksymalnie 11°)
Szerokość oscylacji przy r=150 mm	1–30 mm (1–100%)
Prędkość oscylacji przy szerokości oscylacji 10 mm oraz zerowym czasie zatrzymania na końcach oscylacji	7–164 cykli/min (1–100%)
Czas zatrzymania na końcach oscylacji	0–5 s
Moment maksymalny	5 Nm
Moc	12 W
Masa	2,6 kg

Aby uzyskać prawidłowy kształt oscylacji, upewnić się, że oś palnika przecina się z osią wałka wyjściowego oscylatora.

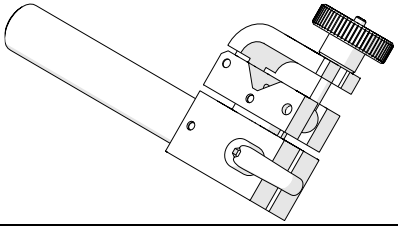
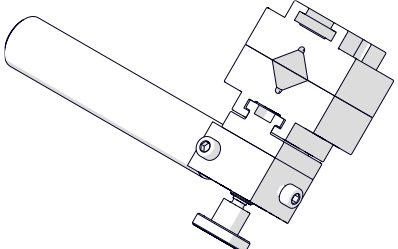
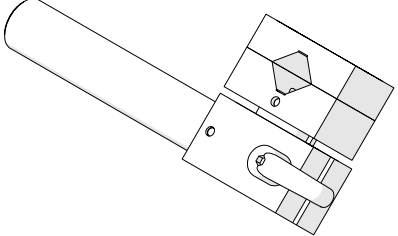
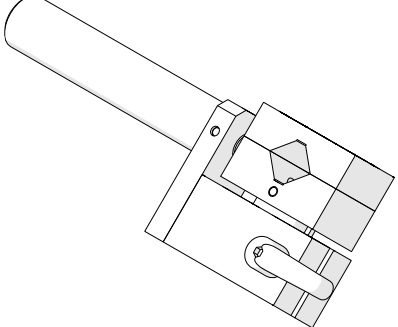
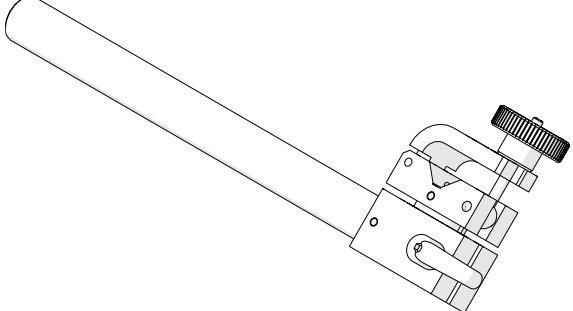


Dokument chroniony prawem.

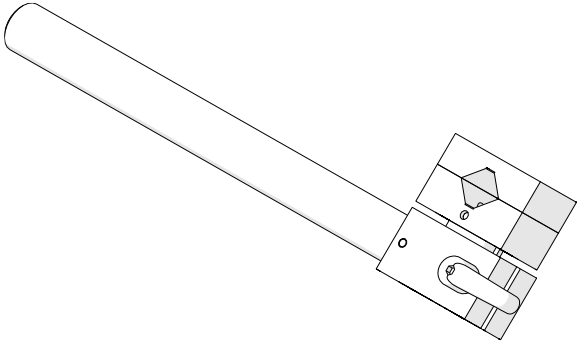
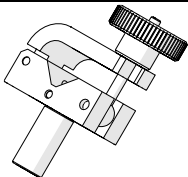
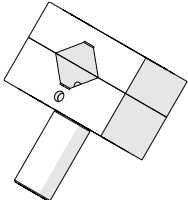
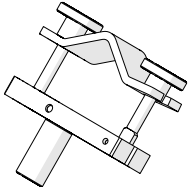
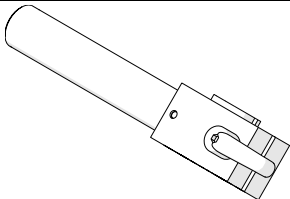
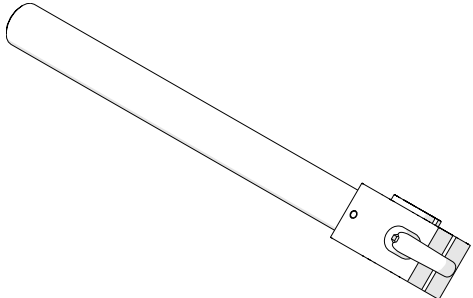
Kopiowanie, wykorzystywanie lub rozpowszechnianie bez zgody PROMOTECH zabronione.



## 5.2. Uchwyty palnika, zarzutki, wałki

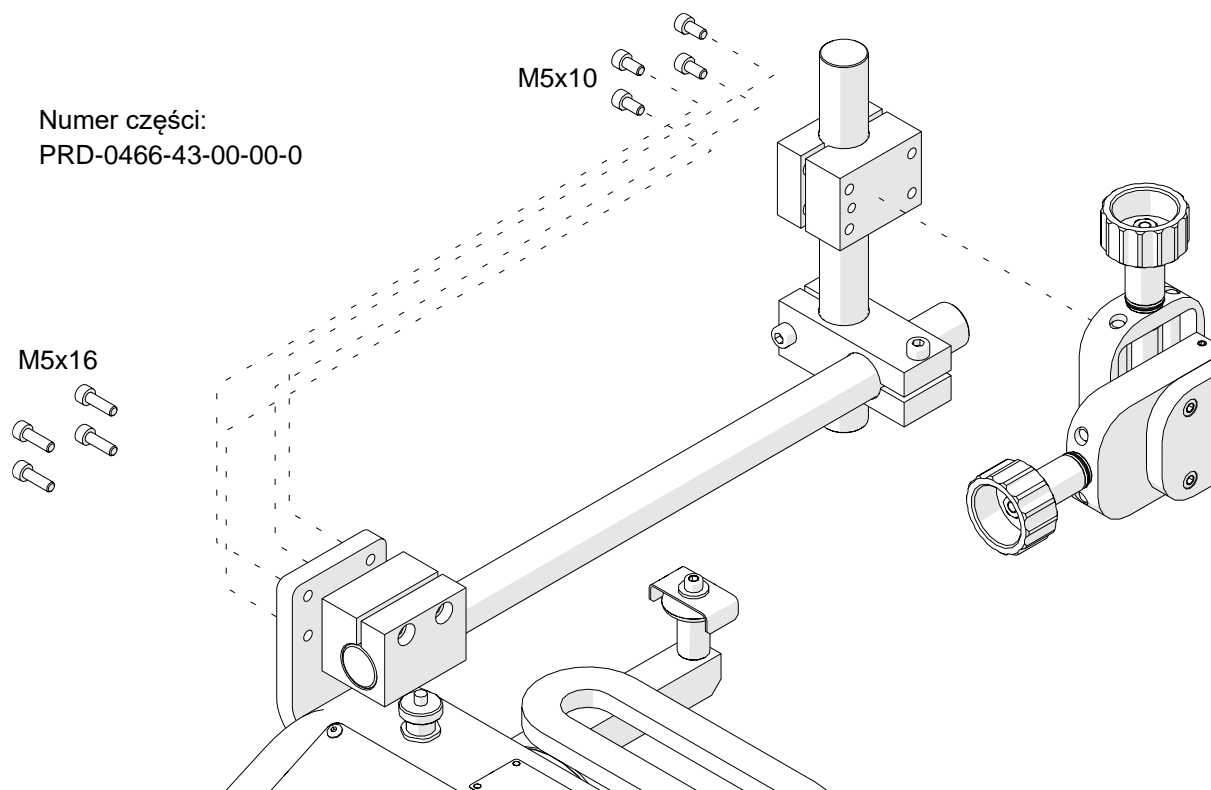
<b>Krótki uchwyt palnika z zarzutką 16–22 mm</b>	
	Numer części: UCW-0476-20-00-00-0
<b>Krótki szybkomocujący uchwyt palnika z zaciskiem 16–22 mm</b>	
	Numer części: UCW-0523-84-00-00-0
<b>Krótki uchwyt palnika z zaciskiem 16–22 mm</b>	
	Numer części: UCW-0476-27-00-00-0
<b>Krótki niski uchwyt palnika z zaciskiem 16–22 mm</b>	
	Numer części: UCW-0476-06-00-00-0
<b>Długi uchwyt palnika z zarzutką 16–22 mm</b>	
	Numer części: UCW-0466-04-00-00-0



<b>Długi uchwyt palnika z zaciskiem 16–22 mm</b>	
	Numer części: UCW-0466-22-00-00-0
<b>Zarzutka palnika 16–22 mm</b>	
	Numer części: ZRZ-0466-04-01-00-0
<b>Zacisk palnika 16–22 mm</b>	
	Numer części: ZCS-0476-06-01-00-0
<b>Zarzutka palnika 22–35 mm</b>	
	Numer części: ZRZ-0466-19-00-00-0
<b>Krótki wałek</b>	
	Numer części: WLK-0476-20-01-00-0
<b>Długi wałek</b>	
	Numer części: WLK-0466-04-10-00-0

### 5.3. Przedłużka palnika

Zwiększa zasięg palnika. Kluczem sześciokątnym 4 mm odkręcić śruby M5x10 zespołu prowadnic. Tymi samymi śrubami zamocować zespół na końcu przedłużki w sposób pokazany na rysunku. Następnie zamocować przedłużkę do wózka śrubami M5x16.

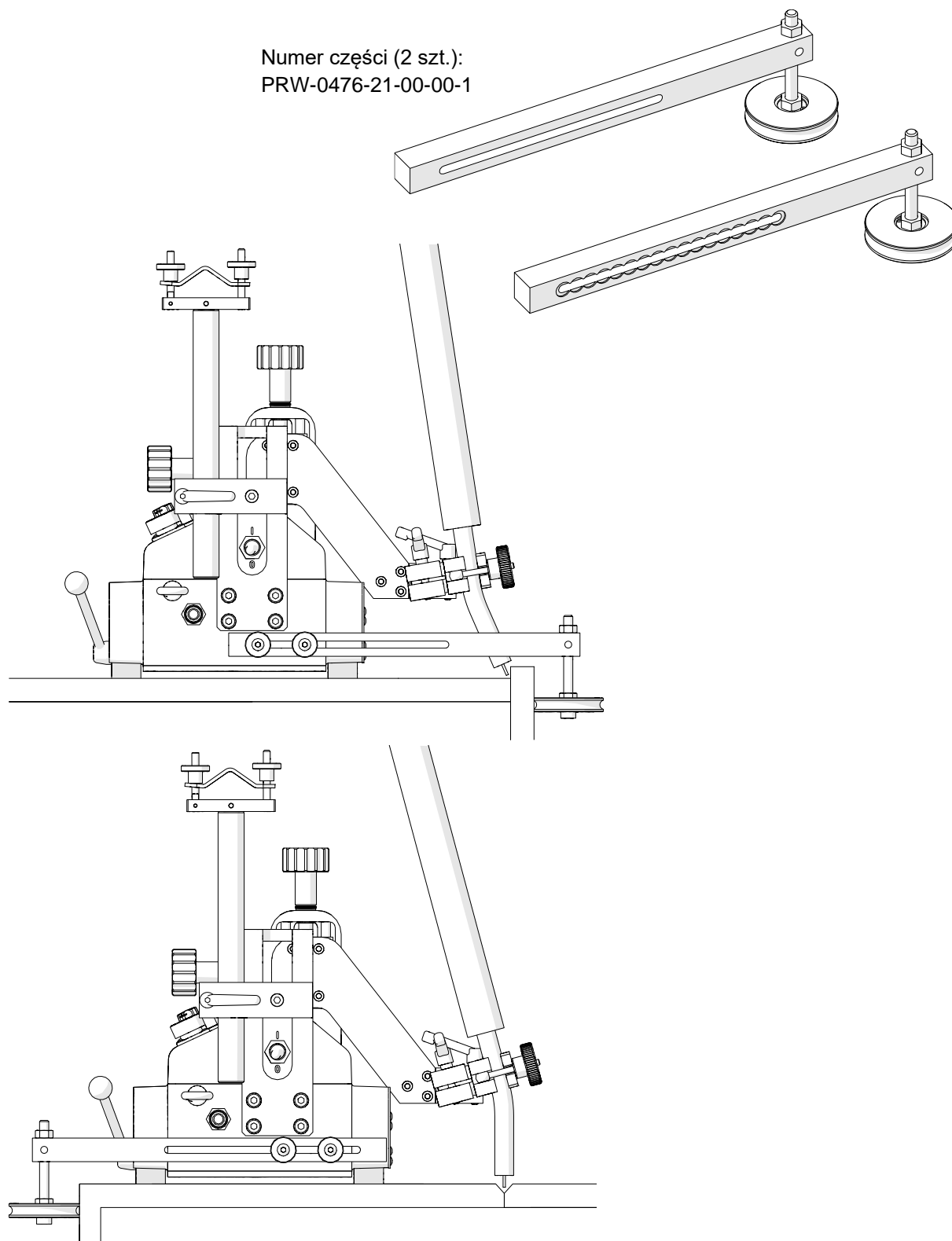


## 5.4. Prowadniki rolki

### 5.4.1. Prowadniki rolki regulowane

Umożliwiają prowadzenie wózka wzdłuż krawędzi zewnętrznych. Mocować po odkręceniu prowadników standardowych kluczem sześciokątnym 4 mm.

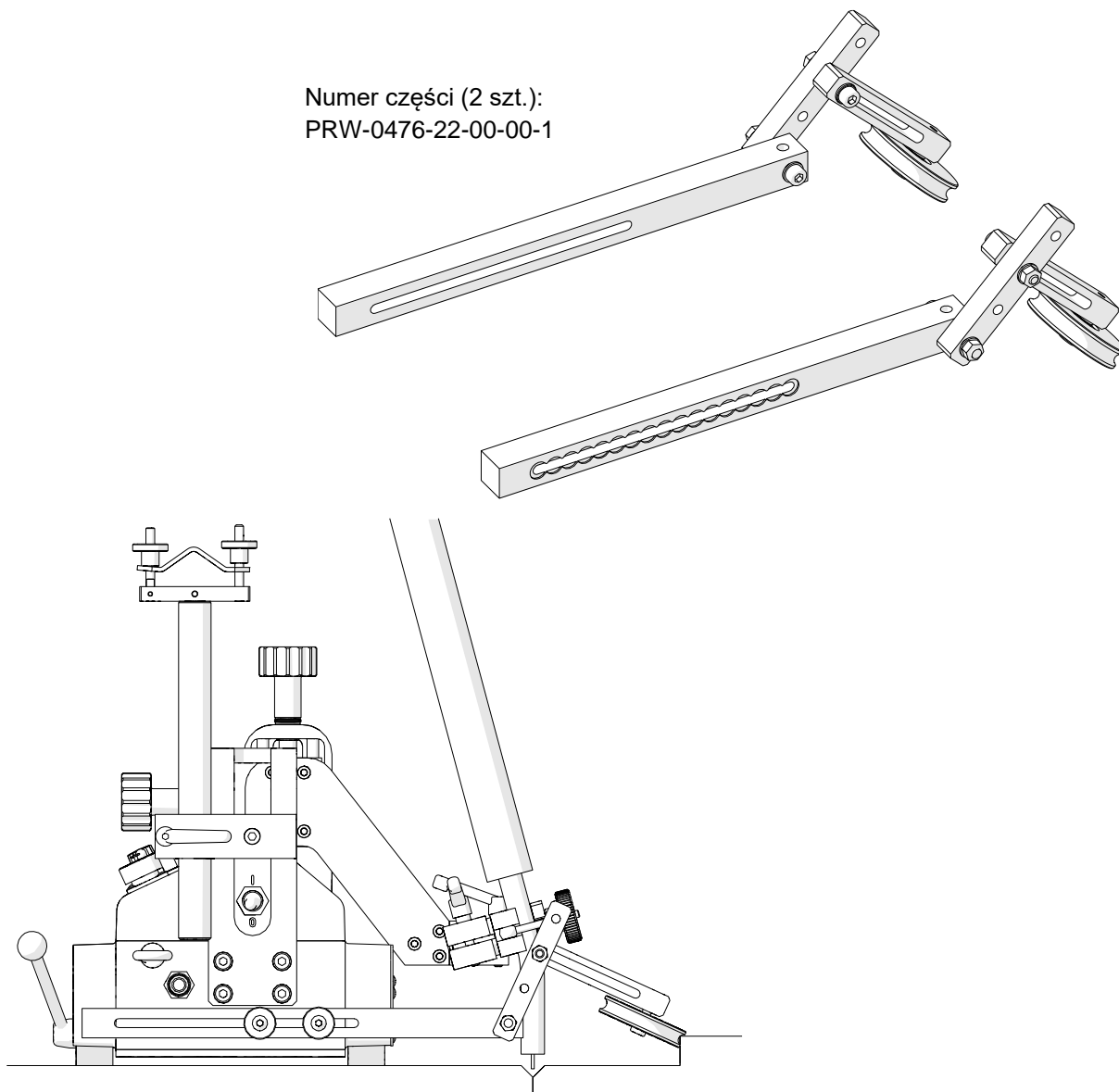
Numer części (2 szt.):  
PRW-0476-21-00-00-1



### 5.4.2. Prowadniki rolki obrotowe

Umożliwiają prowadzenie wózka wzdłuż złączy zakładkowych. Mocować po odkręceniu prowadników standardowych kluczem sześciokątnym 4 mm.

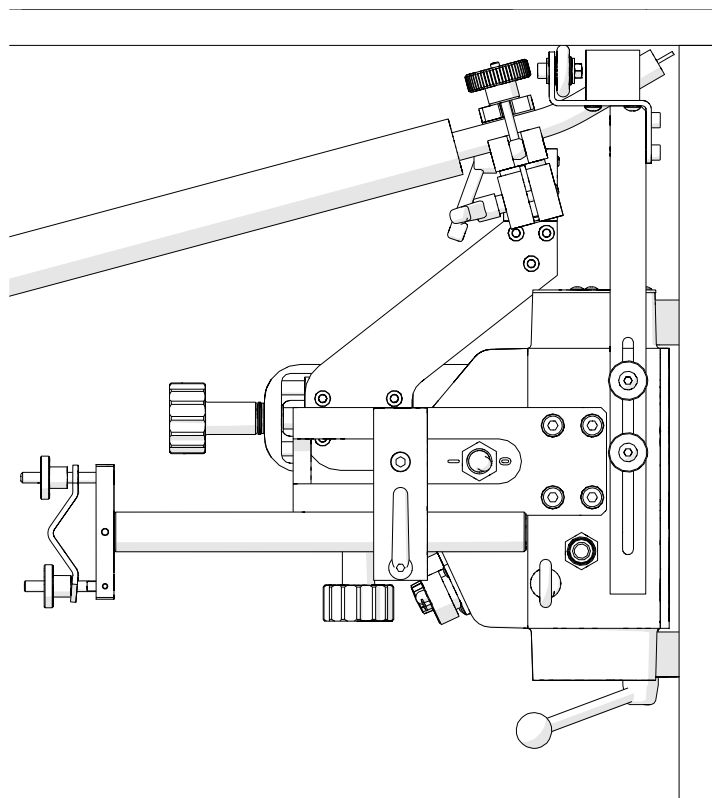
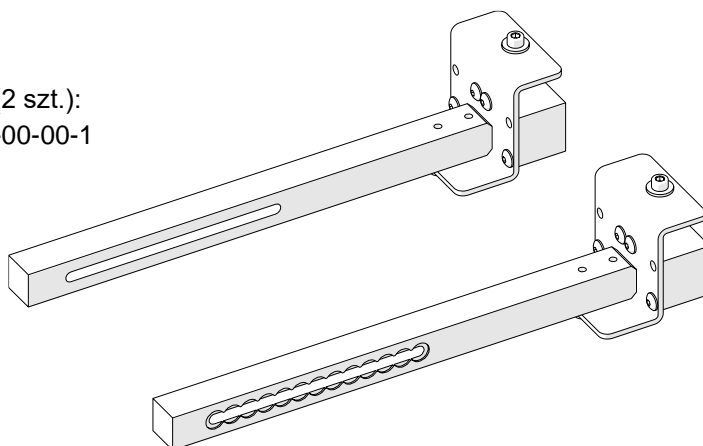
Numer części (2 szt.):  
PRW-0476-22-00-00-1



### 5.4.3. Prowadniki rolki magnetyczne

Umożliwiają prowadzenie wózka wzdłuż krawędzi sufitu. Mocować po odkręceniu prowadników standardowym kluczem sześciokątnym 4 mm.

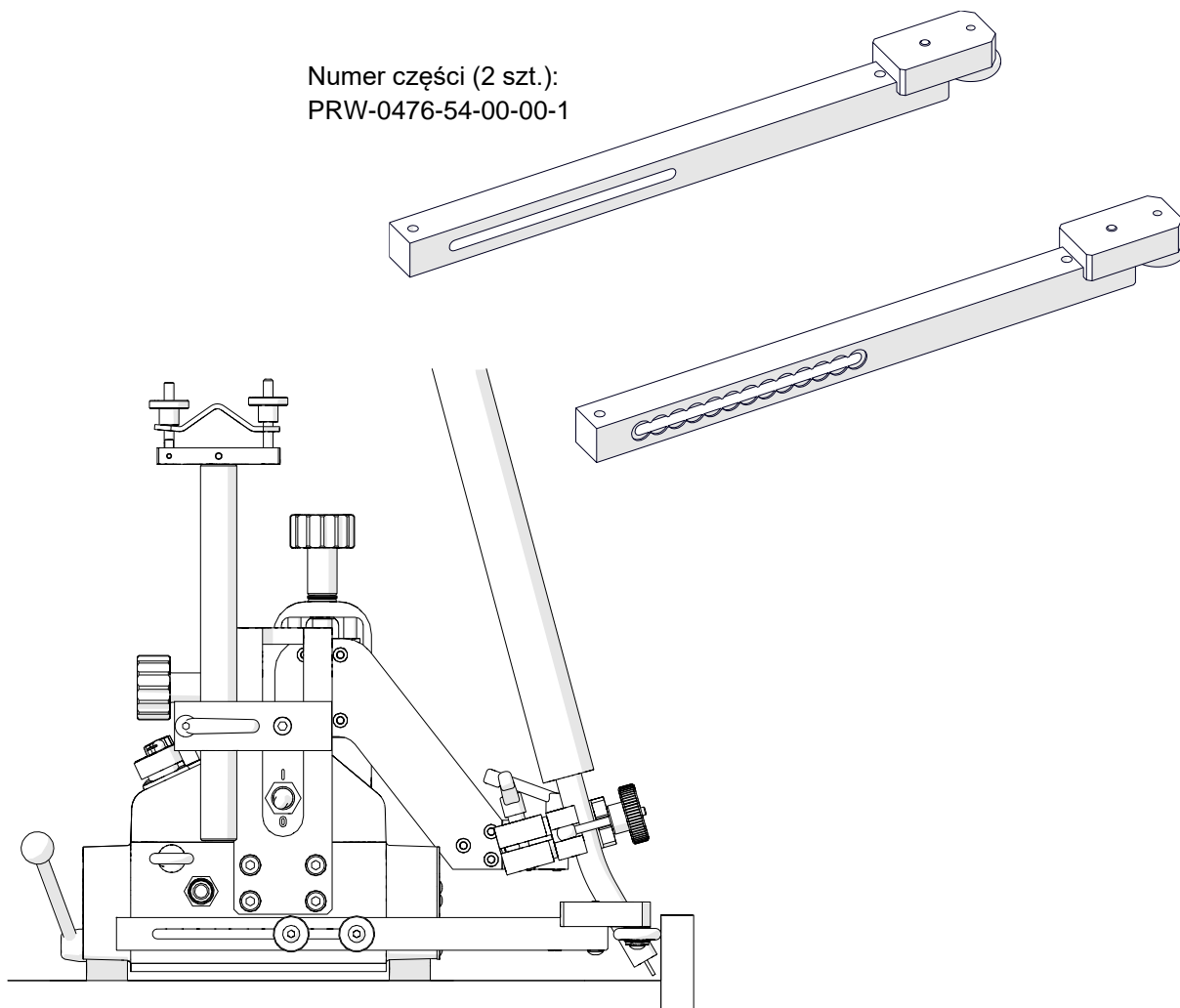
Numer części (2 szt.):  
PRW-0476-52-00-00-1



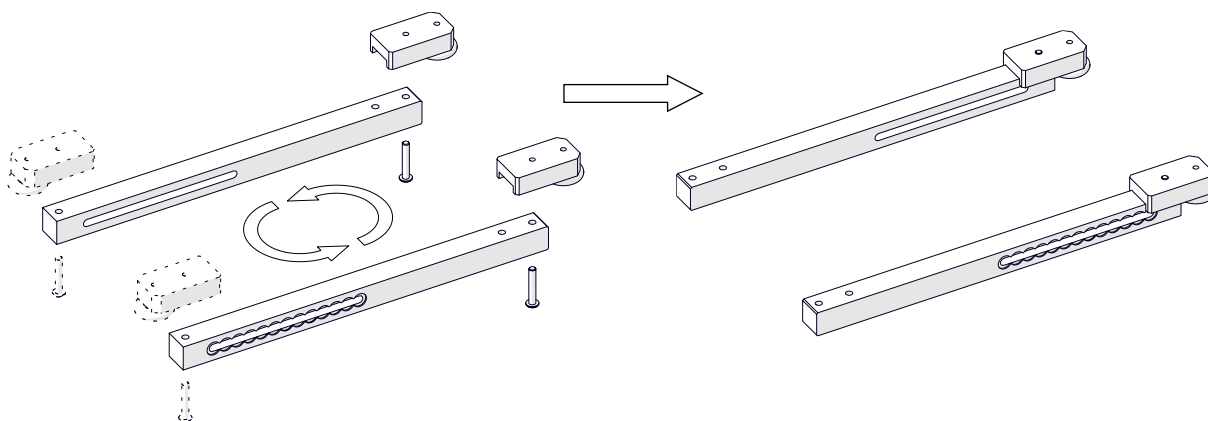
### 5.4.4. Prowadniki rolki niskie

Umożliwiają prowadzenie wózka wzdłuż niskich ścian. Mocować po odkręceniu prowadników standardowych kluczem sześciokątnym 4 mm.

Numer części (2 szt.):  
PRW-0476-54-00-00-1



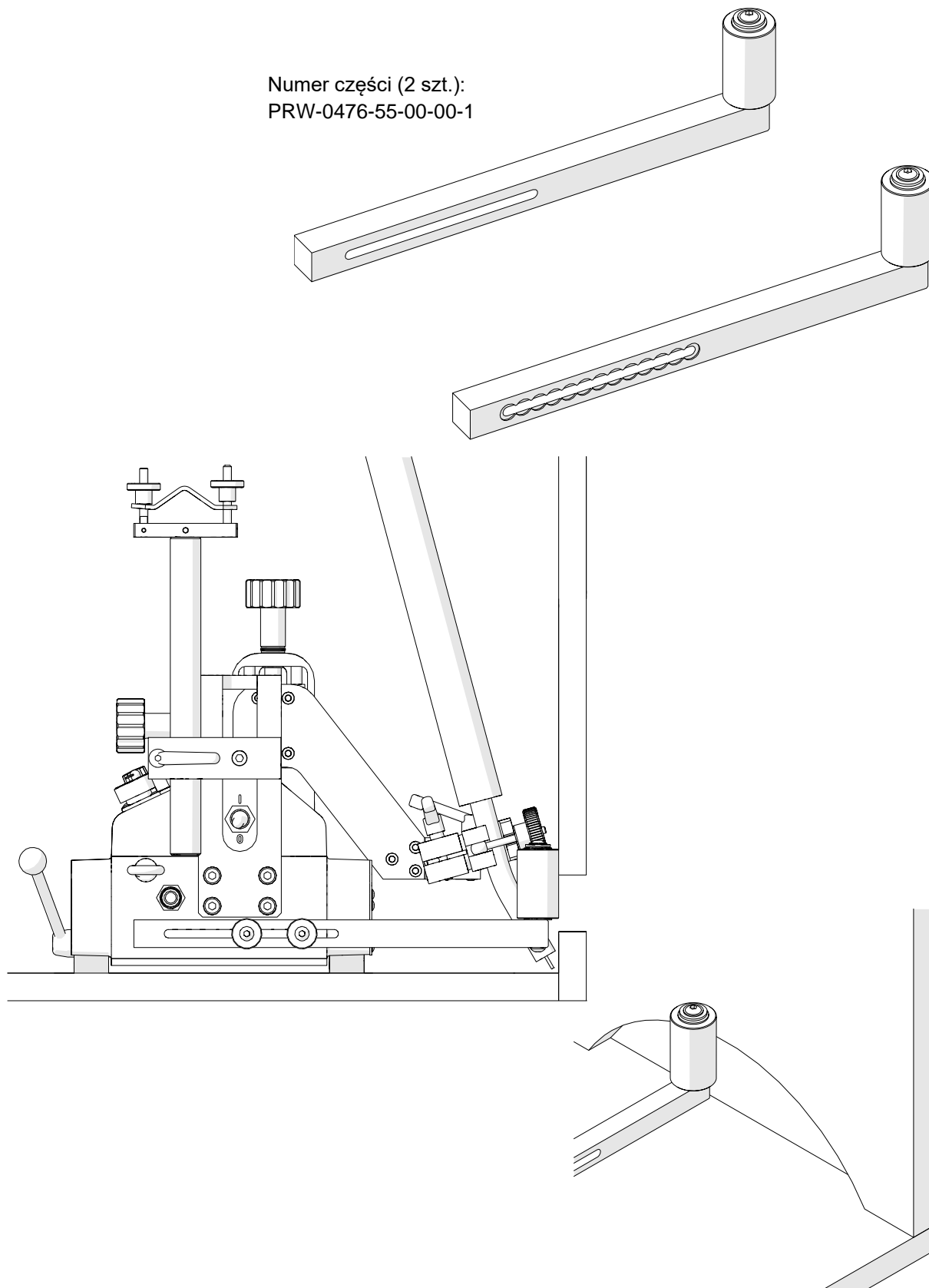
Aby ustawić wózek bliżej materiału, kluczem sześciokątnym 4 mm odkręcić zespoły rolek. Następnie przykręcić je na drugim końcu prowadników i zamienić prowadniki miejscami.



### 5.4.5. Prowadniki rolki wysokie

Umożliwiają prowadzenie wózka wzdłuż ścian z otworami. Mocować po odkręceniu prowadników standardowych kluczem sześciokątnym 4 mm.

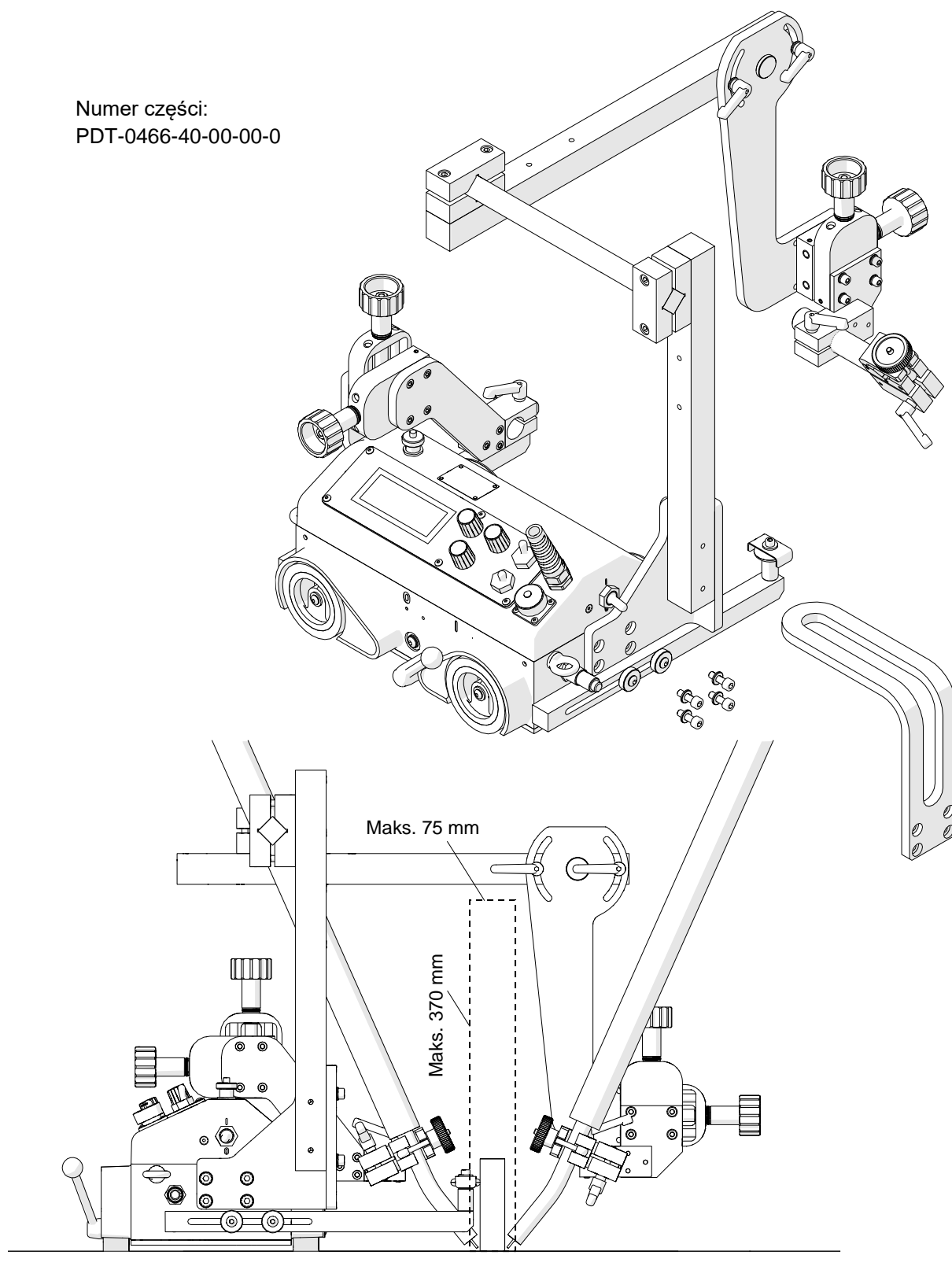
Numer części (2 szt.):  
PRW-0476-55-00-00-1



## 5.5. Podtrzymka drugiego palnika

Umożliwia użycie drugiego palnika. Kluczem sześciokątnym 5 mm odkręcić śruby M6x20 i podkładki uchwyty do przenoszenia. Następnie zamocować podtrzymkę tymi samymi śrubami i podkładkami.

Numer części:  
PDT-0466-40-00-00-0





## 5.6. Zestaw prowadnicy elastycznej

Umożliwia prowadzenie wózka na płaszczyźnie oraz na rurach i zbiornikach. Długość prowadnicy elastycznej to 1,85 m. Jej minimalny promień gięcia to 1 m.

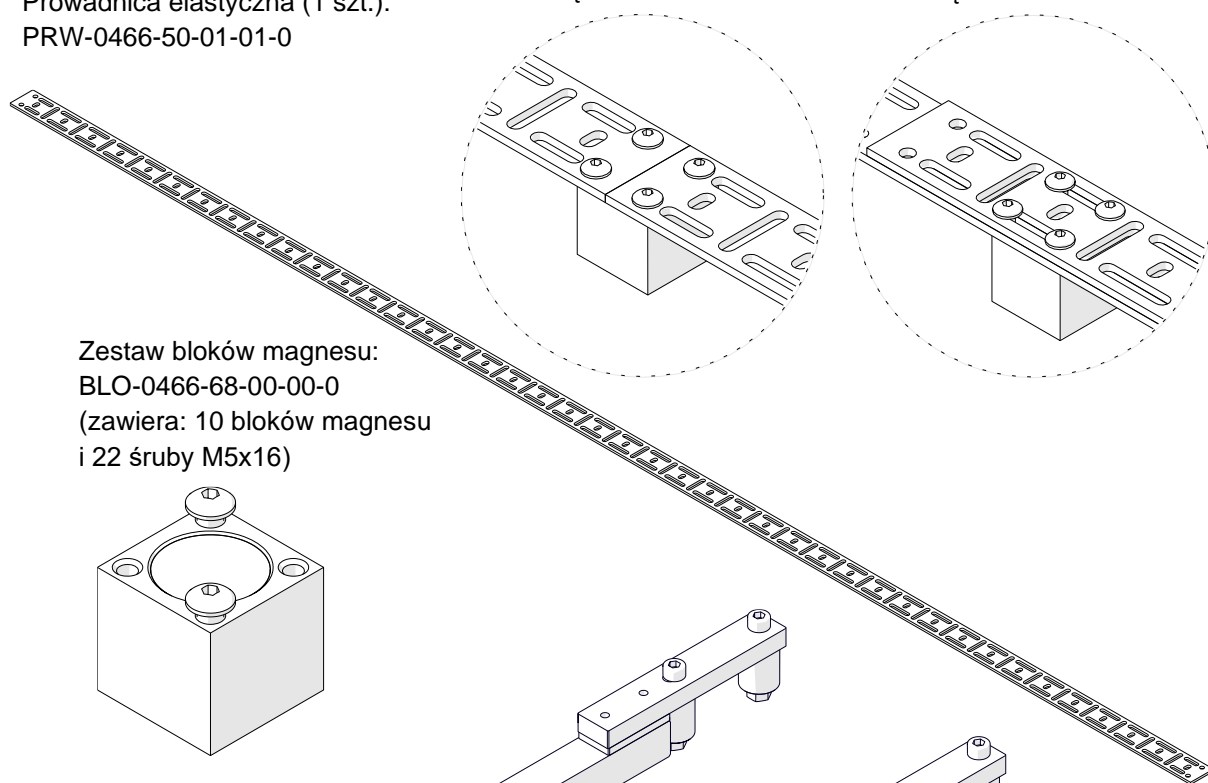
Siła mocowania na podłożu o grubości 5 mm	Temperatura
100% (90 N)	20°C
75% (68 N)	80°C
50% (45 N)	120°C

Prowadnice łączyć kluczem sześciokątnym 3 mm i śrubami M5x16, tworząc złącze doczołowe lub zakładkowe. Następnie, kluczem sześciokątnym 4 mm odkręcić prowadniki standardowe i zamocować prowadniki zestawu.

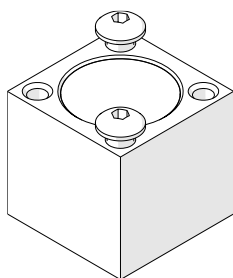
Prowadnica elastyczna (1 szt.):  
PRW-0466-50-01-01-0

Złącze doczołowe

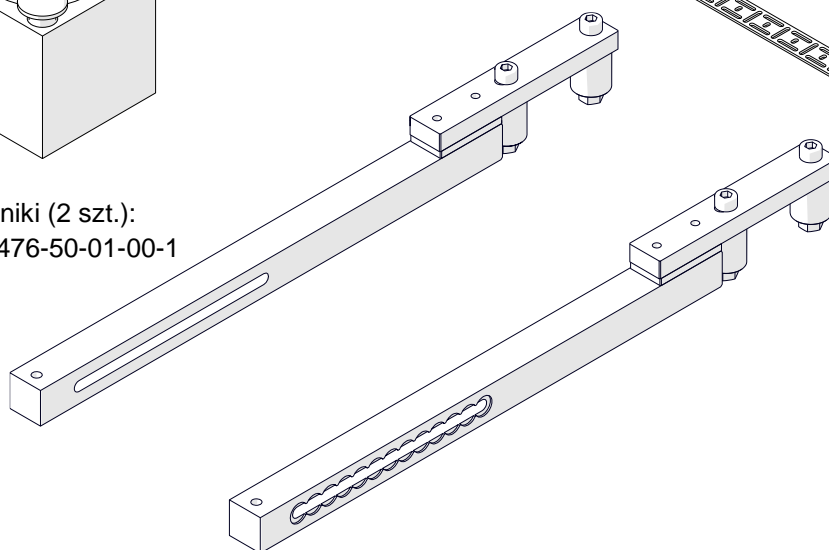
Złącze zakładkowe

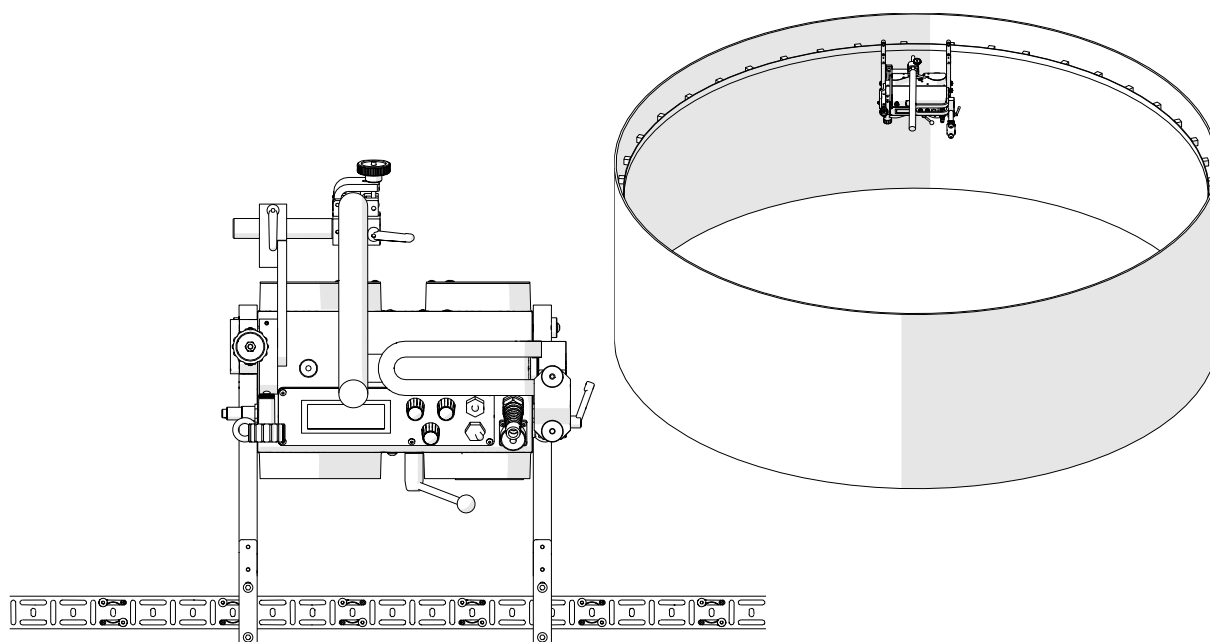
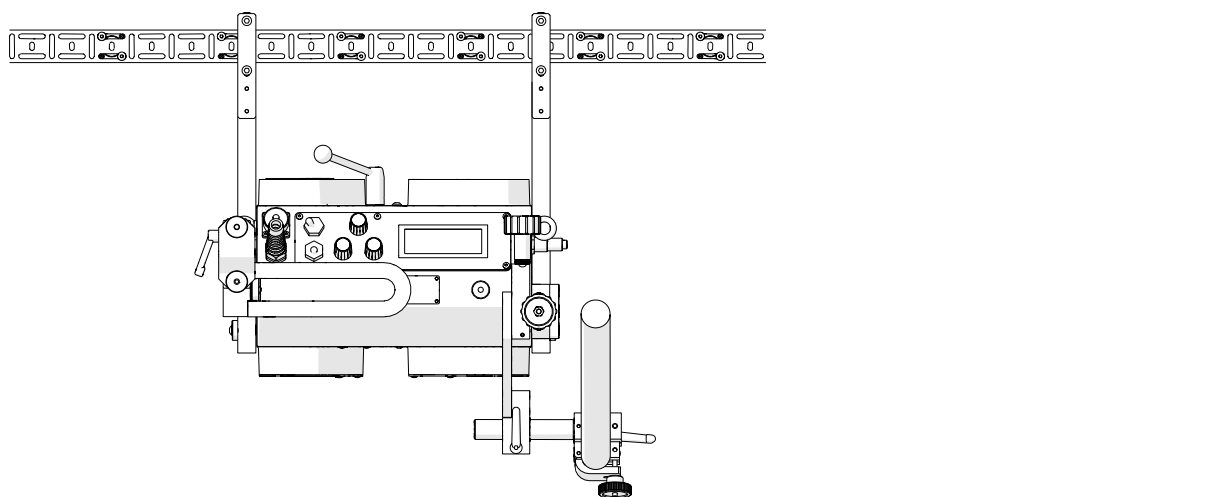
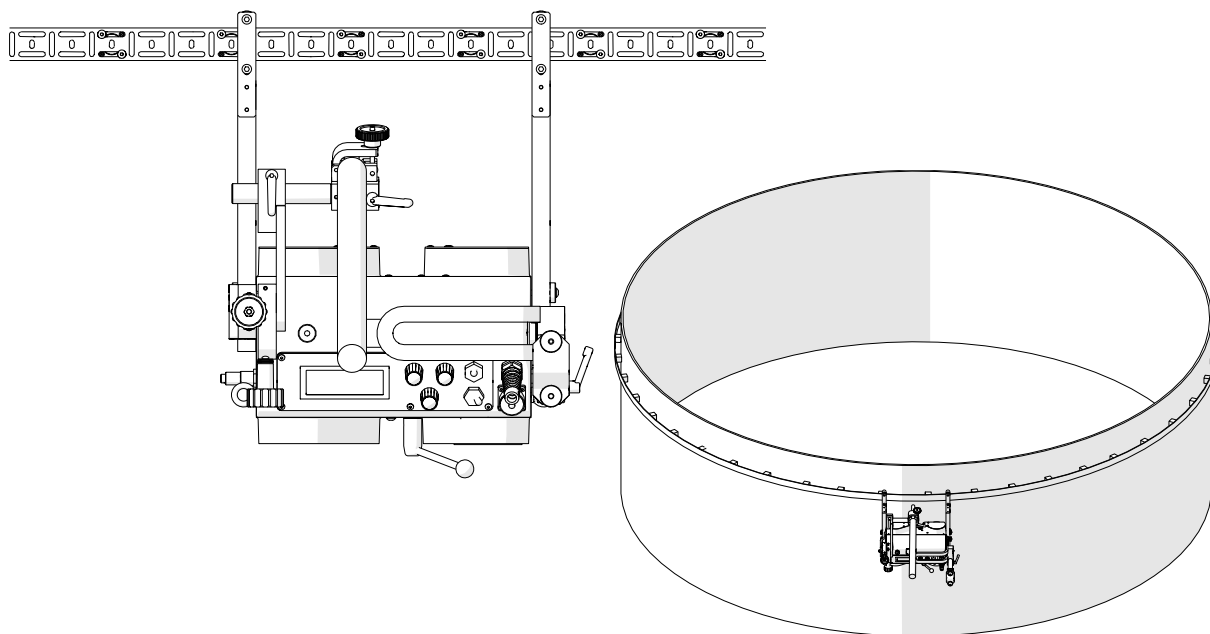


Zestaw bloków magnesu:  
BLO-0466-68-00-00-0  
(zawiera: 10 bloków magnesu  
i 22 śruby M5x16)



Prowadniki (2 szt.):  
PRW-0476-50-01-00-1

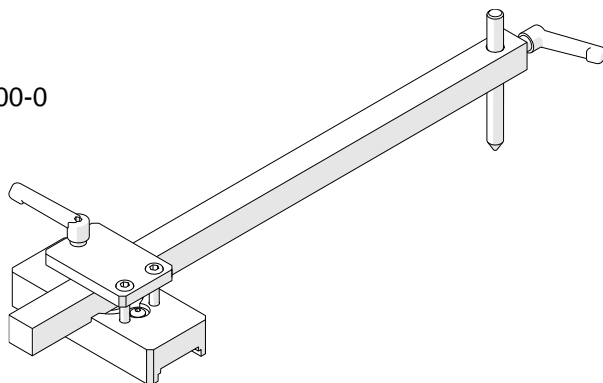




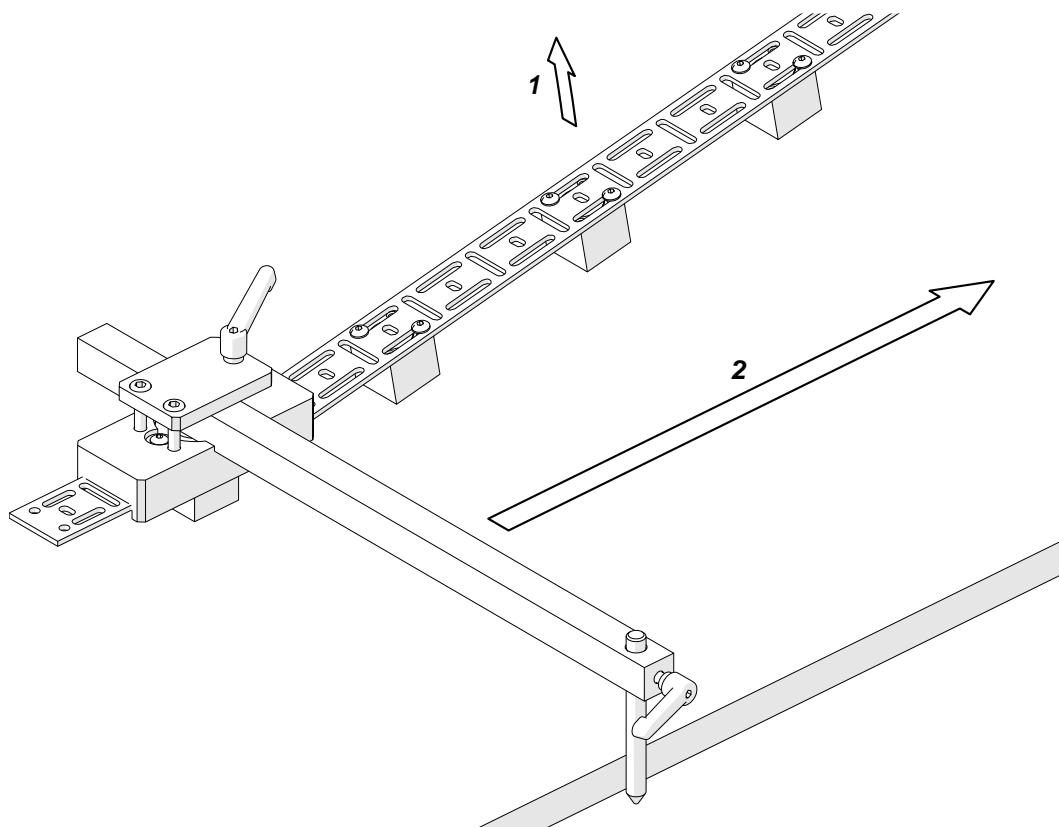
## 5.7. Ustawiak prowadnicy

Umożliwia ustawienie prowadnicy równoległe do krawędzi zewnętrznej lub rowka.

Numer części:  
UST-0466-53-00-00-0



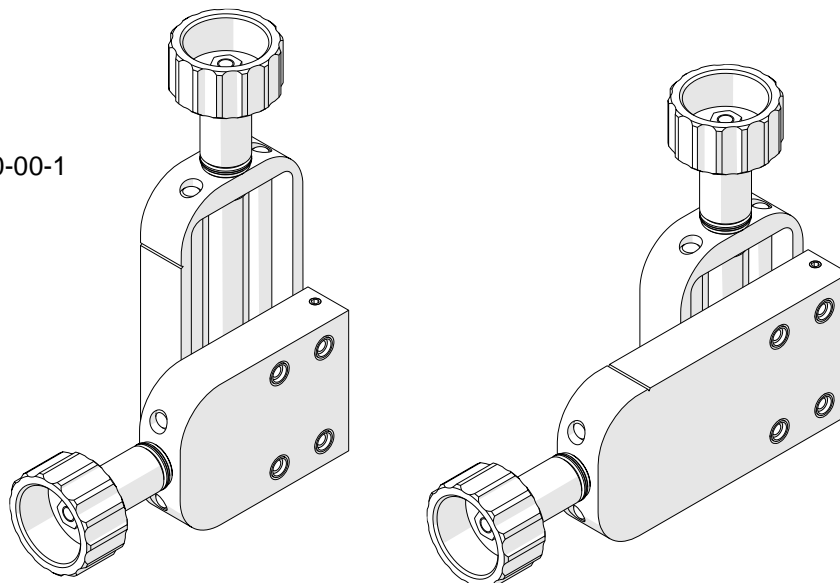
Przymocować magnesy do prowadnicy, po czym wstępnie ustawić ją na materiale wzdłuż kierunku spawania. Poluzować dźwignie ustawiaka i umieścić go na pierwszym magniesie, opierając bok pilota o krawędź zewnętrzną materiału lub umieszczając końcówkę pilota w rowku. Zablokować dźwignie w tym położeniu, po czym odebrać pozostałą część prowadnicy od materiału (1). Następnie przesunąć ustawiak wzdłuż prowadnicy (2), aby zamocować kolejne magnesy.



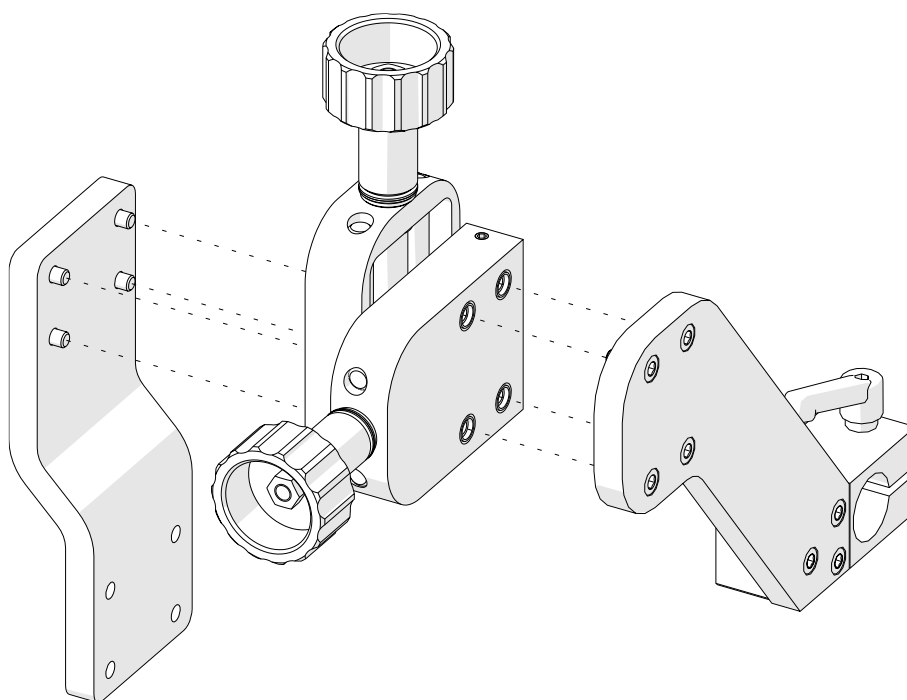
## 5.8. Zespół prowadnic 76 mm

Zwiększa zakres regulacji góra-dół lub lewo-prawo z 0–35 mm do 0–76 mm.

Numer części:  
ZSP-0466-46-00-00-1



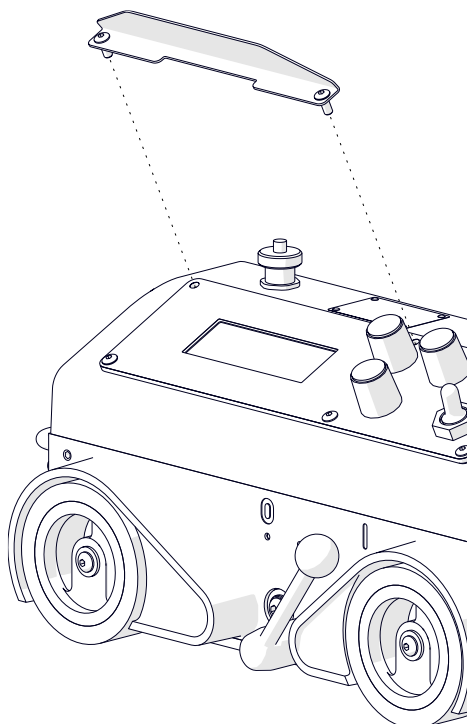
Montować w miejsce standardowego zespołu prowadnic po odkręceniu ośmiu śrub kluczem sześciokątnym 4 mm.



## 5.9. Osłona wyświetlacza

Chroni wyświetlacz przed brudem. Kluczem sześciokątnym 2,5 mm odkręcić górne śruby panelu i przykręcić nimi osłonę.

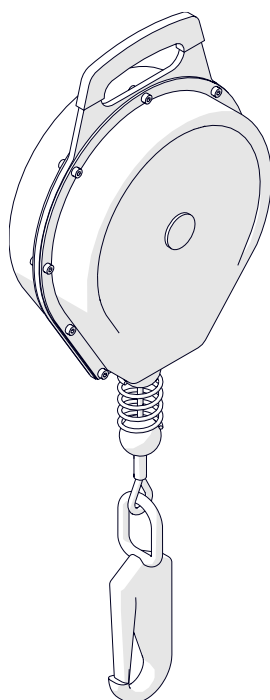
Numer części:  
OSL-0476-23-00-00-0



## 5.10. Urządzenie samohamowne

Chroni wózek przed upadkiem. Długość linki to 10 metrów.

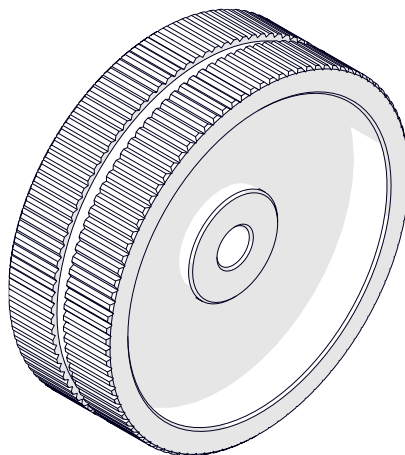
Numer części:  
URZ-000001



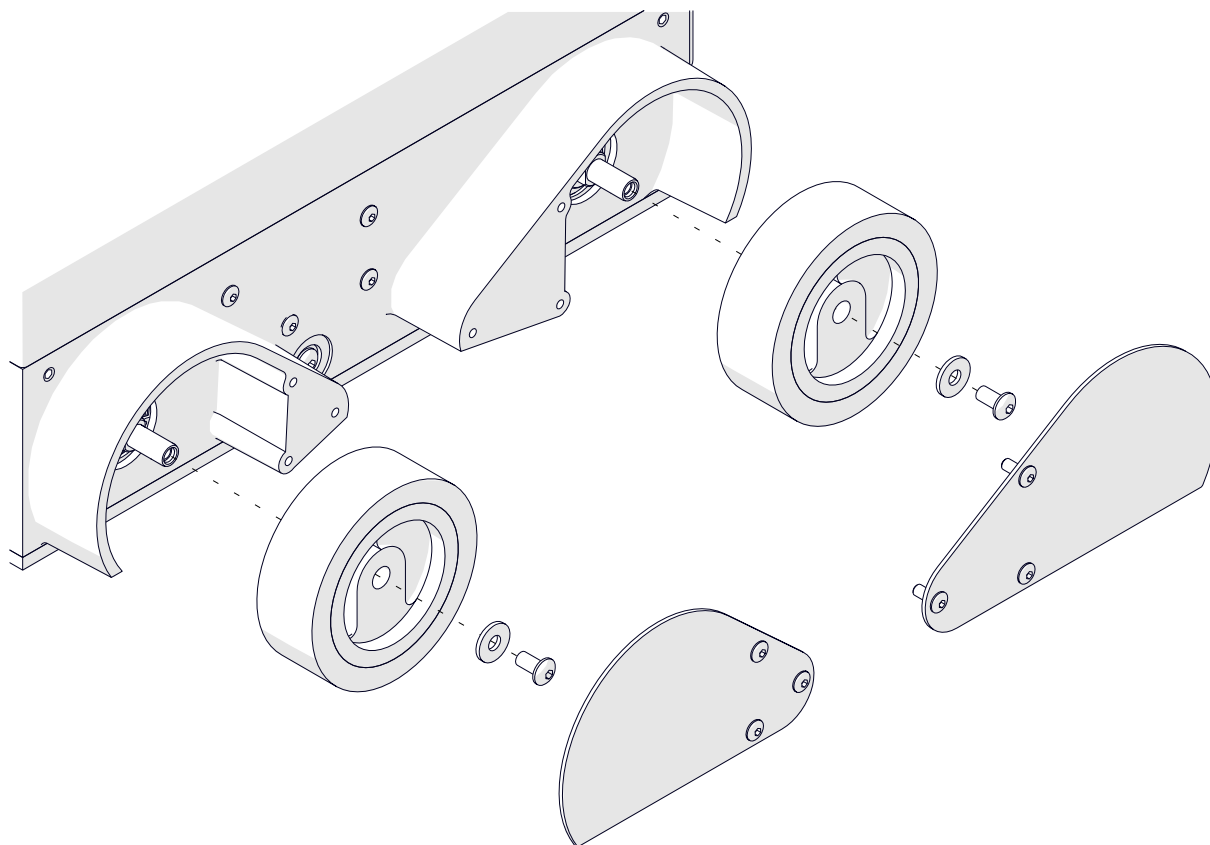
## 5.11. Koła ze stali nierdzewnej

Umożliwiają pracę w pozycji poziomej na płycie wstępnie podgrzanej.

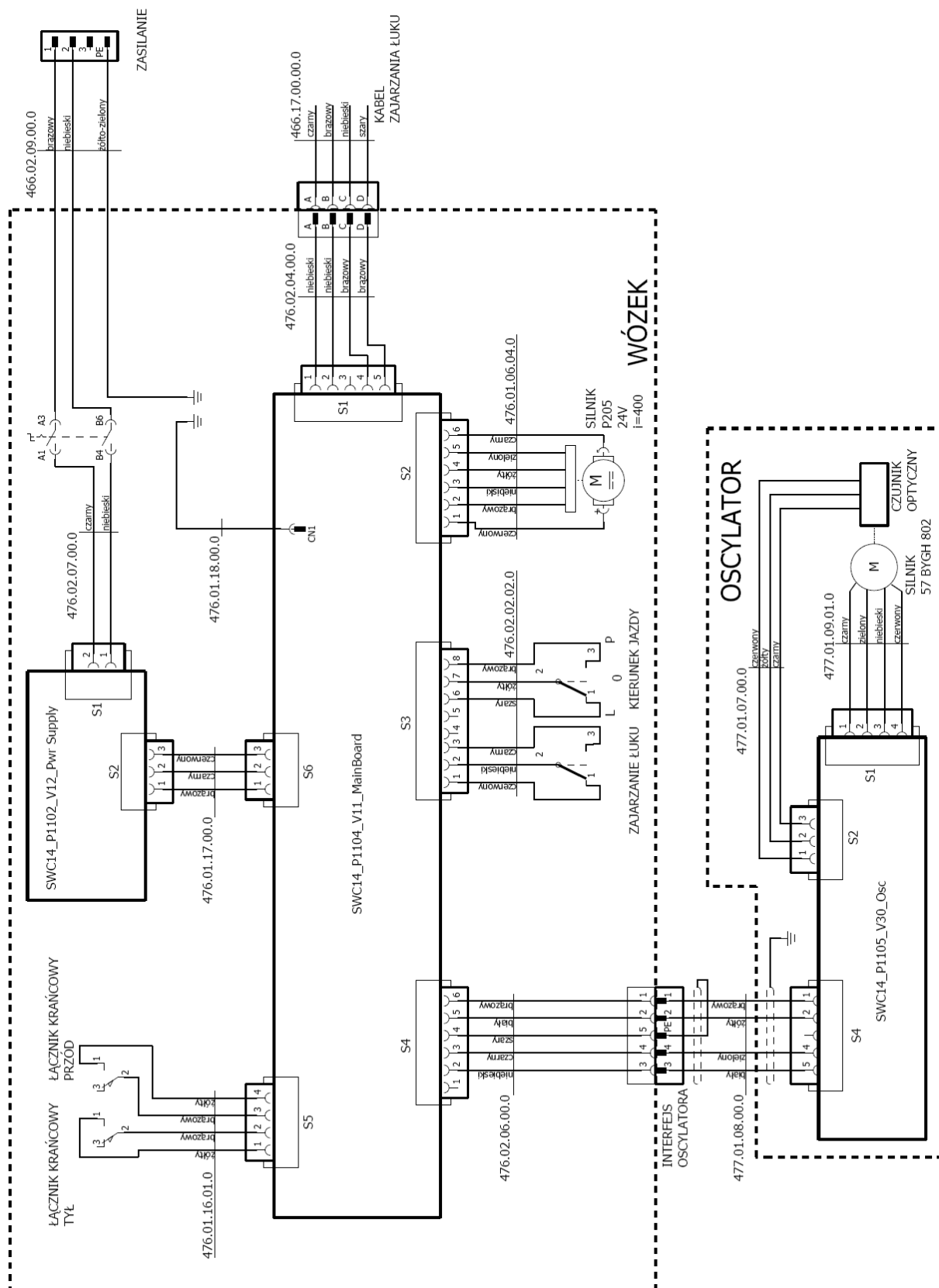
Numer części (1 szt.):  
KOL-0476-57-00-00-0



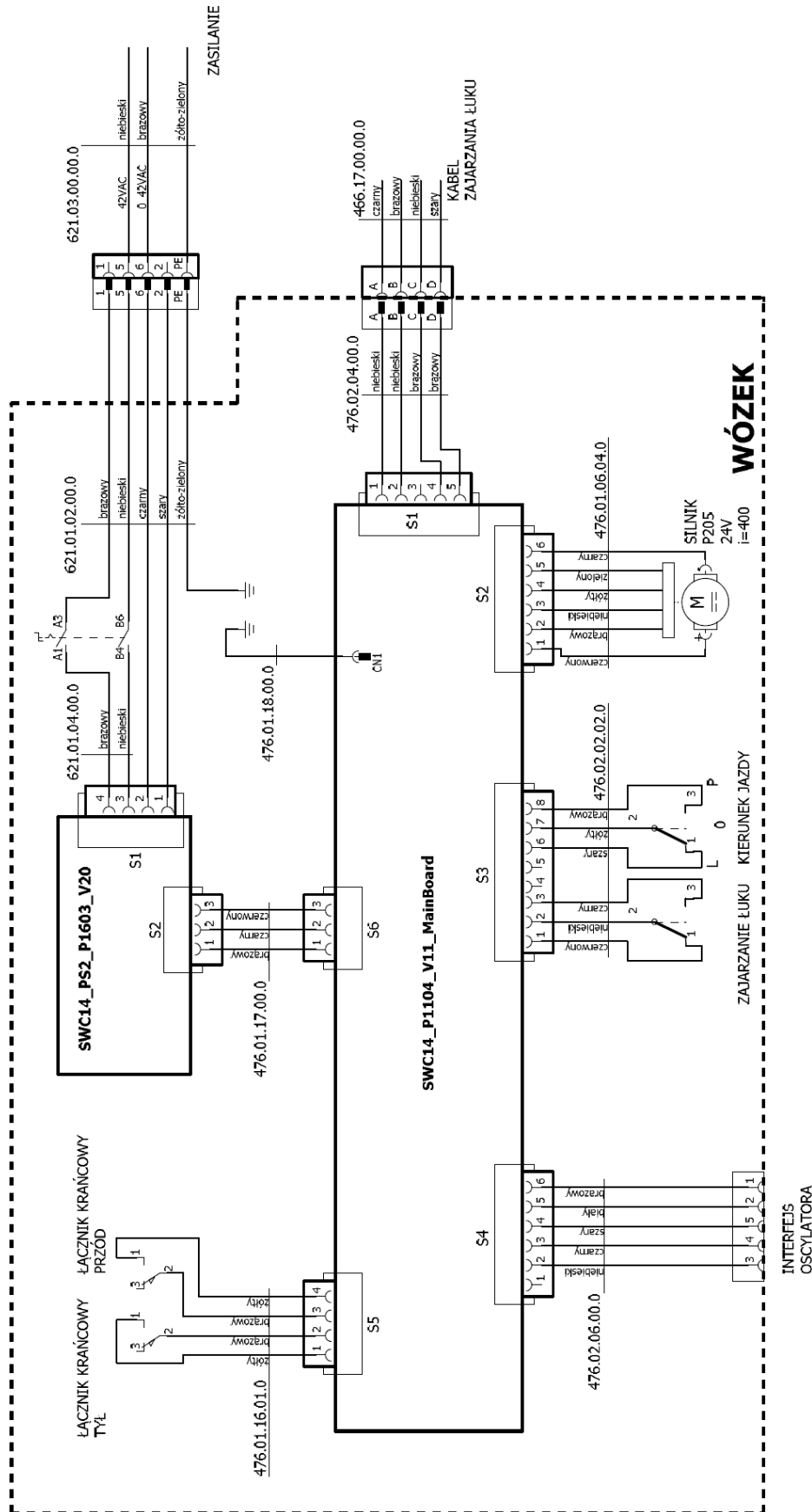
W sposób pokazany na rysunku kluczem sześciokątnym 2,5 mm odkręcić osłonę, a kluczem sześciokątnym 3 mm cztery koła. Montować w kolejności odwrotnej.



## 6. SCHEMAT ELEKTRYCZNY 115–230 V



# 7. SCHEMAT ELEKTRYCZNY 42 V





## 8. DEKLARACJA ZGODNOŚCI

### *Deklaracja zgodności*

**PROMOTECH sp. z o.o.**  
**ul. Elewatorska 23/1**  
**15-620 Białystok**

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyrób:

### **Wózek spawalniczy LIZARD**

do którego odnosi się niniejsza deklaracja jest zgodny z normami:

- PN-EN 12100
- PN-EN 60745-1
- PN-EN 60974-10

i spełnia przepisy dyrektyw: 2004/108/WE, 2006/95/WE, 2006/42/WE.

Osoba odpowiedzialna za przygotowanie dokumentacji technicznej:

Marek Siergiej, ul. Elewatorska 23/1, 15-620 Białystok



Białystok, 4 marca 2015

---

Marek Siergiej  
Prezes Zarządu

## 9. KARTA GWARANCYJNA

1. Gwarancja obejmuje jedynie wady powstałe z przyczyny tkwiącej w sprzedanym wyrobie, będącej następstwem wadliwości użytych materiałów, nieprawidłowości montażu lub technologii wykonania.
2. ZALCO sp. z o.o. udziela Nabywcy gwarancji na okres 12 miesięcy od daty sprzedaży. Producent został wyłączony z jakiegokolwiek odpowiedzialności z tytułu gwarancji i rękojmi.
3. W przypadku wystąpienia niesprawności maszyny użytkownik zobowiązany jest powiadomić pisemnie sprzedawcę i dostarczyć wyrób do wskazanego przez ZALCO sp. z o.o. punktu serwisowego. Maszyny muszą być dostarczane w oryginalnych opakowaniach fabrycznych wraz z niezbędnymi dokumentami (karta gwarancyjna, kopia dowodu kupna). Dostawa reklamowanej maszyny firmą spedycyjną do ZALCO sp. z o.o. na koszt odbiorcy tylko po wcześniejszym uzgodnieniu i ustaleniu właściwej firmy kurierskiej.
4. Gwarancja nie obejmuje:
  - a) uszkodzeń powstałych po okresie gwarancyjnym;
  - b) napraw w przypadku, gdy nie przedstawiono oryginału karty gwarancyjnej;
  - c) uszkodzeń powstałych z winy użytkownika;
  - d) uszkodzeń wynikłych z wpływu otoczenia, niewłaściwego składowania, zewnętrznych uszkodzeń mechanicznych oraz uszkodzeń wynikłych z wpływu ciał obcych na uzwojenia silnika i zasilania;
  - e) uszkodzeń wynikłych z częstych gwałtownych przeciążeń urządzenia;
  - f) uszkodzeń wynikłych ze stałego przeciążenia urządzenia;
  - g) uszkodzeń wynikłych z nieprawidłowej eksploatacji i konserwacji, użytkownika przedmiotu sprzedaży niezgodnie z przepisami lub też użycia niezgodnego z instrukcją obsługi osprzętu;
  - h) uszkodzeń i niewłaściwej pracy spowodowanych nieodpowiednim napięciem;
  - i) normalnego zużycia części podczas eksploatacji lub zużycia elementów o swojej skończonej trwałości: kół, osprzętu i narzędzi;
  - j) napraw polegających na regulacji;
  - k) roszczeń z tytułu parametrów technicznych wyrobu, o ile są one zgodne z podanymi przez producenta;
  - l) uszkodzeń powstałych wskutek napraw lub prób napraw podjętych przez osoby nieuprawnione.
5. ZALCO sp. z o.o. zobowiązuje się w terminie 14 dni do rozpatrzenia i powiadomienia reklamującego o tym czy reklamacja została uwzględniona. W przypadku uwzględnienia reklamacji gwarant zobowiązuje się do przeprowadzenia bezpłatnej naprawy gwarancyjnej w wyspecjalizowanym punkcie serwisowym w możliwie najkrótszym czasie.

6. Nabywca traci uprawnienia z tytułu gwarancji w przypadku:
- a) zerwania plomb gwarancyjnych;
  - b) samowolnych napraw lub przeróbek;
  - c) używania maszyny niezgodnie z jej przeznaczeniem opisanym w instrukcji obsługi;
  - d) używania niewłaściwych narzędzi lub innych materiałów eksploatacyjnych niż opisane w instrukcji obsługi;
  - e) wystąpienia uszkodzeń powstałych z przyczyn innych niż błędy montażu lub wady materiałowe.
7. W przypadku nieuzasadnionej reklamacji wynikającej z nie zaznajomienia się z instrukcją obsługi urządzenia, reklamujący może zostać obciążony poniesionymi kosztami transportu i opinii rzeczoznawcy. W przypadku reklamacji bezzasadnej koszty przesyłki zostaną scedowane na reklamującego.
8. Niezbędnym warunkiem ważności karty gwarancyjnej jest wpisanie daty sprzedaży urządzenia potwierdzone stemplem i podpisem sprzedawcy.

Numer seryjny .....

Data sprzedaży.....

Podpis i pieczęć sprzedawcy.....

**2.16 / 20 kwietnia 2023**

**ZASTRZEGAMY SOBIE PRAWO DO ZMIAN W INSTRUKCJI BEZ POWIADOMIENIA**