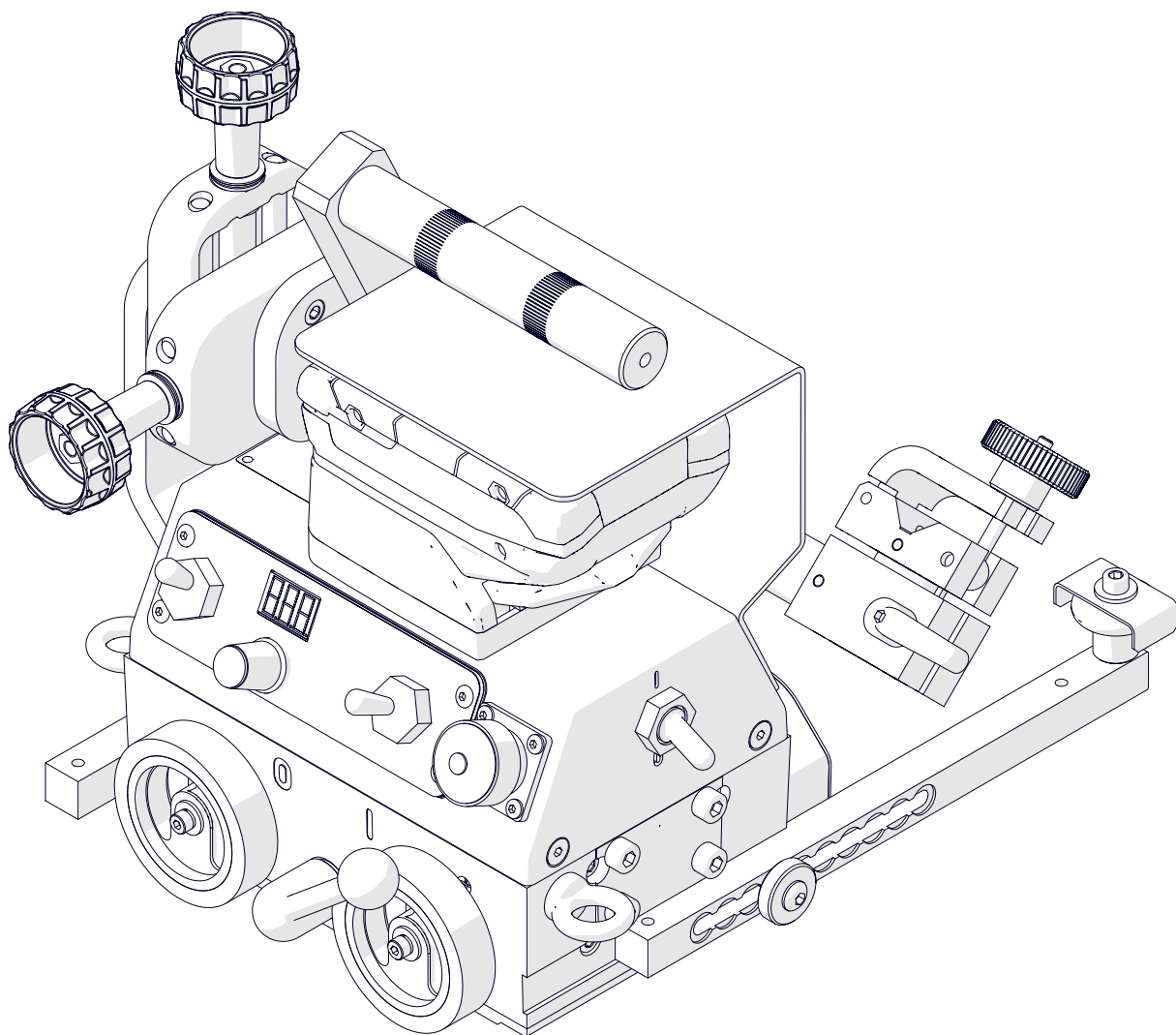


INSTRUKCJA OBSŁUGI

Gecko Battery WÓZEK SPAWALNICZY



ul. Elewatorska 23/1, 15-620 Białystok, Polska
Tel.: +48 85 678-34-95, Faks: +48 85 662-78-77
www.promotech.eu e-mail: 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. Sprawdzenie poziomu naładowania akumulatora	9
3.2. Przygotowanie	10
3.3. Podłączenie do obwodów spawalniczych	11
3.4. Ustawienie na stanowisku	12
3.5. Użytkowanie	13
3.6. Zmiana jednostki prędkości	14
3.7. Rozwiązywanie problemów	15
4. KONSERWACJA	16
5. AKCESORIA	17
5.1. Uchwyty palnika, zarzutki, wałki	17
5.2. Przedłużka palnika	19
5.3. Prowadniki rolki	20
5.4. Podtrzymka drugiego palnika	25
5.5. Dodatkowe bloki magnetyczne	26
5.6. Zestaw prowadnicy elastycznej	27
5.7. Ustawiak prowadnicy	29
5.8. Zestaw szyny elastycznej	30
5.9. Podstawki magnetyczne do szyny elastycznej	33
5.10. Wspornik szyny z zespołami podstawek magnetycznych	37
5.11. Zespół podstawek próżniowych	38
5.12. System mocowania podciśnieniowego	39
5.13. Wspornik szyny z zespołami podstawek próżniowych	40
5.14. Zespół prowadnic 76 mm	41
5.15. Akumulator 4,0 Ah	42
5.16. Ładowarka	42
5.17. Podtrzymka przewodów	43
5.18. Osłona wyświetlacza	43
5.19. Urządzenie samohamowne	44
5.20. Koła ze stali nierdzewnej	45
6. DEKLARACJA ZGODNOŚCI	46
7. OCHRONA ŚRODOWISKA	47
8. KARTA GWARANCYJNA	48

1. INFORMACJE OGÓLNE

1.1. Przeznaczenie

Wózek Gecko Battery służy do spawania ciągłego złączy doczołowych i pachwinowych. Wózek jest zasilany akumulatorowo. Obsługuje palniki MIG/MAG i jest mocowany magnesami stałymi.

Akcesoria pozwalają na użycie palnika o większej średnicy oraz dwóch palników jednocześnie. Pozwalają też na prowadzenie wózka wzdłuż krawędzi zewnętrznych, złączy zakładkowych, ścian niskich lub z otworami, na sufitach, rurach i zbiornikach. Użycie opcjonalnego zestawu szyny elastycznej pozwoli na prowadzenie wózka na szynie. Szynę można zamocować do podłoża podstawkami magnetycznymi lub podstawkami próżniowymi z użyciem systemu mocowania podciśnieniowego.

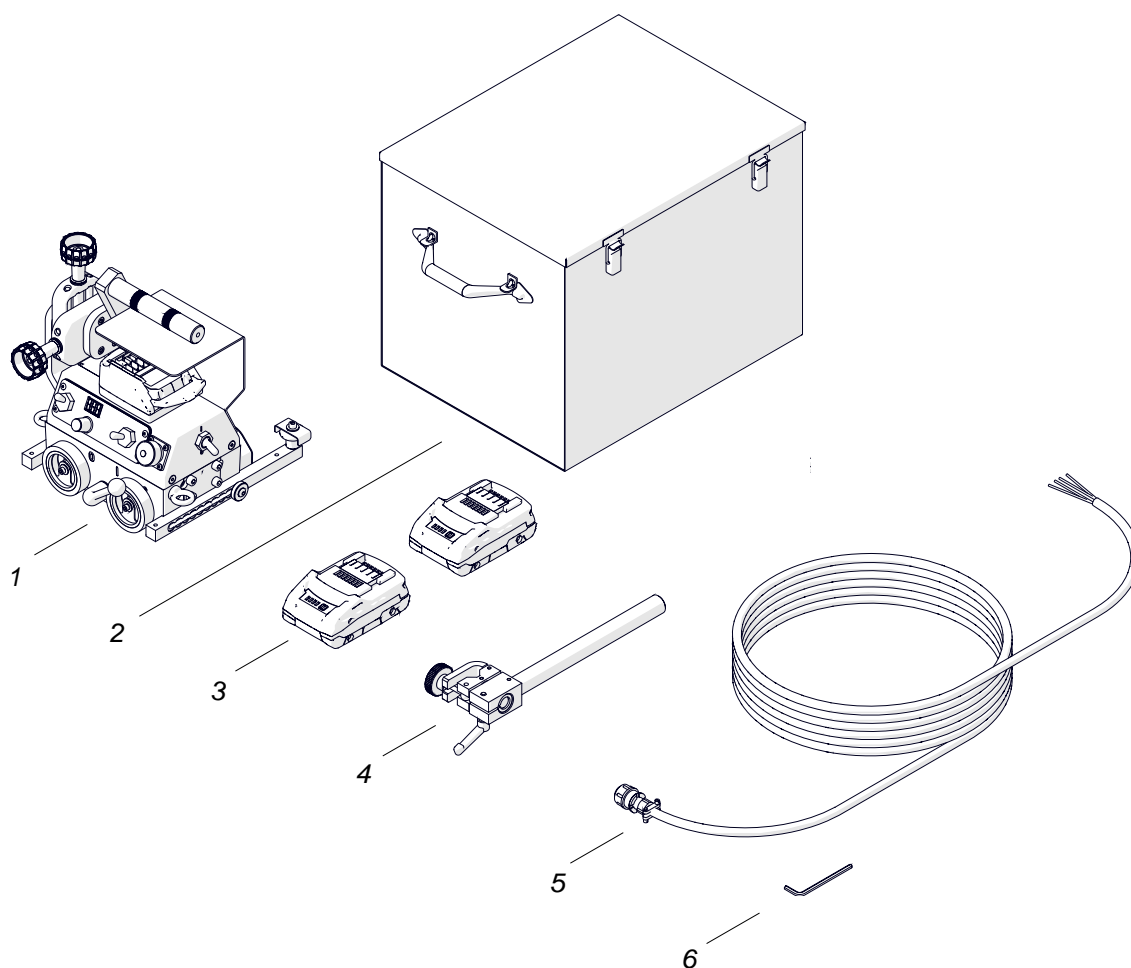
Maszyna przeznaczona do zastosowania wyłącznie przez profesjonalnego użytkownika.

1.2. Dane techniczne

Napięcie	18 V DC, 4,0 Ah	
Moc	20 W	
Pozycja spawania (według PN-EN ISO 6947 i AWS/ASME)	PA/1F/1G PB/2F PC/2G PD/4F PE/4G	
Minimalny promień krzywizny toru	Zewnętrzny	1000 mm
	Wewnętrzny	1250 mm
Typ palnika	MIG/MAG	
Średnica palnika	16–22 mm	
Maksymalny wysięg palnika	70 mm	
Maksymalna dopuszczalna masa przewodów przy pracy poziomej	8 kg	
Minimalna grubość materiału	4 mm	
Prześwit	4 mm	
Siła uciągu w poziomie	150 N	
Zakres regulacji zespołu przewodnic	0–35 mm (górną-dół, lewo-prawo)	
Zakres regulacji przewodnika	0–100 mm	
Prędkość w poziomie*	0–110 cm/min	
Masa	8,6 kg	

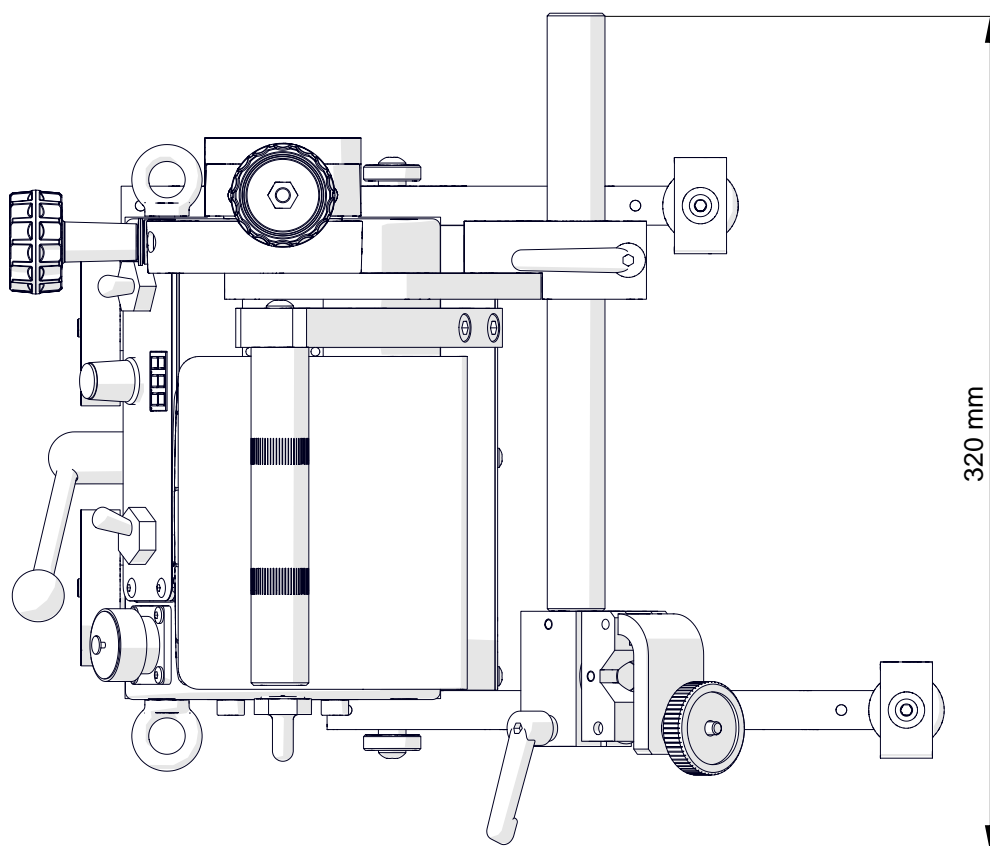
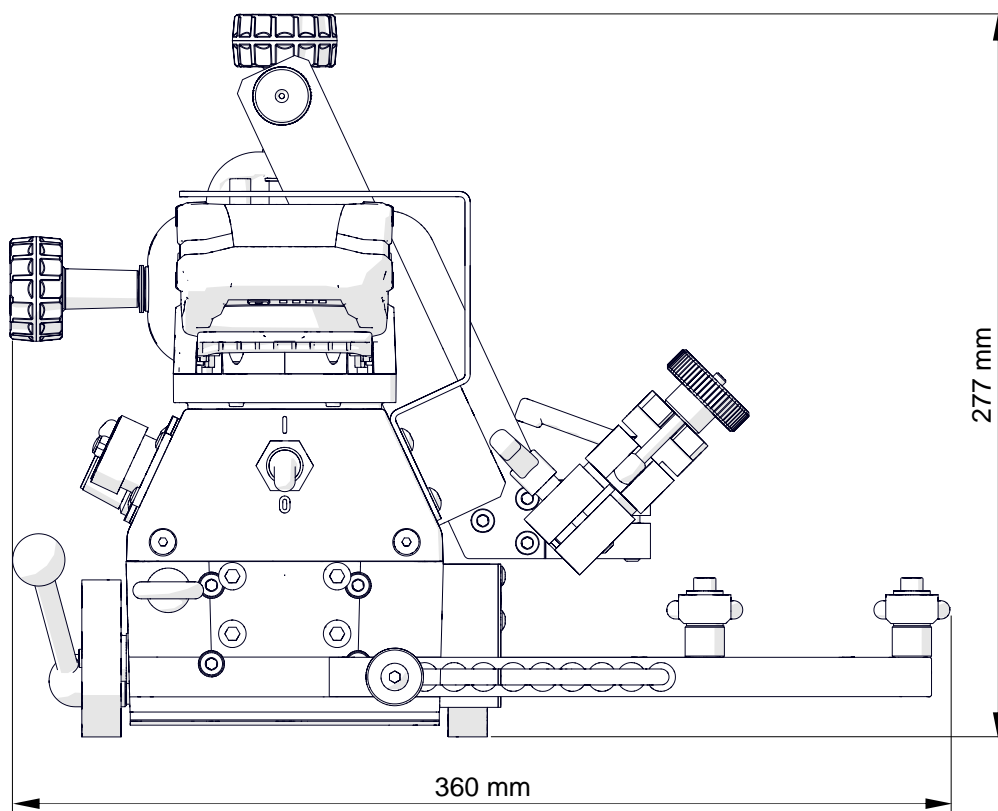
* Przy całkowicie naładowanym akumulatorze.

1.3. Zakres dostawy

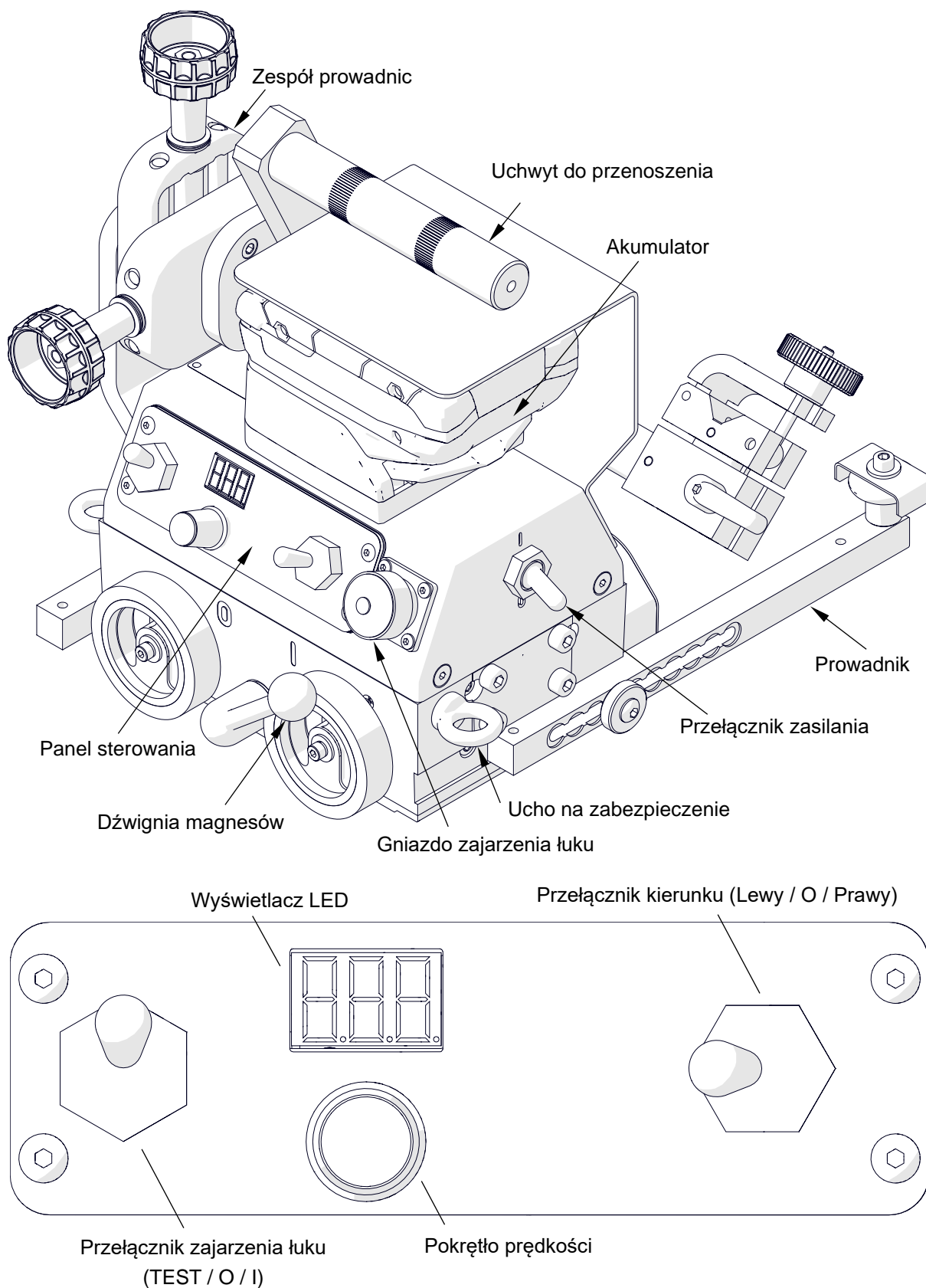


1	Wózek	1 sztuka
2	Skrzynia metalowa	1 sztuka
3	Akumulator 4,0 Ah	2 sztuki
4	Długi uchwyt palnika z zarzutką	1 sztuka
5	Kabel zajarzenia łuku 6,5 m	1 sztuka
6	Klucz sześciokątny 4 mm	1 sztuka
–	Instrukcja obsługi	1 sztuka

1.4. Wymiary



1.5. Budowa



2. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

1. Przed użyciem przeczytaj instrukcję obsługi i przejdź szkolenie BHP.
2. Używaj tylko zgodnie z przeznaczeniem wskazanym w instrukcji obsługi.
3. Upewnij się, że maszyna ma wszystkie części i są one oryginalne i nieuszkodzone.
4. Nie dopuszczaj osób nieprzeszkolonych w pobliżu maszyny.
5. Przed każdym użyciem upewnij się, że prawidłowy jest stan maszyny, akumulatora, przewodów, wtyczek, gniazd, panelu sterowania i kół.
6. Przed każdym użyciem upewnij się, że żadna część nie jest pęknięta lub źle zamocowana. Upewnij się, że zostały zachowane właściwe warunki mające wpływ na pracę maszyny.
7. Nie dopuszczaj do zamknięcia maszyny. Nie wystawiaj maszyny na mróz, deszcz lub śnieg.
8. Nie wystawiaj maszyny i akumulatora na oddziaływanie ognia ani wysokich temperatur.
9. Upewnij się, że strefa robocza jest dobrze oświetlona, czysta, a w jej wnętrzu nie ma przeszkód.
10. Nie używaj przy zagrożeniu wybuchem ani w pobliżu materiałów palnych.
11. Upewnij się, że guma kół nie jest uszkodzona lub zabrudzona.
12. Nie demontuj osłony kół.
13. Usuń przedmioty przyciągnięte do podwozia przez magnesy.
14. Przenoś i ustawiaj wózek trzymając za uchwyt do przenoszenia i tylko po ustawieniu dźwigni magnesów na „O”.
15. Ustawiaj wózek tak, aby cztery koła dotykały podłoża. Upewnij się, że między podwoziem i podłożem nie ma kontaktu.
16. Nie przebywaj poniżej maszyny będącej na wysokości.
17. Ustaw przełącznik MAGNET na „O” przed montażem akumulatora.
18. Utrzymuj gniazda w czystości. Nie czyść pod wysokim ciśnieniem.
19. Mocuj tylko palniki MIG/MAG o średnicy takiej, jak średnica uchwytu palnika.
20. Nie wystawiaj palnika poza lewy lub prawy bok wózka o więcej niż 70 mm.
21. Utrzymuj przewody palnika z dala od podłoża. Podwieś przewody, aby odciążyć wózek. Przy pracy w pozycji poziomej używaj przewodów, których masa jest nie większa niż 8 kg.

22. Nie pracuj na krzywiznach, których promień wypukłości lub wklęsłości jest mniejszy od podanego w danych technicznych.
23. Na wysokości zabezpiecz maszynę przed upadkiem.
24. Stosuj ochronę wzroku (przyłbica, tarcza, ekran), ochronę słuchu, rękawice i odzież ochronną. Odzież nie może być luźna.
25. Nie zatrzymuj maszyny ręcznie. Aby zatrzymać, ustaw przełącznik kierunku na „0”.
26. Wyjmij akumulator przed konserwacją i montażem/demontażem części.
27. Naprawiaj tylko w serwisie wskazanym przez sprzedawcę.
28. W razie upadku, zamknięcia lub uszkodzenia, zakończ pracę i niezwłocznie przekaż maszynę do serwisu w celu sprawdzenia i naprawy.
29. Nie zostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru.
30. Maszynę i akumulator przechowuj w bezpiecznym i suchym miejscu. Nie przechowuj akumulatora w stanie rozładowanym.
31. Nie wyjmuj akumulatora podczas pracy maszyny.
32. Używaj akumulatora i ładowarki kompatybilnych z maszyną, wymienionych w rozdziale AKCESORIA.
33. Używaj wyłącznie akumulatorów i ładowarek CAS (Cordless Alliance System). Akumulatory i ładowarki oznaczone symbolem CAS są kompatybilne z urządzeniami CAS. Używaj tylko oryginalnych akumulatorów i ładowarek.
34. Nie otwieraj akumulatora i nie zwieraj jego styków.
35. Nie dopuszczaj do całkowitego rozładowania akumulatora. Nie pozostawiaj akumulatora w maszynie.
36. Z uszkodzonego akumulatora może wyciec kwasowa ciecz palna. W przypadku kontaktu cieczy ze skórą lub z oczami bezzwłocznie przepłucz je czystą wodą i skontaktuj się z lekarzem.
37. W przypadku transportu akumulatora zapoznaj się z aktualnie obowiązującymi przepisami dotyczącymi towarów niebezpiecznych (UN 3480 i UN 3481).

3. URUCHOMIENIE I OBSŁUGA

3.1. Sprawdzenie poziomu naładowania akumulatora

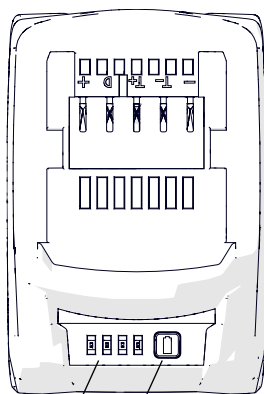
Przed pierwszym użyciem naładuj akumulator.

Aby sprawdzić poziom naładowania akumulatora, wciśnij przycisk stanu naładowania. Jeśli na wskaźniku naładowania tylko jedna dioda miga na zielono, naładuj akumulator.

Nie ładuj ponownie całkowicie naładowanego akumulatora.



Przed ładowaniem akumulatora zapoznaj się z instrukcją obsługi ładowarki.



Przycisk stanu naładowania

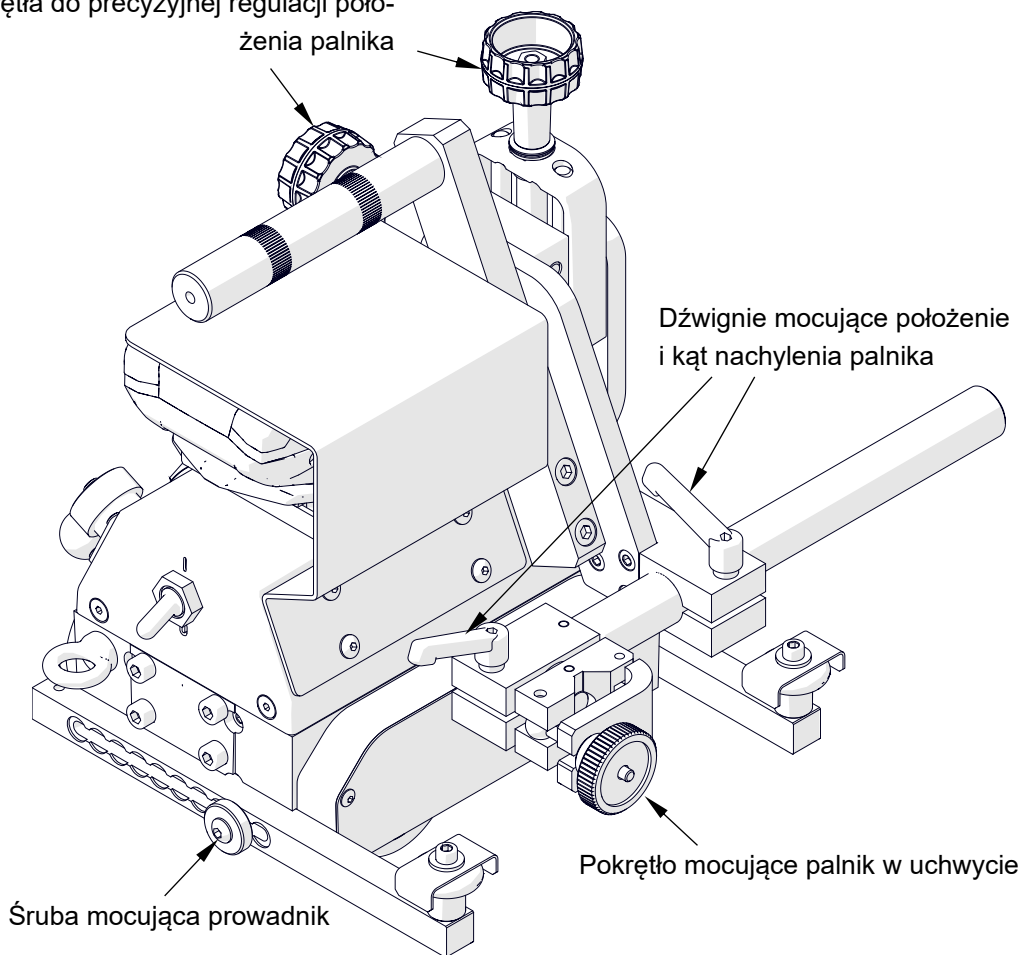
Wskaźnik naładowania

		4 diody świecą na zielono	≤ 100%
		3 diody świecą na zielono	≤ 75%
		2 diody świecą na zielono	≤ 50%
		1 dioda świeci na zielono	≤ 25%
		1 dioda miga na zielono	wymagane ładowanie

3.2. Przygotowanie

Przenieś wózek na stanowisko używając uchwyty do przenoszenia. Ustaw na „O” wszystkie przełączniki (zasilania, kierunku, zajarzenia łuku) i dźwignię magnesów. Następnie umieść palnik w uchwycie i dokręć pokrętłem.

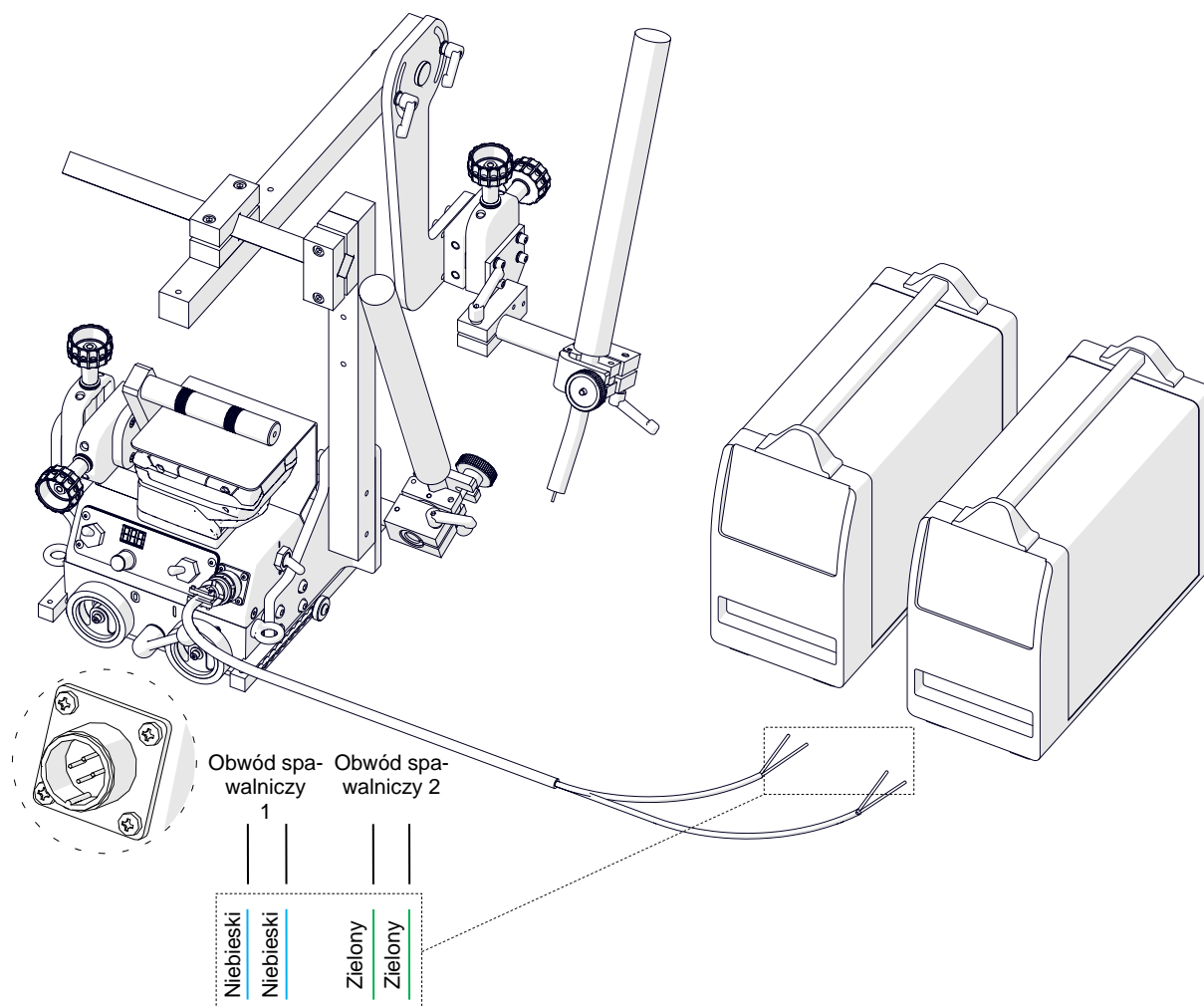
Pokrętła do precyzyjnej regulacji położenia palnika



Rys. 1. Widok z tyłu

3.3. Podłączenie do obwodów spawalniczych

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

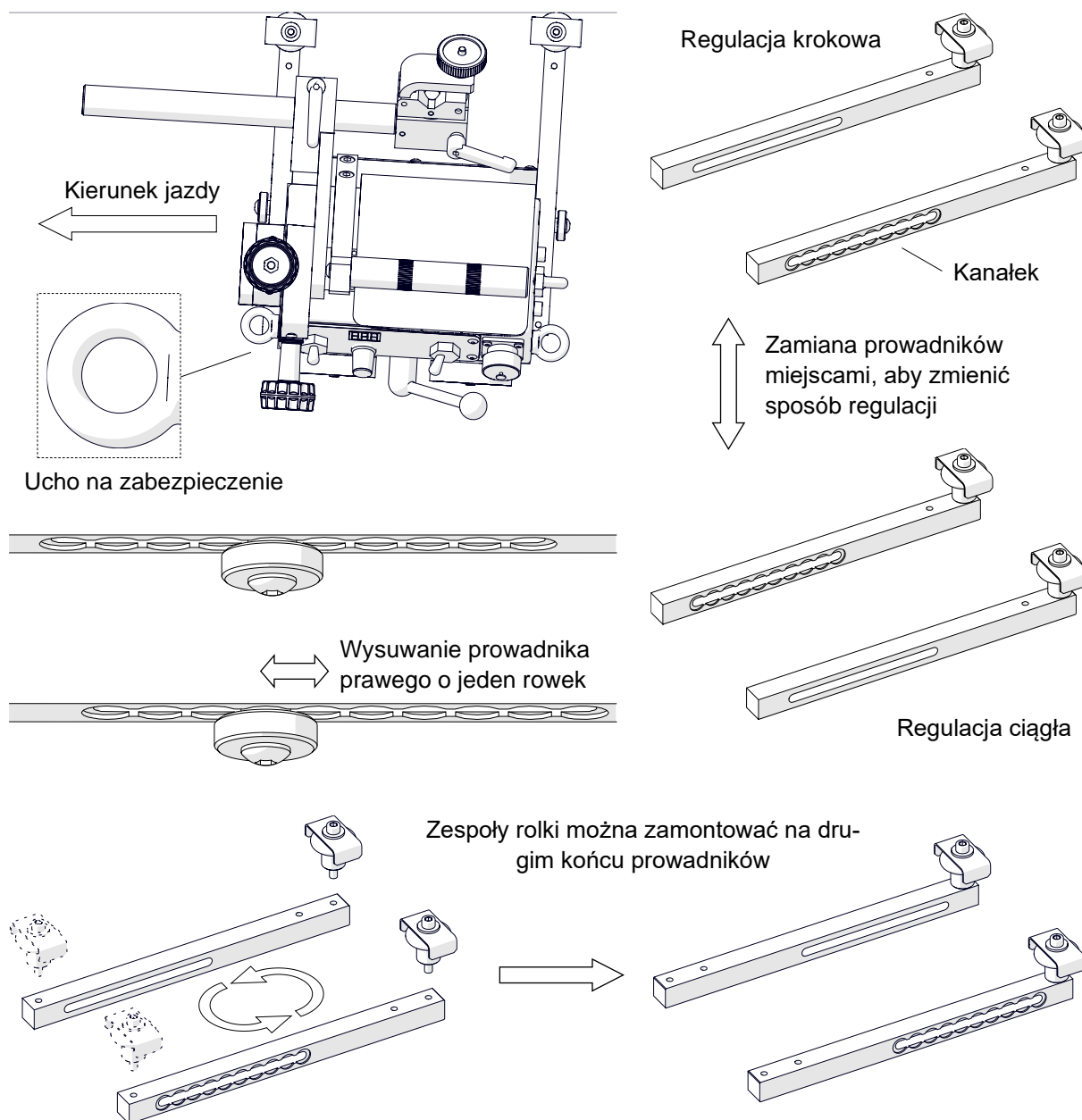


Rys. 2. Podłączenie kabla zajarzenia łuku do obwodów spawalniczych

Upewnij się, że kabel zajarzenia łuku jest podłączony prawidłowo. W tym celu włącz zasilanie wózka i ustaw przełącznik zajarzenia łuku na TEST. Wynikiem tego powinno być zajarzenie łuku na ułamek sekundy.

3.4. Ustawienie na stanowisku

Ustaw prowadniki tak, aby zapewnić ciągły kontakt wózka z materiałem. Można je ustawiać co stały krok (regulacja krokowa) lub w sposób ciągły (regulacja ciągła) po zamianie ich miejscami. Aby ustawić je właściwie do jazdy w lewo, kluczem sześciokątnym 4 mm poluzuj śrubę mocującą prowadnik prawy. Następnie wysuń prowadnik prawy o ok. 10 mm lub jeden rowek więcej niż prowadnik lewy (rys. 3), po czym dokręć śrubę.



Rys. 3. Właściwe ustawienie prowadników

Aby ustawić wózek bliżej materiału, kluczem sześciokątnym 4 mm odkręć zespoły rolek. Następnie przykręć je na drugim końcu prowadników i zamień prowadniki miejscami (rys. 3).

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

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

3.5. Użytkowanie

Ustaw przełącznik zasilania na „I”, aby włączyć wózek. Wtedy podświetli się wyświetlacz (BBB). Następnie, jeśli ustawiona jednostka prędkości to centymetry na minutę, pokaże się EUR . Jeśli ustawiona jednostka to cale na minutę, pokaże się US . Następnie pokaże się prędkość wózka. Pokrętelem prędkości ustaw żadaną prędkość. Aby wózek sterował palnikiem, ustaw przełącznik zajarzenia łuku na „I”.



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

Przełącznikiem kierunku wybierz kierunek jazdy. Wtedy wózek zacznie jazdę z wyświetlaną prędkością. Prędkość możesz regulować w każdym momencie.

Aby zatrzymać ruch, ustaw przełącznik kierunku na „O”.

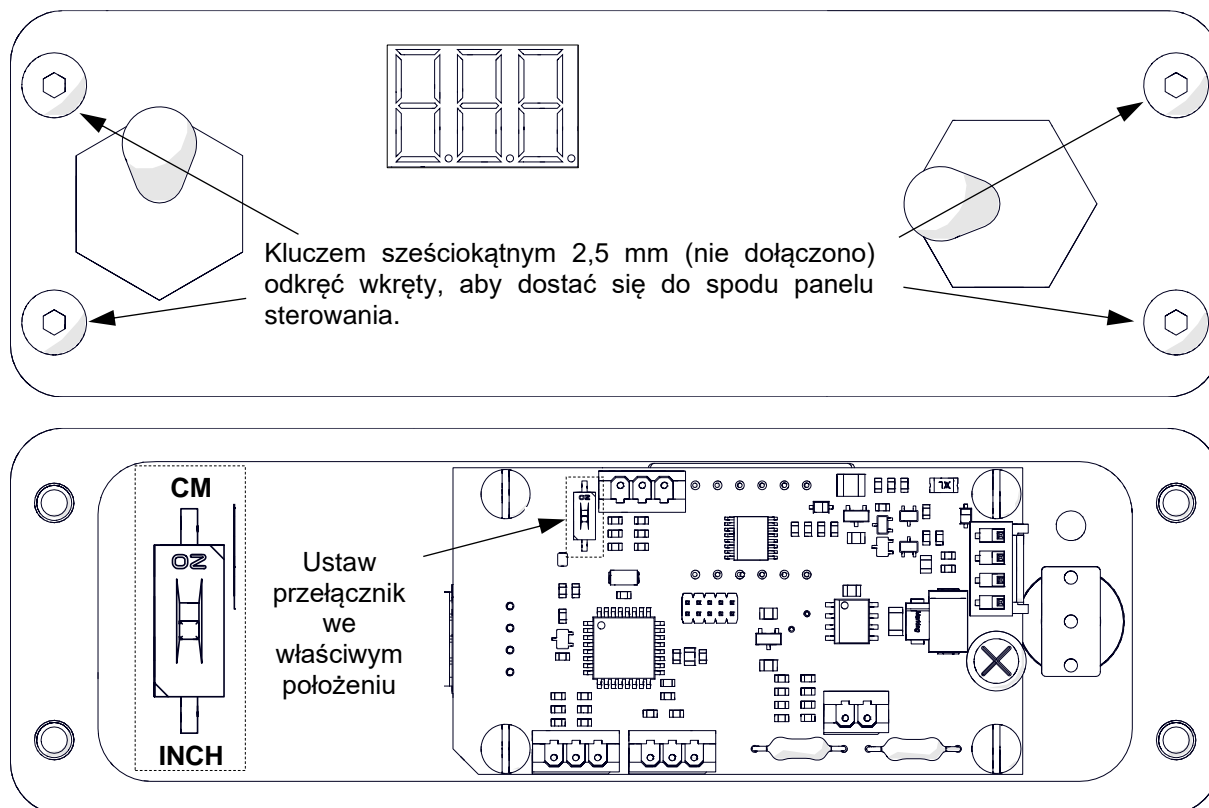
Wózek wyłączy się, jeśli nie będzie używany przez 45 sekund. Aby ponownie włączyć wózek, ustaw przełącznik zasilania na „O”, a następnie na „I”.

Wózek zatrzyma się po rozładowaniu akumulatora. Naładuj wtedy akumulator.

Po skończeniu pracy wyłącz wózek przełącznikiem zasilania. Następnie wyjmij akumulator.

3.6. Zmiana jednostki prędkości

Aby zmienić jednostkę prędkości z centymetrów na minutę na cale na minutę lub odwrotnie, wyjmij akumulator i postąp, jak opisano na rysunku 4.



Rys. 4. Zmiana jednostki prędkości

Po zmianie i włączeniu zasilania wyświetli się bieżący układ jednostek. Wynikiem ustawienia przełącznika na „CM” będzie komunikat *EUR* i podawanie prędkości w centymetrach na minutę. Wynikiem ustawienia przełącznika na „INCH” będzie komunikat *USA* i podawanie prędkości w calach na minutę.

3.7. Rozwiązywanie problemów

Komunikat	Problem	Rozwiązanie
-	Wyświetlacz nie podświetlony pomimo ustawienia przełącznika zasilania na „I”. Wózek nie był używany przez 45 sekund i następnie wyłączył się.	Ustaw przełącznik zasilania na „O”, a następnie na „I”.
0.55.	Wyświetlacz nie podświetlony w całości w momencie włączenia zasilania.	Skontaktuj się z serwisem w celu sprawdzenia i naprawy.
Eur	Prędkość wyświetlana w centymetrach na minutę zamiast cali na minutę.	Wykonaj polecenia z punktu „Zmiana jednostki prędkości”.
U5	Prędkość wyświetlana w calach na minutę zamiast centymetrów na minutę.	Wykonaj polecenia z punktu „Zmiana jednostki prędkości”.
Err	Przełącznik kierunku nie ustawiony na „O” w momencie włączenia zasilania.	Ustaw przełącznik kierunku na „O”.
E.01	Za niskie napięcie akumulatora.	Naładuj akumulator lub wymień na naładowany.
E.02	Za wysokie napięcie akumulatora.	Wymień akumulator.
E.10	Zwarcie.	Oczyść styki akumulatora. Jeżeli problem nadal występuje, wymień akumulator. Jeżeli problem występuje po wymianie, skontaktuj się z serwisem.
E.20	Brak zasilania.	
E.30	Błąd akumulatora.	Wymień akumulator.
E.40	Przegrzanie akumulatora.	Poczekaj, aż temperatura akumulatora obniży się.
E.50	Za niska temperatura akumulatora.	Umieść akumulator w cieplejszym miejscu i poczekaj, aż temperatura akumulatora wzrośnie.

4. KONSERWACJA

Co dzień:

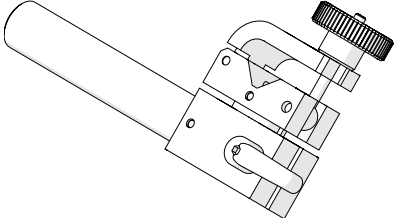
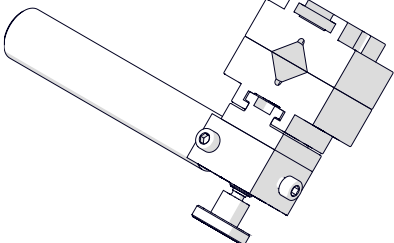
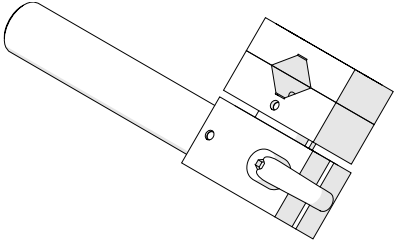
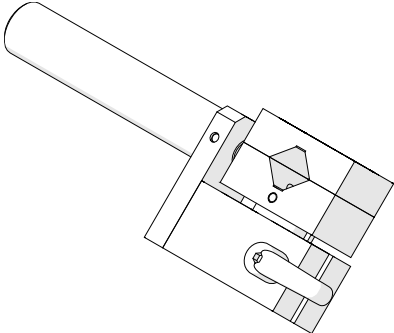
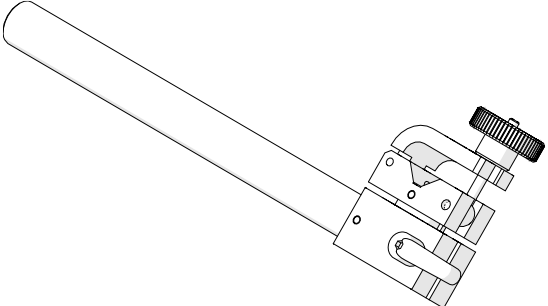
1. Oczyszczyć podwozie i koła.
2. Oczyszczyć rolki przewodników. Upewnić się, że rolki obracają się płynnie.
3. Oczyszczyć dyszę palnika i wymienić, jeśli jest uszkodzona.
4. Sprawdzić akumulator i wymienić, jeśli jest uszkodzony.

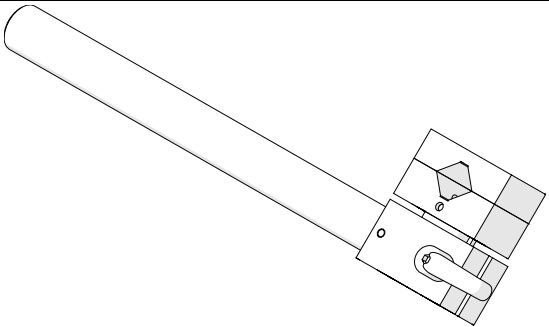
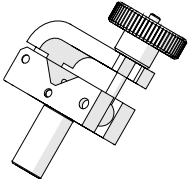
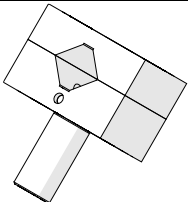
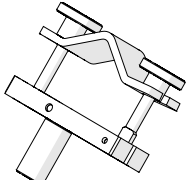
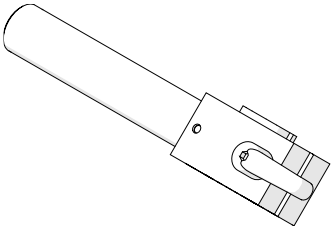
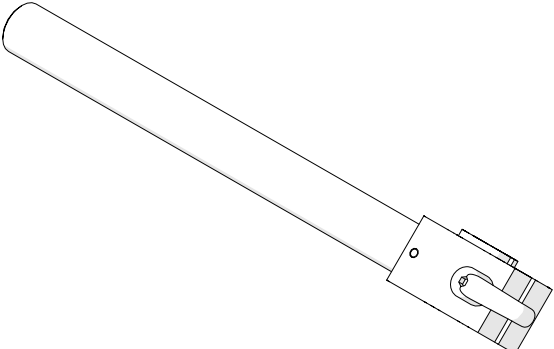
Co miesiąc:

1. Upewnić się, że pokrętło 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

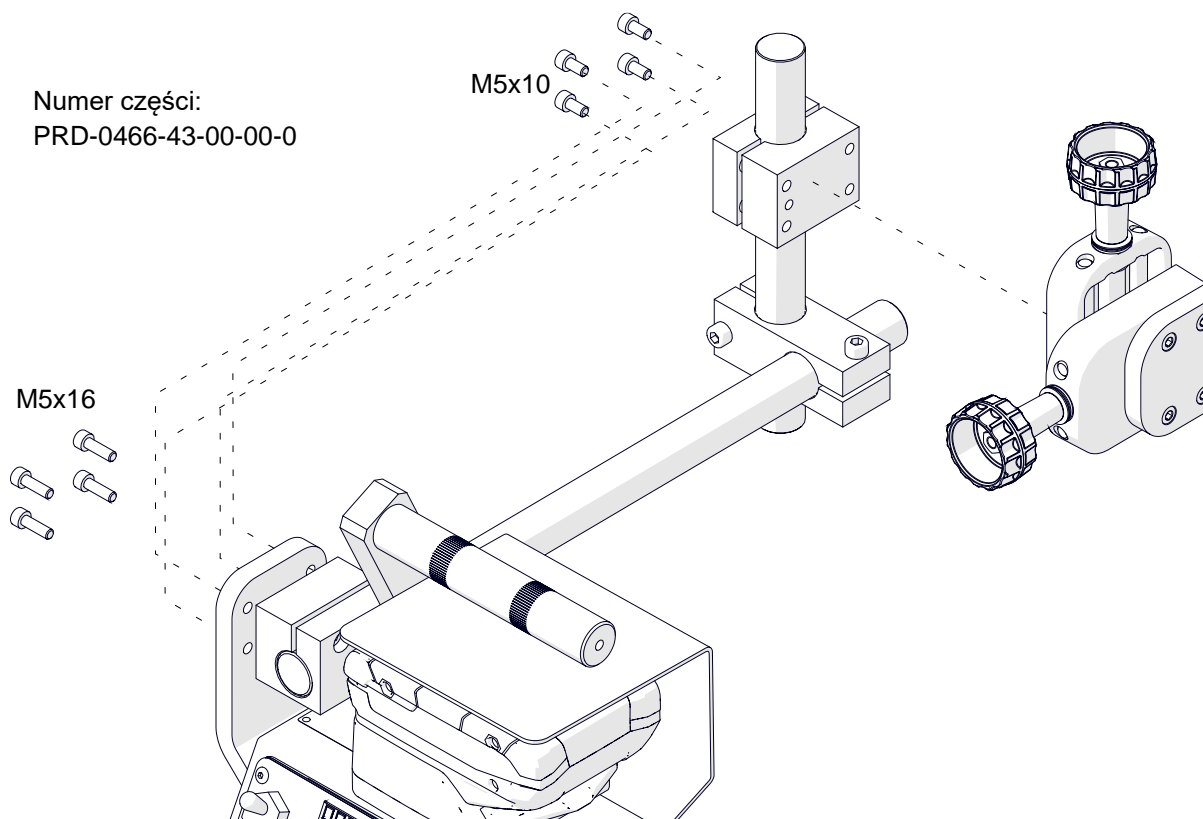
5.1. Uchwyty palnika, zarzutki, wałki

Krótki uchwyt palnika z zarzutką 16–22 mm	
	Numer części: UCW-0476-20-00-00-0
Krótki szybko mocujący uchwyt palnika z zaciskiem 16–22 mm	
	Numer części: UCW-0523-84-00-00-0
Krótki uchwyt palnika z zaciskiem 16–22 mm	
	Numer części: UCW-0476-27-00-00-0
Krótki niski uchwyt palnika z zaciskiem 16–22 mm	
	Numer części: UCW-0476-06-00-00-0
Długi uchwyt palnika z zarzutką 16–22 mm	
	Numer części: UCW-0466-04-00-00-0

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

5.2. Przedłużka palnika

Zwiększa zasięg palnika. W celu montażu kluczem sześciokątnym 4 mm odkręć śruby M5x10 zespołu prowadnic. Tymi samymi śrubami zamocuj zespół na końcu przedłużki w sposób pokazany na rysunku. Następnie zamocuj przedłużkę do wózka śrubami M5x16.

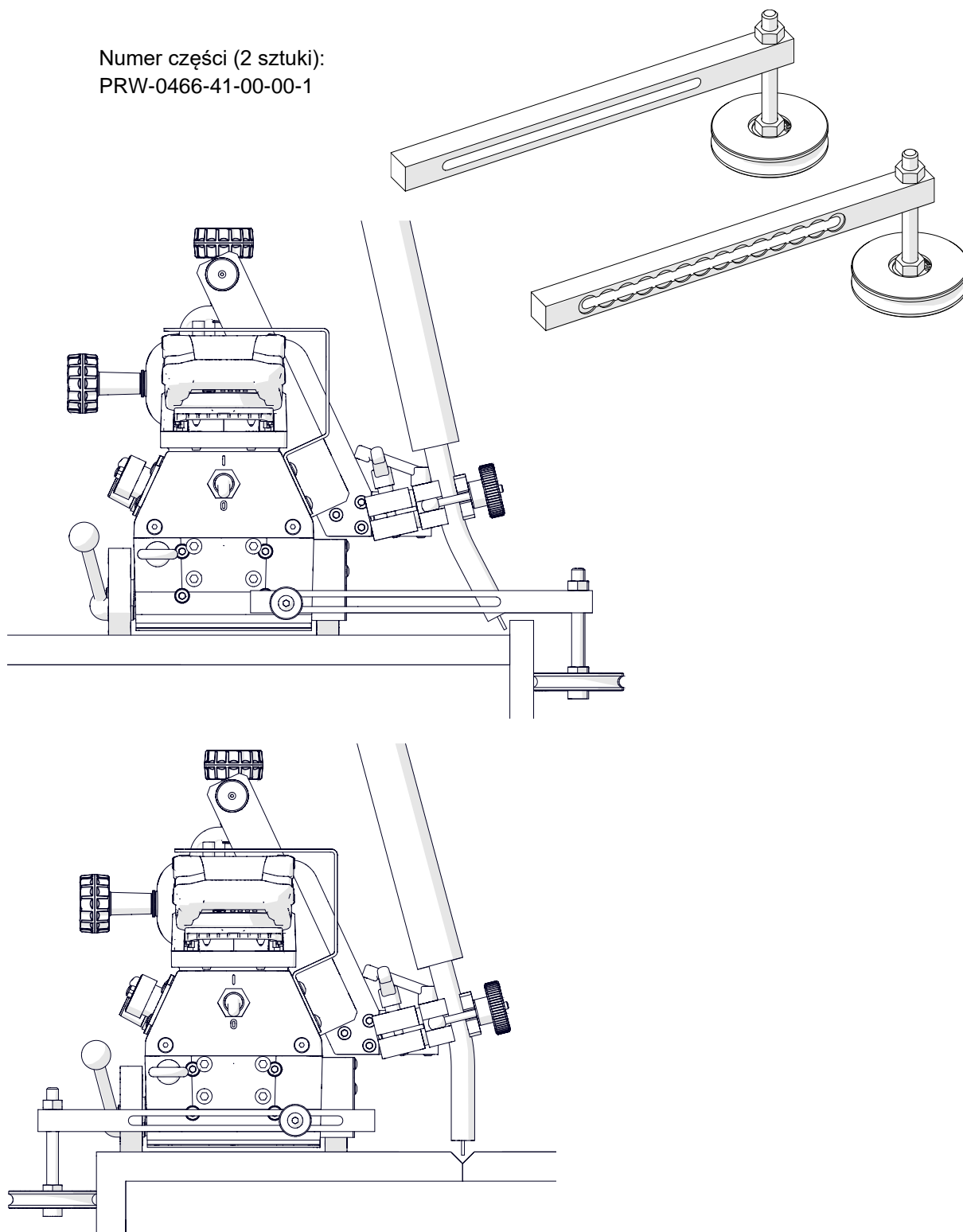


5.3. Prowadniki rolki

5.3.1. Prowadniki rolki regulowane

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

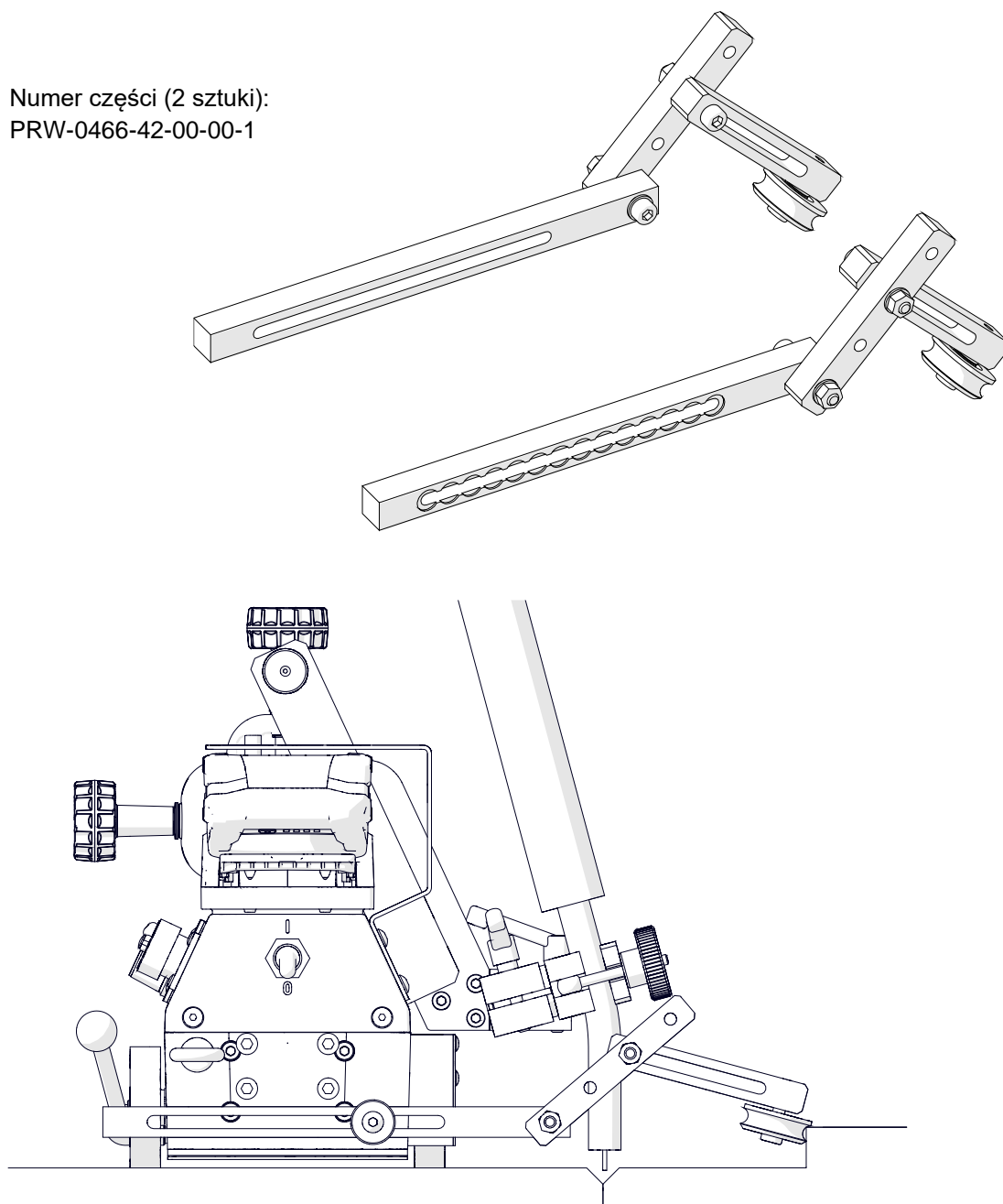
Numer części (2 sztuki):
PRW-0466-41-00-00-1



5.3.2. Prowadniki rolki obrotowe

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

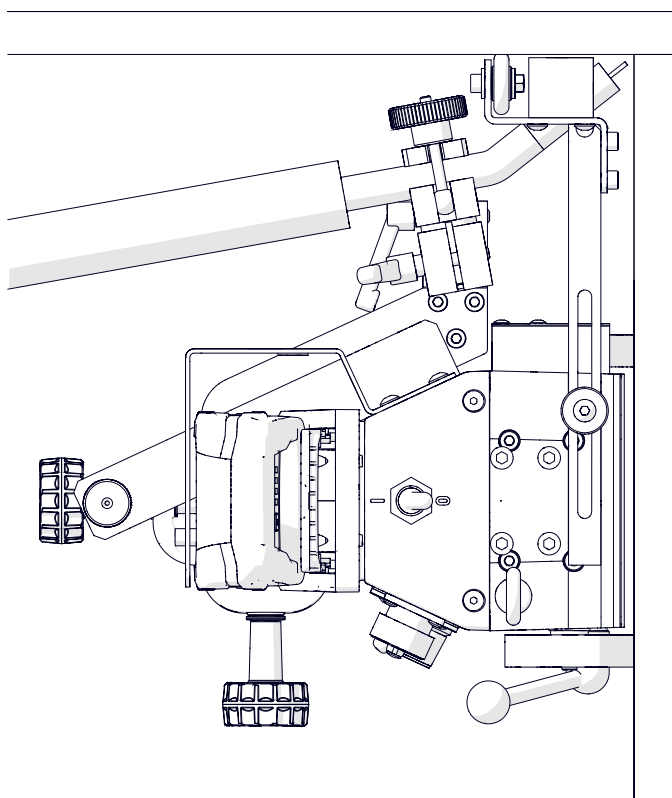
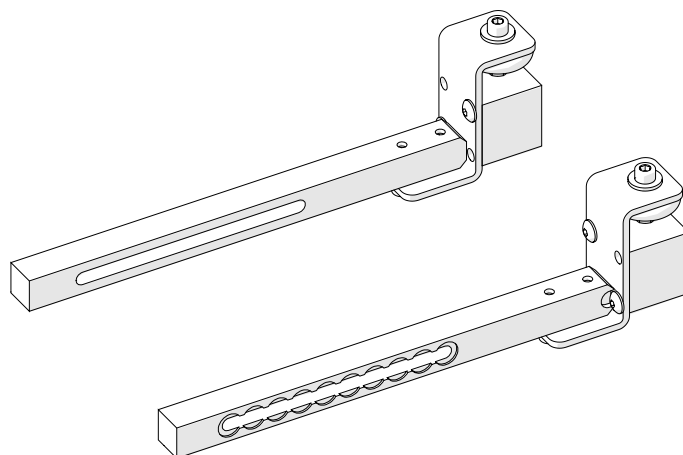
Numer części (2 sztuki):
PRW-0466-42-00-00-1



5.3.3. Prowadniki rolki magnetyczne

Umożliwiają prowadzenie wózka wzdłuż krawędzi sufitu. Mocuj po odkręceniu przewodników standardowych kluczem sześciokątnym 4 mm.

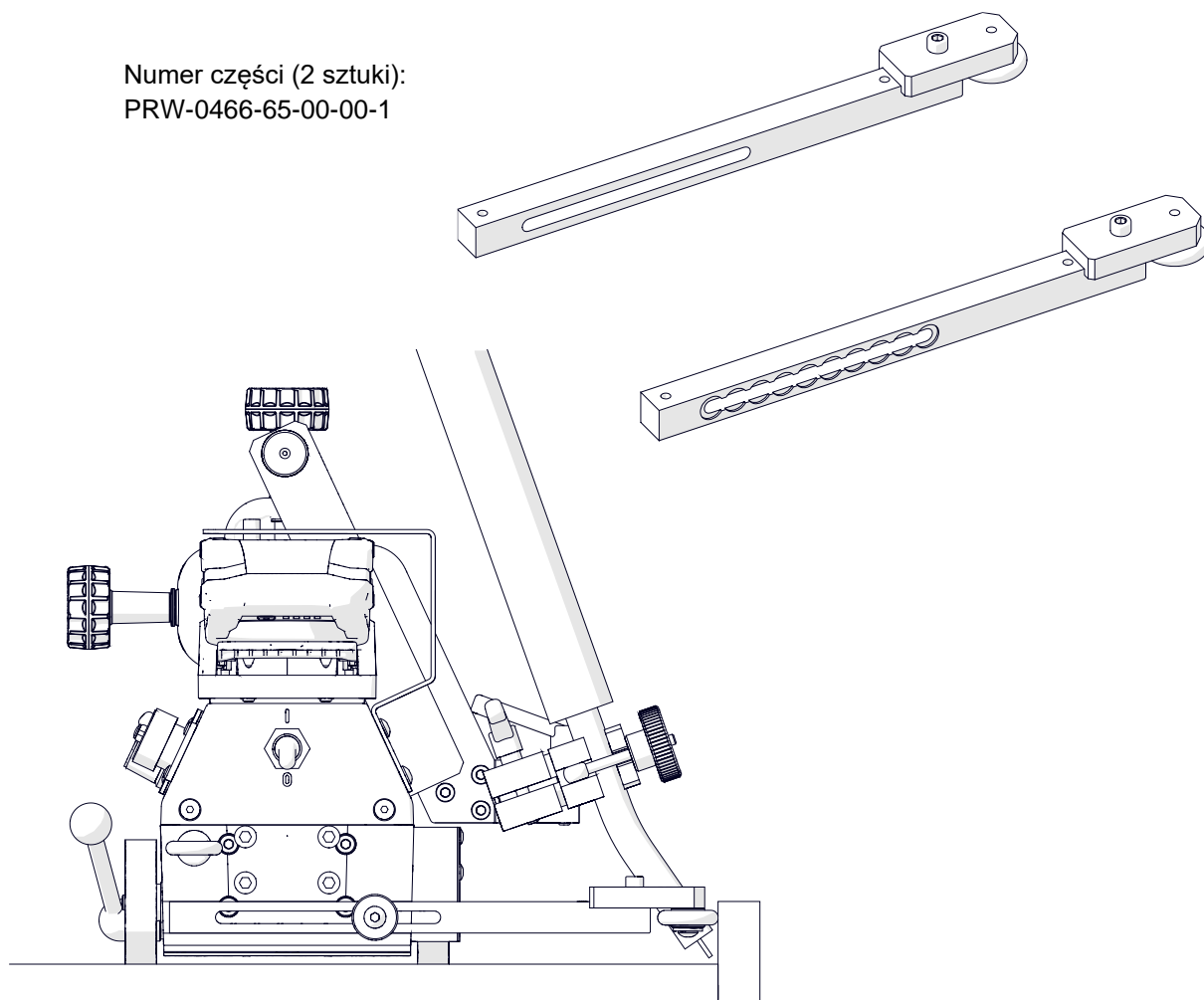
Numer części (2 sztuki):
PRW-0466-52-00-00-1



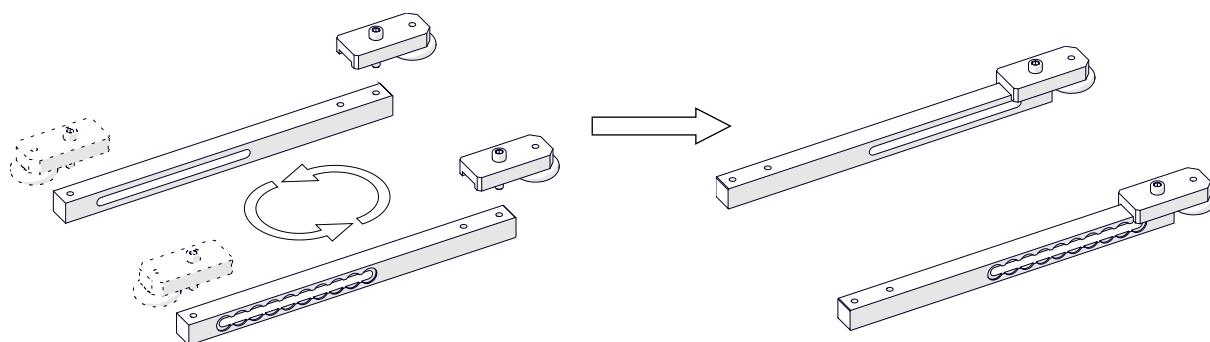
5.3.4. Prowadniki rolki niskie

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

Numer części (2 sztuki):
PRW-0466-65-00-00-1



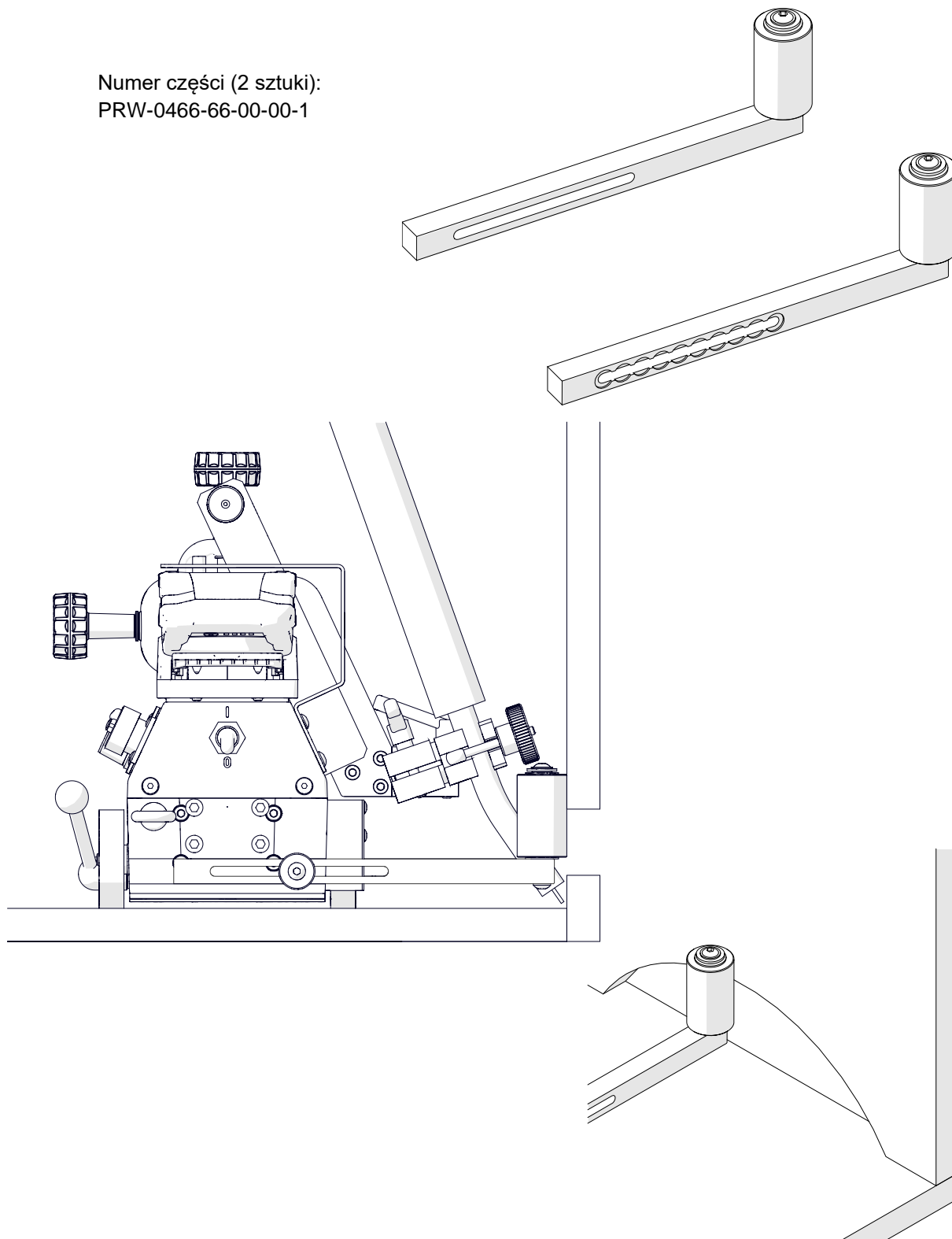
Aby ustawić wózek bliżej materiału, kluczem sześciokątnym 4 mm odkręć zespoły rolek. Następnie przykręć je na drugim końcu prowadników i zamień prowadniki miejscami.



5.3.5. Prowadniki rolki wysokie

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

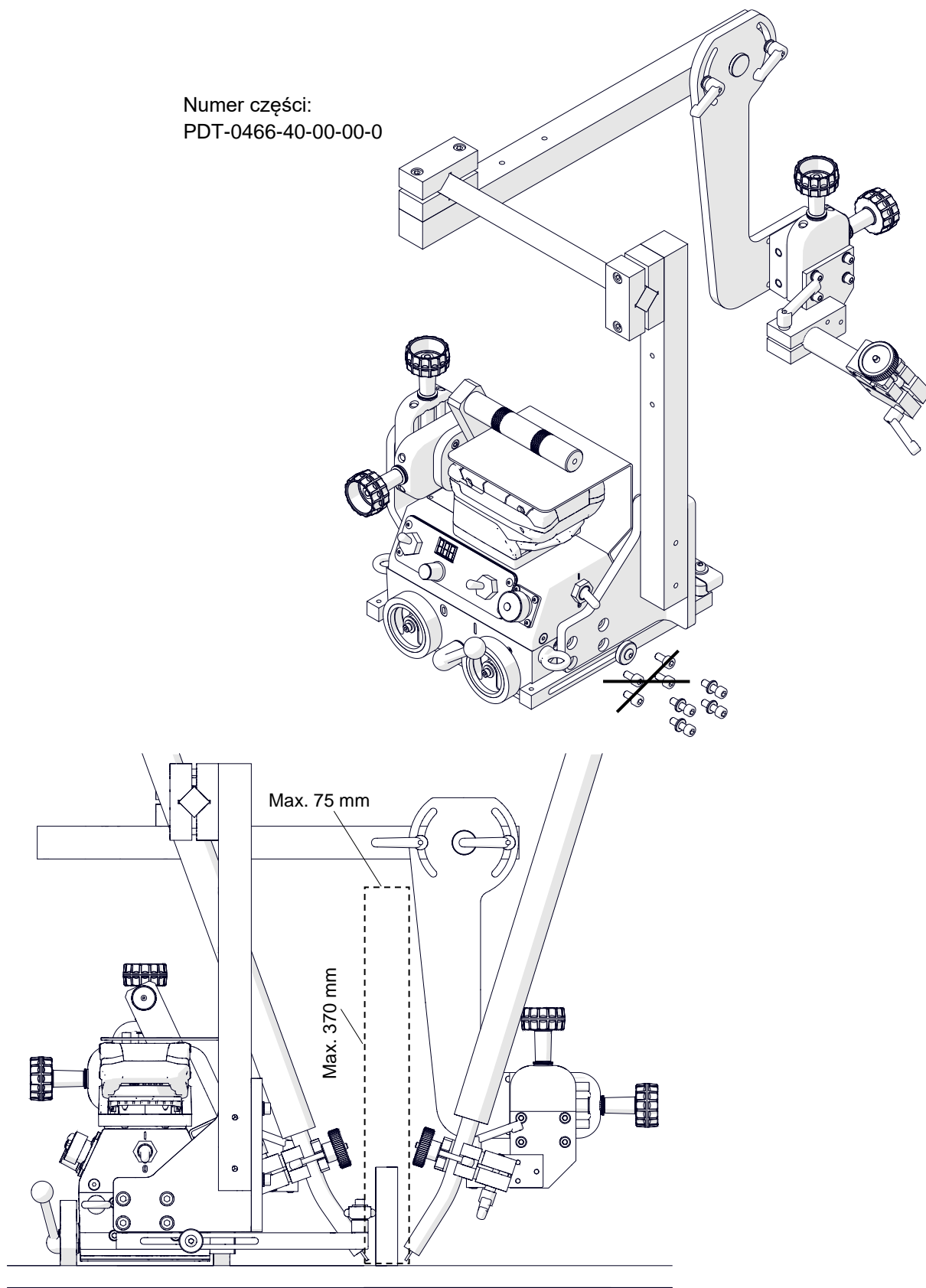
Numer części (2 sztuki):
PRW-0466-66-00-00-1



5.4. Podtrzymka drugiego palnika

Umożliwia użycie drugiego palnika. Kluczem sześciokątnym 5 mm odkręć cztery śruby boczne, po czym zamocuj podtrzymkę śrubami M6x20 i podkładkami.

Numer części:
PDT-0466-40-00-00

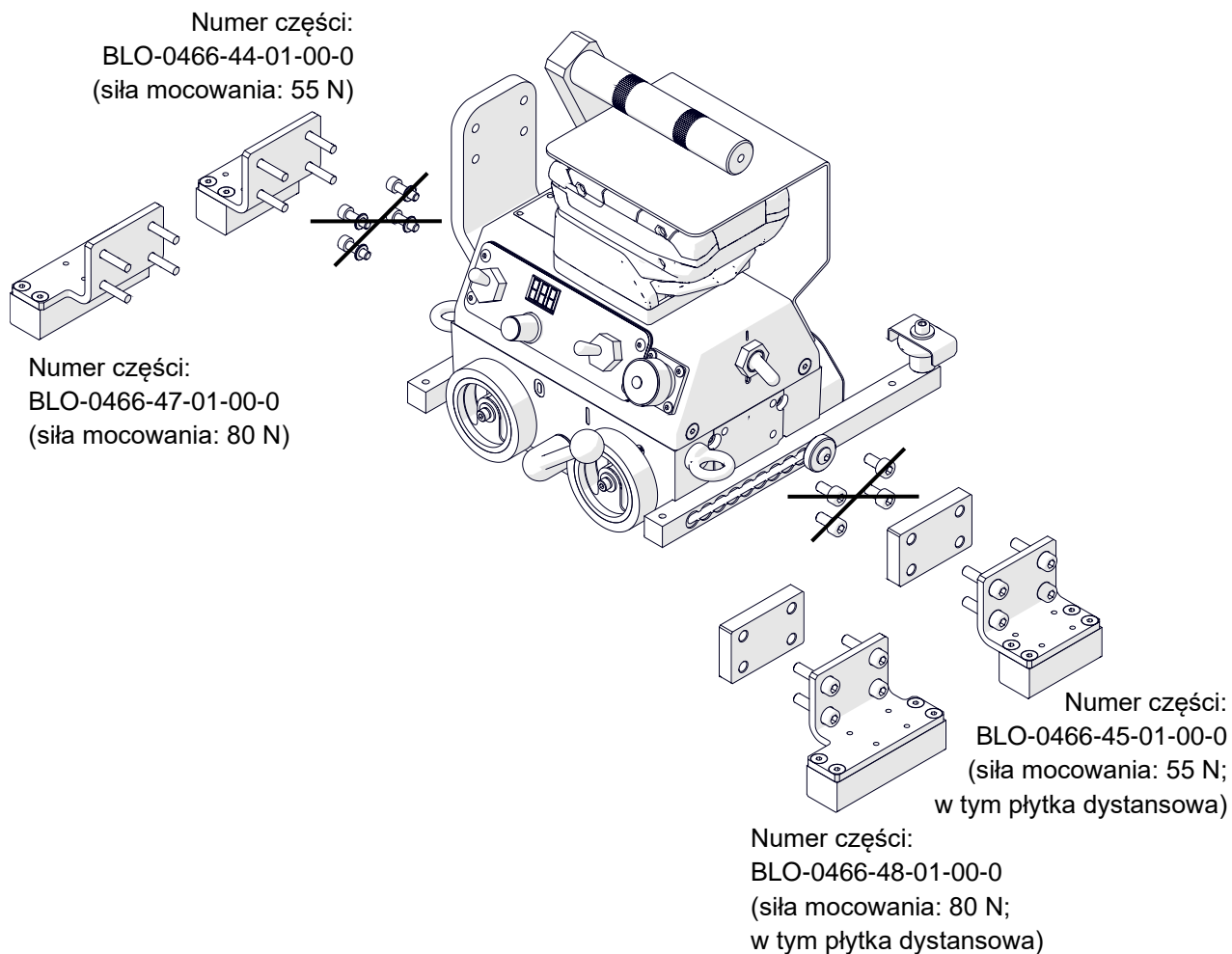


Dokument chroniony prawem.

Kopiowanie, wykorzystywanie lub rozpowszechnianie bez zgody PROMOTECH zabronione.

5.5. Dodatkowe bloki magnetyczne

Zwiększają siłę mocowania wózka do podłoża. Kluczami sześciokątnymi 4 mm i 5 mm odkręć osiem śrub bocznych. Następnie zamocuj bloki. Pod blokiem prawym użyj płytki dystansowej.



5.6. Zestaw przewodnicy elastycznej

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

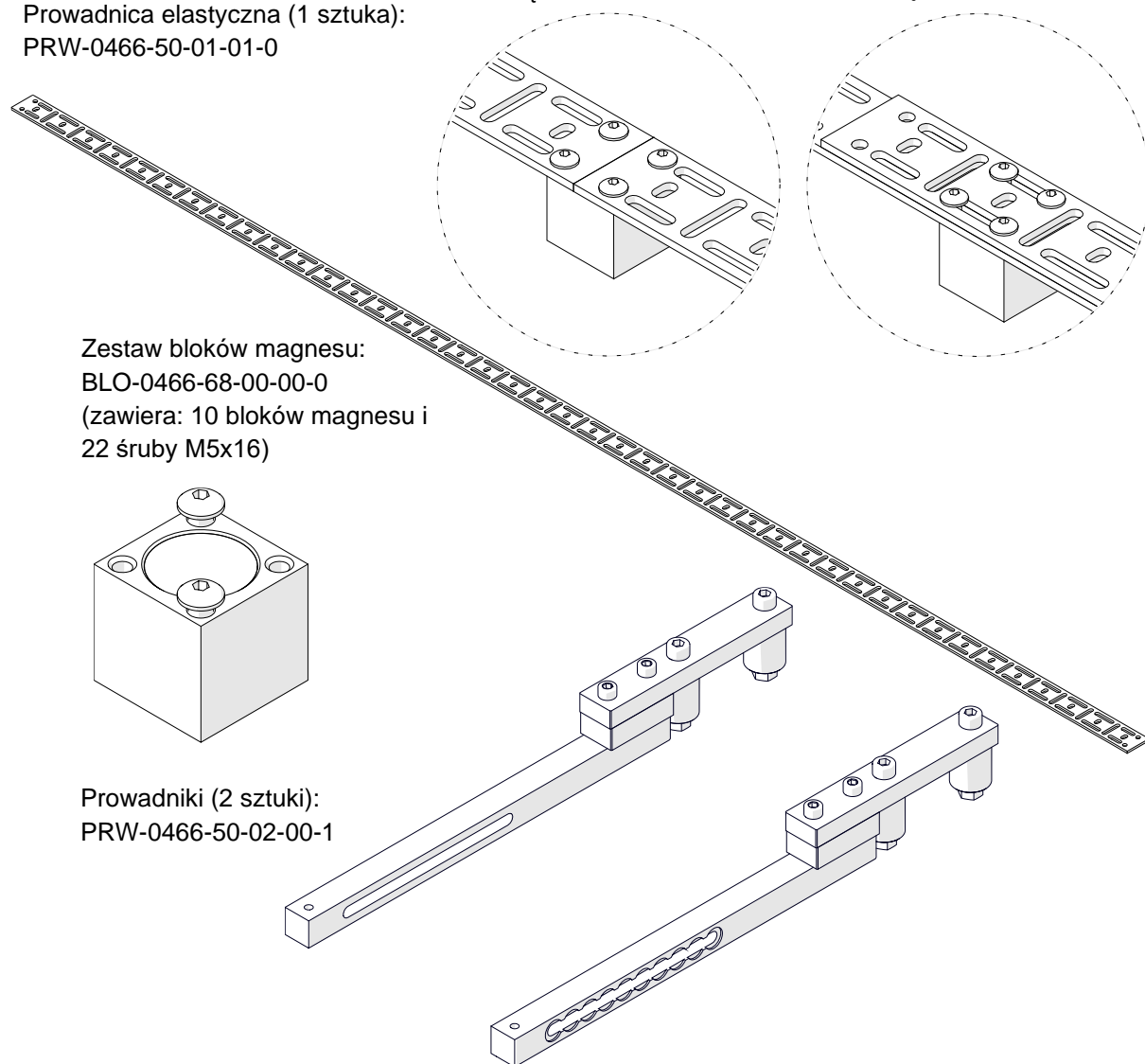
Siła mocowania na podłożu o grubości 5 mm	Temperatura
100% (90 N)	20°C
75% (68 N)	80°C
50% (45 N)	120°C

Prowadnice łącz kluczem sześciokątnym 3 mm i śrubami M5x16, tworząc złącze doczołowe lub zakładkowe. Następnie, kluczem sześciokątnym 4 mm odkręć przewodniki standardowe i zamocuj przewodniki zestawu.

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

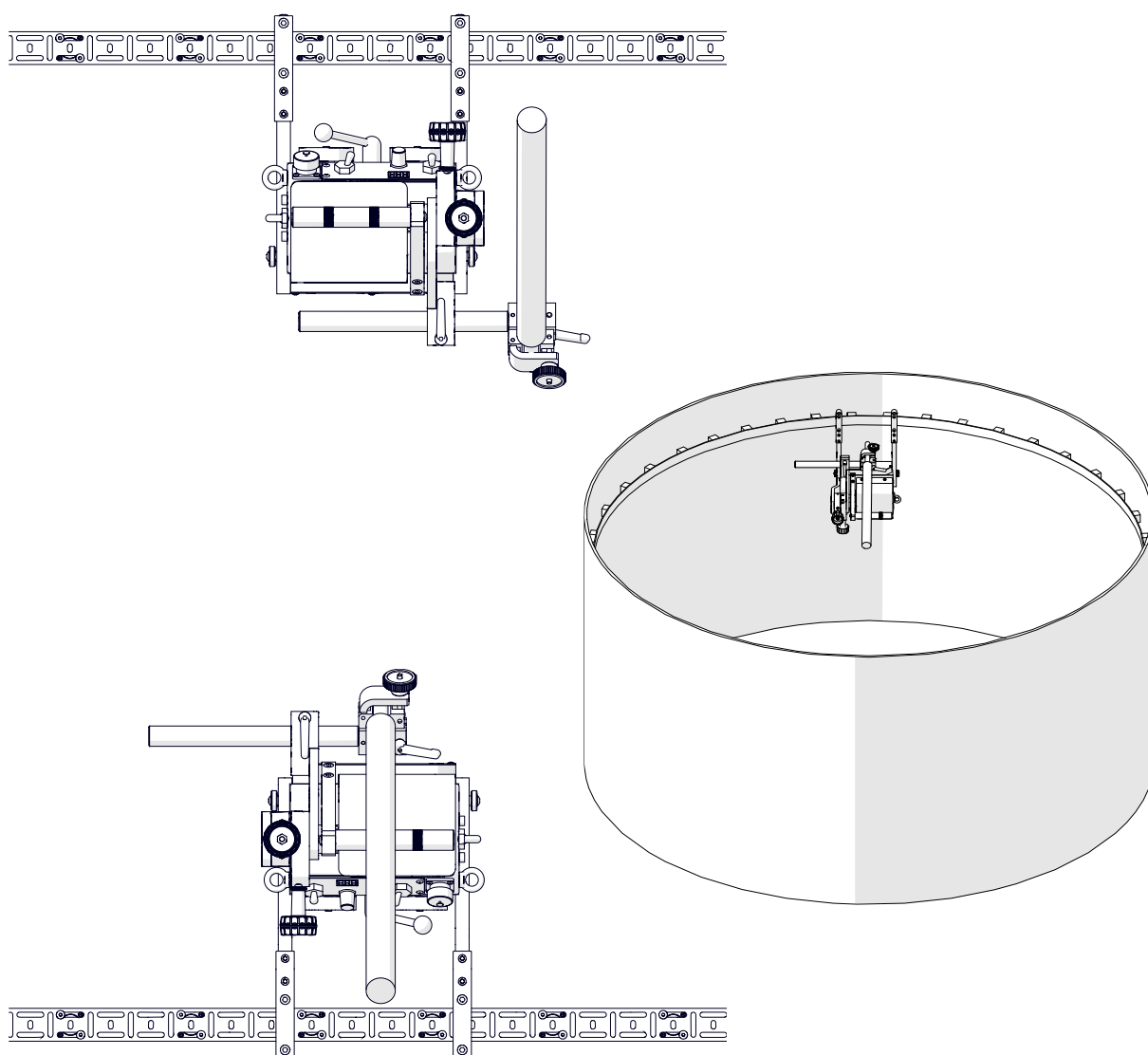
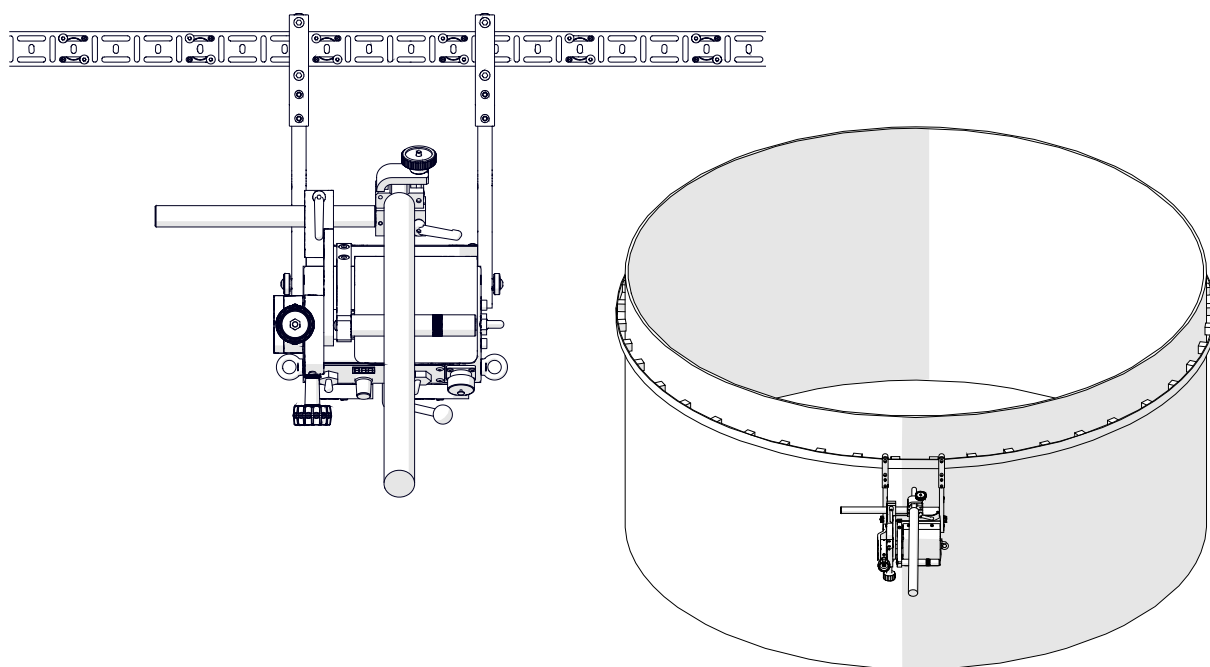
Złącze doczołowe

Złącze zakładkowe



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

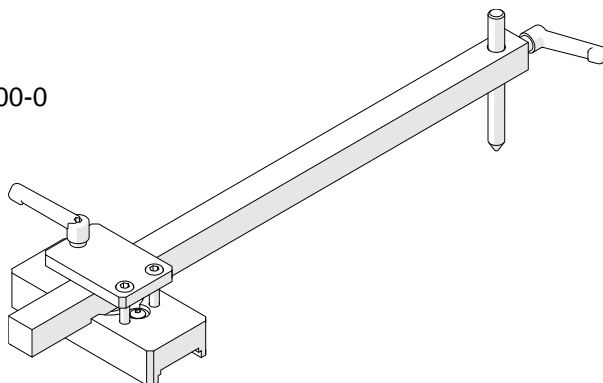
Prowadniki (2 sztuki):
PRW-0466-50-02-00-1



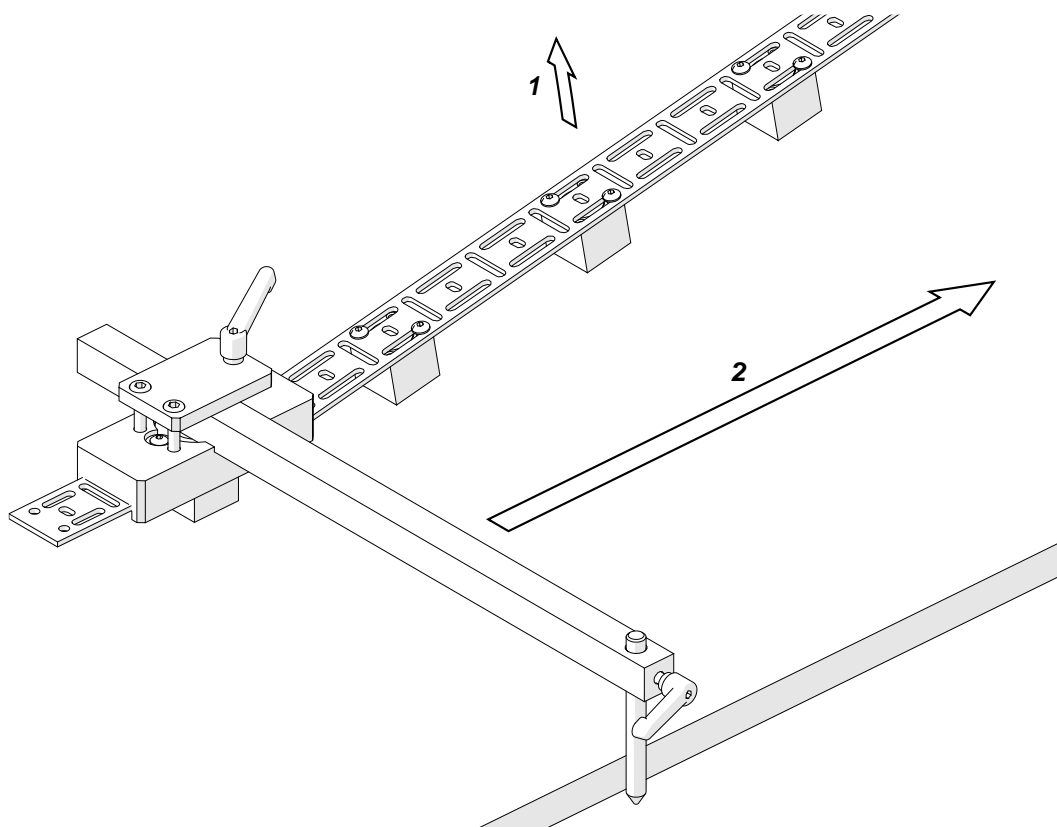
5.7. Ustawiak prowadnicy

Umożliwia ustawienie prowadnicy równoległe do krawędzi zewnętrznej lub rowka.

Numer części:
UST-0466-53-00-00-0



Przymocuj magnesy do prowadnicy, po czym wstępnie ustaw ją na materiale wzdłuż kierunku spawania. Poluzuj dźwignie ustawiaika i umieść go na pierwszym magniesie, opierając bok pilota o krawędź zewnętrzną materiału lub umieszczając końcówkę pilota w rowku. Zablokuj dźwignie w tym położeniu, po czym oderwij pozostałą część prowadnicy od materiału (1). Następnie przesuwaj ustawiak wzdłuż prowadnicy (2), aby zamocować kolejne magnesy.



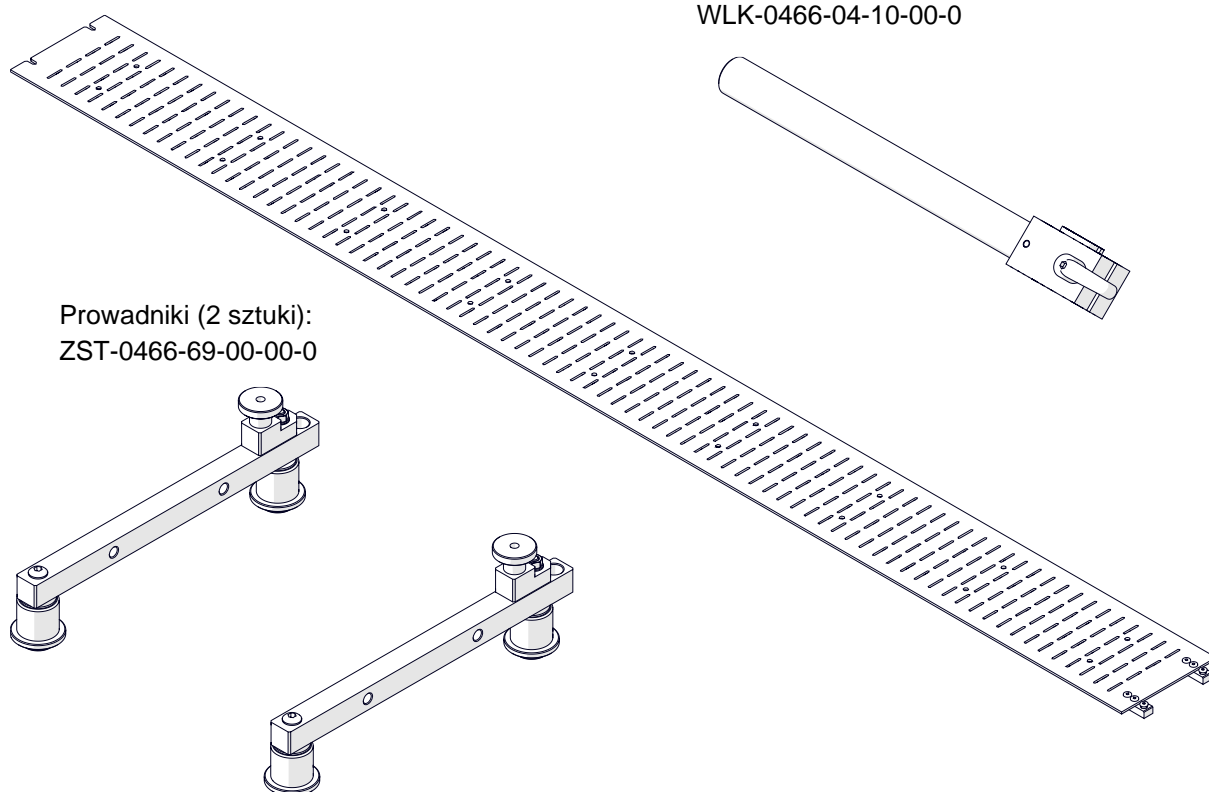
5.8. Zestaw szyny elastycznej

Umożliwia jazdę po szynach mocowanych do płaszczyzn, rur i zbiorników. Długość szyny to 1,88 m, a jej minimalny promień gięcia to 1,25 m. Każdą szynę mocuj do podłoża dziewięcioma wąskimi podstawkami magnetycznymi lub co najmniej pięcioma zespołami podstawek magnetycznych/próżniowych.

Przed użyciem usuń środek antykorozyjny.

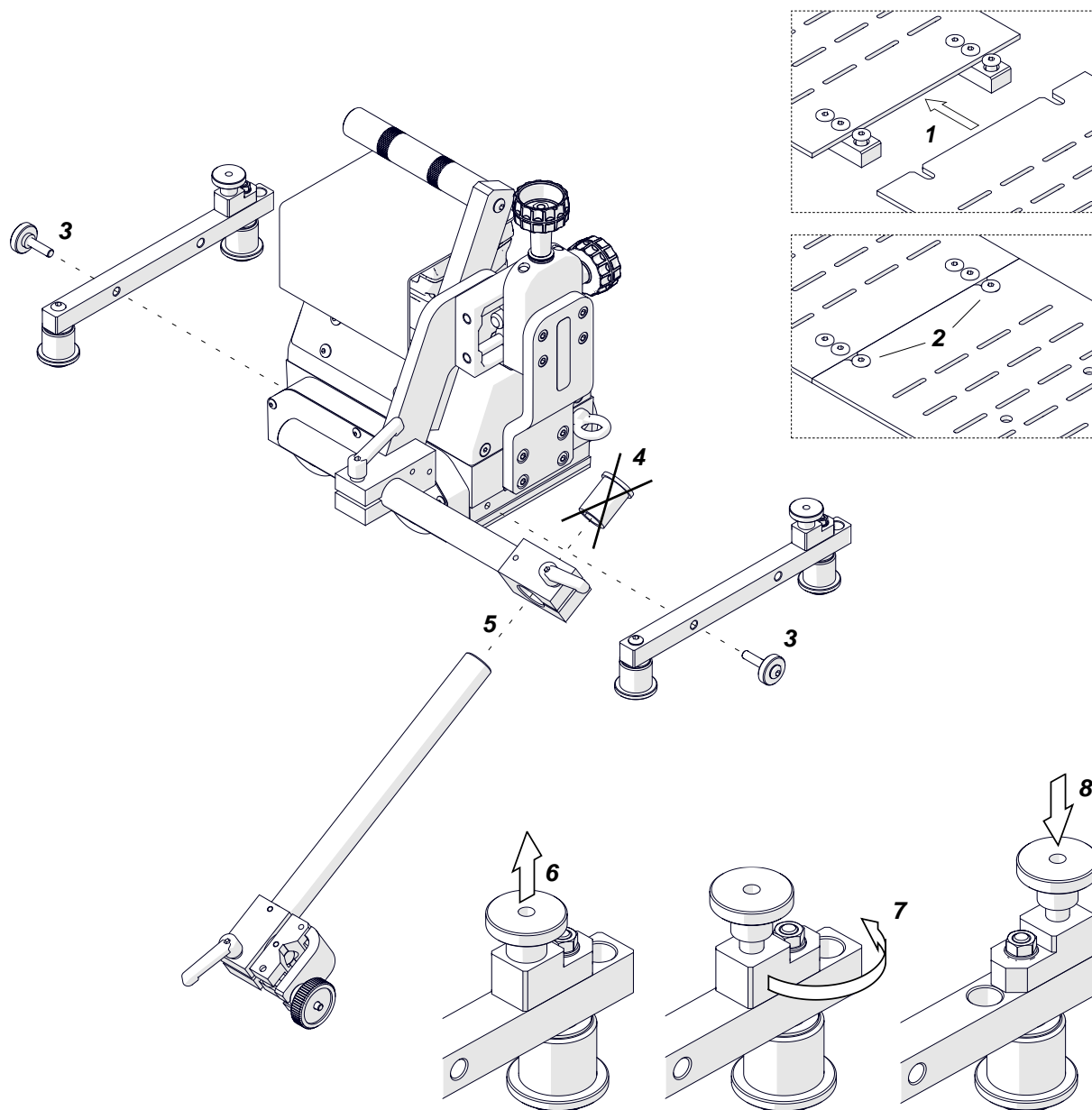
Szyna elastyczna (1 sztuka):
PRW-0466-71-00-00-0

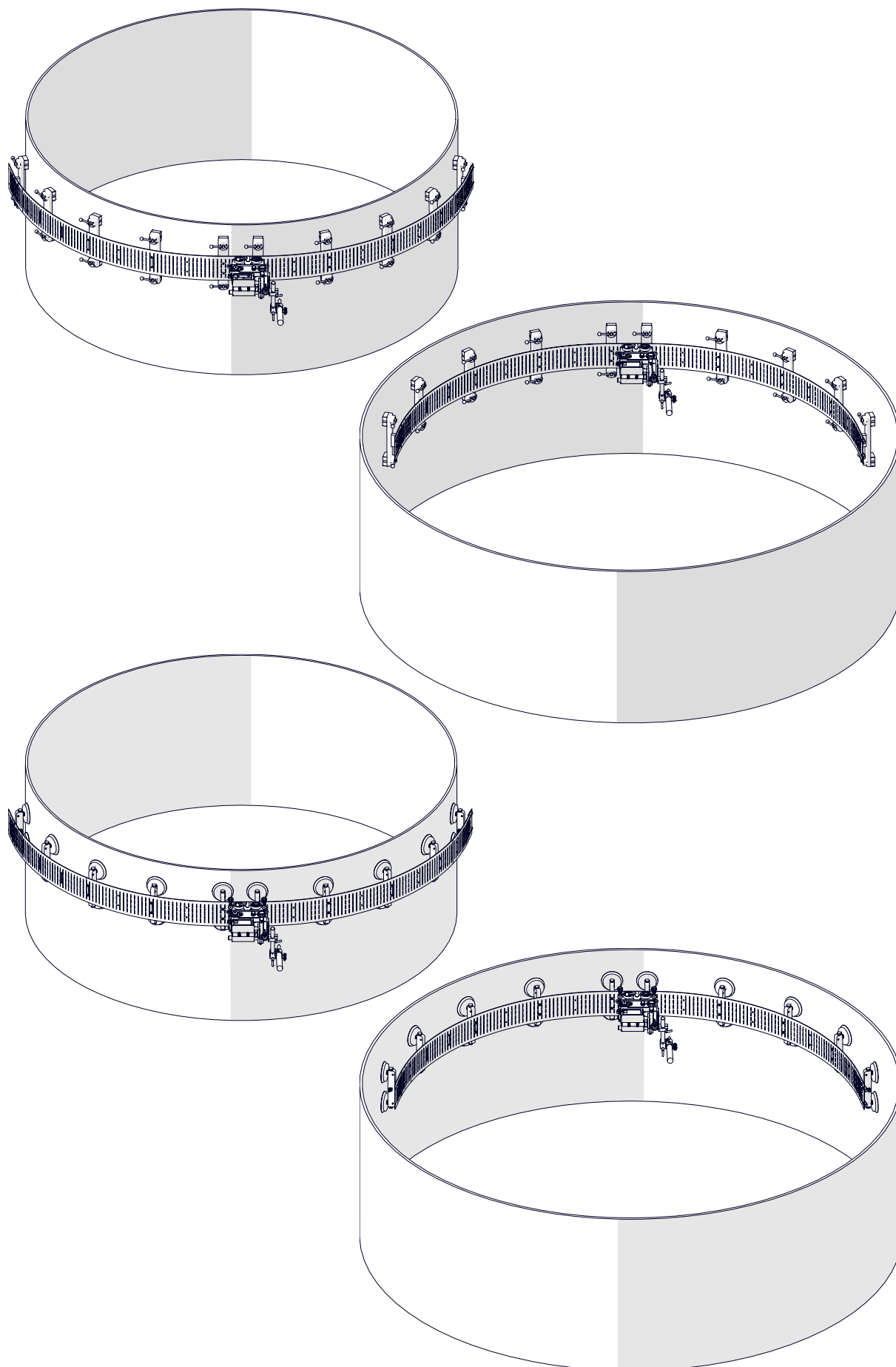
Długi wałek (1 sztuka):
WLK-0466-04-10-00-0



Prowadniki (2 sztuki):
ZST-0466-69-00-00-0

Szyny połącz dokręcając kluczem sześciokątnym 3 mm (1, 2). Kluczem sześciokątnym 4 mm odkręć prowadniki standardowe i w ich miejscu zamocuj prowadniki zestawu (3). Z długiego wałka usuń tuleję (4), a wałek zamontuj w wózku. W wałku umieść uchwyt palnika (5) i odsuń rolki prowadników (6, 7, 8). Następnie załóż wózek na szynę i ustaw rolki w poprzednim położeniu.





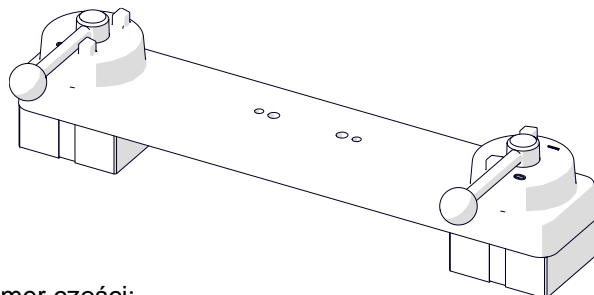
Dokument chroniony prawem.

Kopiowanie, wykorzystywanie lub rozpowszechnianie bez zgody PROMOTECH zabronione.

5.9. Podstawki magnetyczne do szyny elastycznej

5.9.1. Zespół podstawek magnetycznych

Umożliwia mocowanie szyn elastycznych do podłoży ferromagnetycznych.



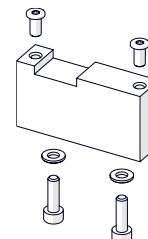
Numer części:

ZSP-0475-92-00-00-0 (zespół podstawek magnetycznych)

ZSP-0475-93-00-00-0 (zespół podstawek o zwiększonej odporności temperaturowej)

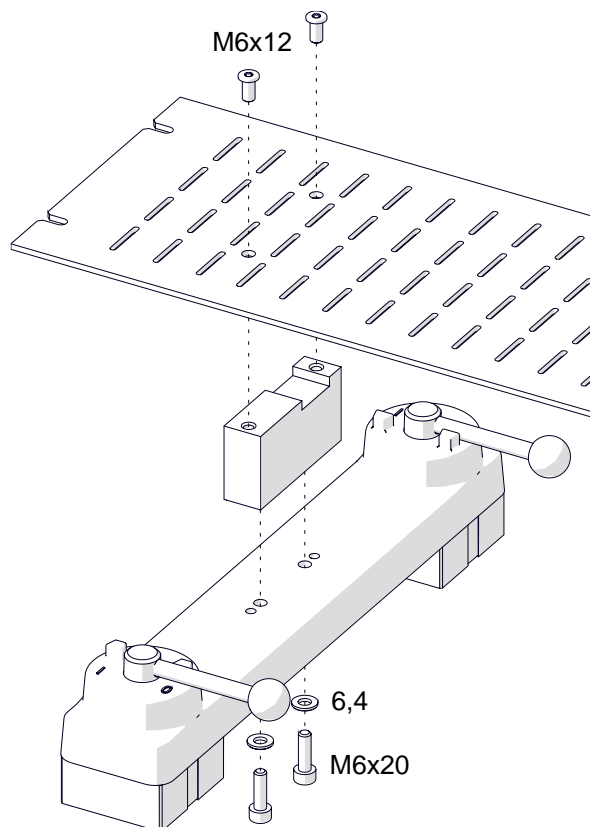
Numer części (dystans):

DYS-0466-71-05-00-0



Siła mocowania na podłożu o grubości 5 mm	Temperatura	
	Zespół podstawek magnetycznych	Zespół podstawek o zwiększonej odporności temperaturowej
100% (1200 N)	20°C	20°C
75% (900 N)	80°C	160°C
50% (600 N)	120°C	200°C

Mocuj kluczem sześciokątnym 5 mm i wkrętakiem torx.

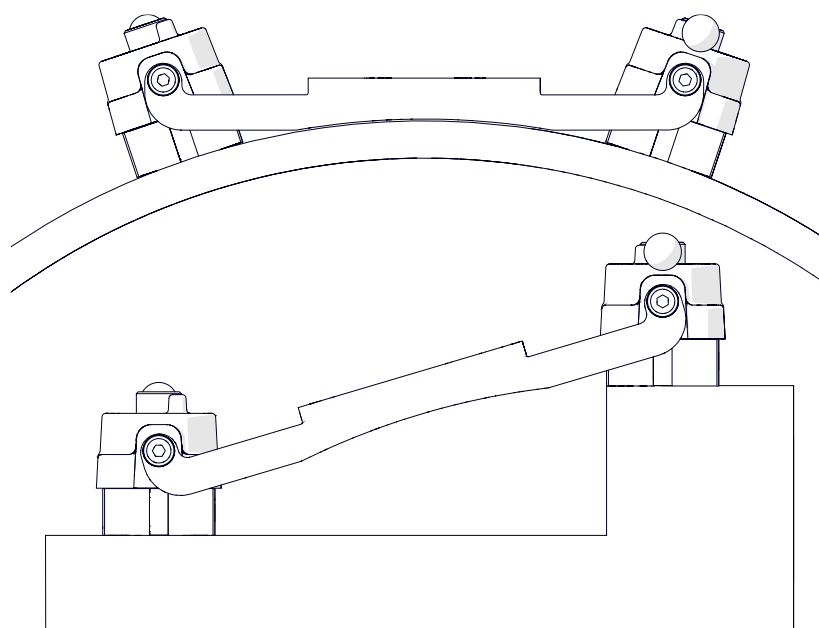
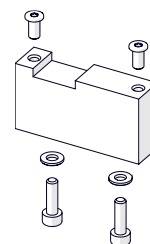
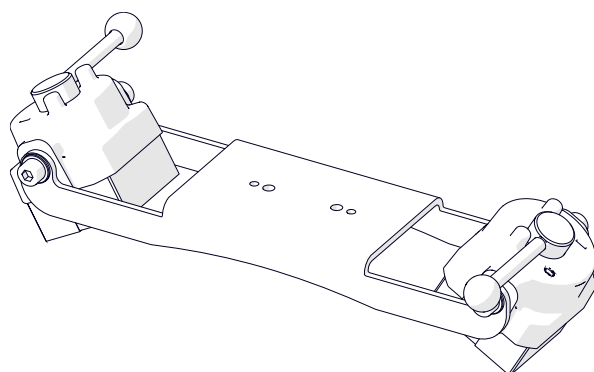


5.9.2. Zespół podstawek magnetycznych z regulacją kąta

Umożliwia mocowanie szyn elastycznych do podłoży ferromagnetycznych wklęsłych lub wypukłych, rur o średnicy zewnętrznej co najmniej 800 mm i podłoży różniących się wysokością do 80 mm.

Numer części:
ZSP-0475-85-00-00-0

Numer części (dystans):
DYS-0466-71-05-00-0



Siła mocowania na podłożu o grubości 5 mm	Temperatura
100% (1200 N)	20°C
75% (900 N)	80°C
50% (600 N)	120°C

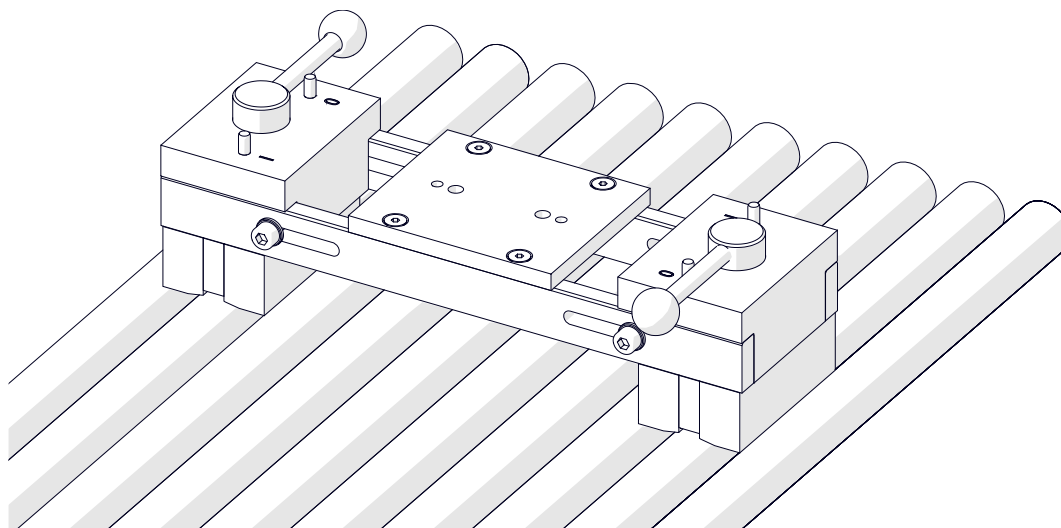
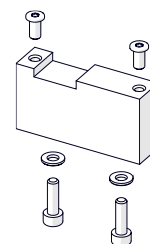
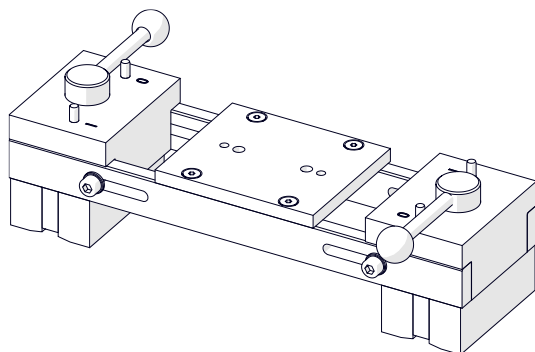
Mocuj tak, jak zespół podstawek magnetycznych. Aby regulować kąt, kluczem sześciokątnym 6 mm poluzuj cztery śruby boczne.

5.9.3. Zespół podstawek magnetycznych z regulacją rozstawu

Umożliwia mocowanie szyn elastycznych do dwóch rur ferromagnetycznych o średnicy 25–230 mm i rozstawie 170–230 mm.

Numer części:
ZSP-0523-19-00-00-0

Numer części (dystans):
DYS-0466-71-05-00-0



Siła mocowania na podłożu o grubości 5 mm	Temperatura
100% (1200 N)	20°C
75% (900 N)	80°C
50% (600 N)	120°C

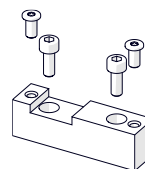
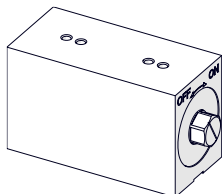
Mocuj tak, jak zespół podstawek magnetycznych. Aby regulować rozstaw, kluczem sześciokątnym 5 mm poluzuj cztery śruby boczne.

5.9.4. Wąska podstawka magnetyczna

Umożliwia mocowanie szyn elastycznych do podłoża ferromagnetycznych.

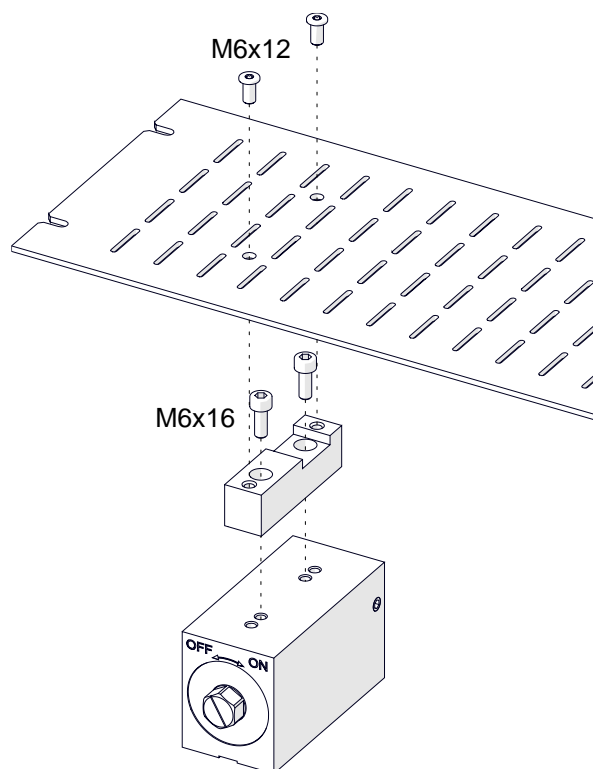
Numer części:
PDS-0582-10-00-02-0

Numer części (dystans):
DYS-0466-71-07-00-0



Siła mocowania na podłożu o grubości 5 mm	Temperatura
100% (1000 N)	20°C
75% (750 N)	80°C
50% (500 N)	120°C

Mocuj kluczem sześciokątnym 5 mm i wkrętakiem torx.



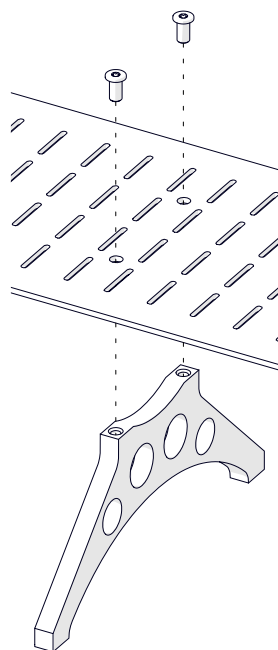
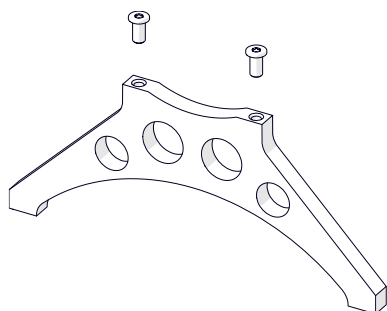
Aby zamocować magnes do podłoża, kluczem płaskim 17 mm (nie dołączony) ustaw śrubę boczną na ON.

5.10. Wspornik szyny z zespołami podstawek magnetycznych

Umożliwia podparcie szyny elastycznej używanej z co najmniej pięcioma zespołami podstawek magnetycznych, wypełniając wolne miejsca między zespołami. Mocuj wkrętakiem torx i śrubami M6x12.

Numer części:

WSP-0466-71-06-00-0

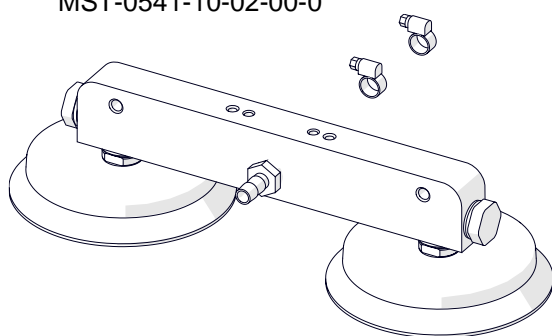


5.11. Zespół podstawek próżniowych

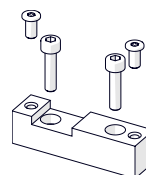
Umożliwia mocowanie szyn elastycznych do podłoży nieferromagnetycznych z użyciem agregatu próżniowego. Siła mocowania zespołu podstawek próżniowych wynosi 1400 N przy podciśnieniu $-0,7$ bar i ciśnieniu atmosferycznym na poziomie morza. Wraz ze wzrostem wysokości siła mocowania maleje. Aby zwiększyć siłę mocowania szyn, użyj więcej zespołów podstawek.

Upewnij się, że temperatura otoczenia jest między -20°C a 200°C . Utrzymuj płomień palnika co najmniej 100 mm od ssawek.

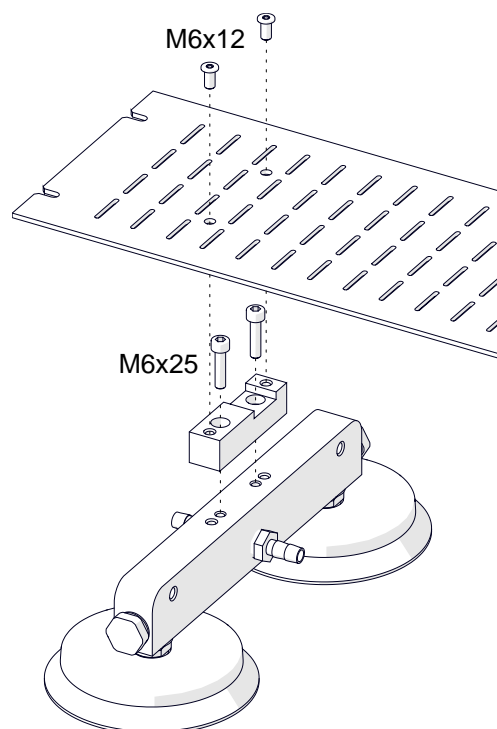
Numer części:
MST-0541-10-02-00-0



Numer części (dystans):
DYS-0466-71-04-00-0

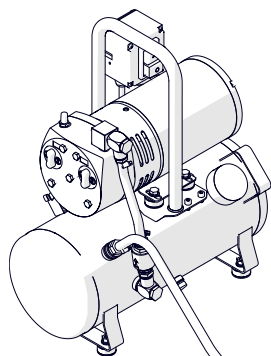


Mocuj kluczem sześciokątnym 5 mm i wkrętakiem torx.



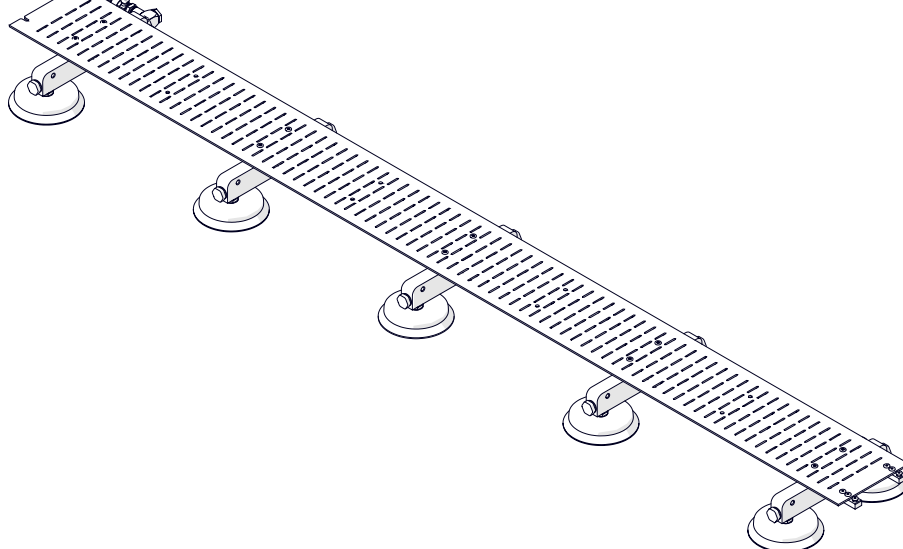
5.12. System mocowania podciśnieniowego

Umożliwia mocowanie szyn elastycznych do podłoży nieferromagnetycznych.



Numer części (agregat próżniowy ze zbiornikiem wyrównawczym):
AGR-0541-01-20-00-0

Pozostałe części systemu opisane są w oddzielnej instrukcji.

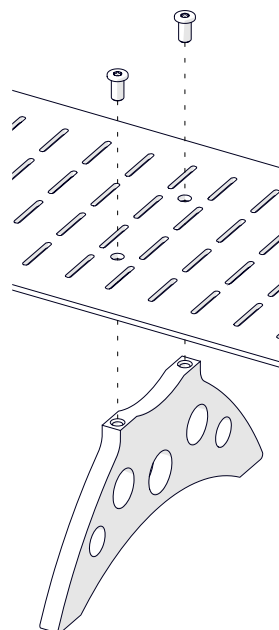
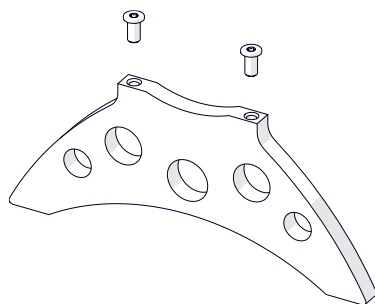


5.13. Wspornik szyny z zespołami podstawek próżniowych

Umożliwia podparcie szyny elastycznej używanej z co najmniej pięcioma zespołami podstawek próżniowych, wypełniając wolne miejsca między zespołami. Mocuj wkrętkiem torx i śrubami M6x12.

Numer części:

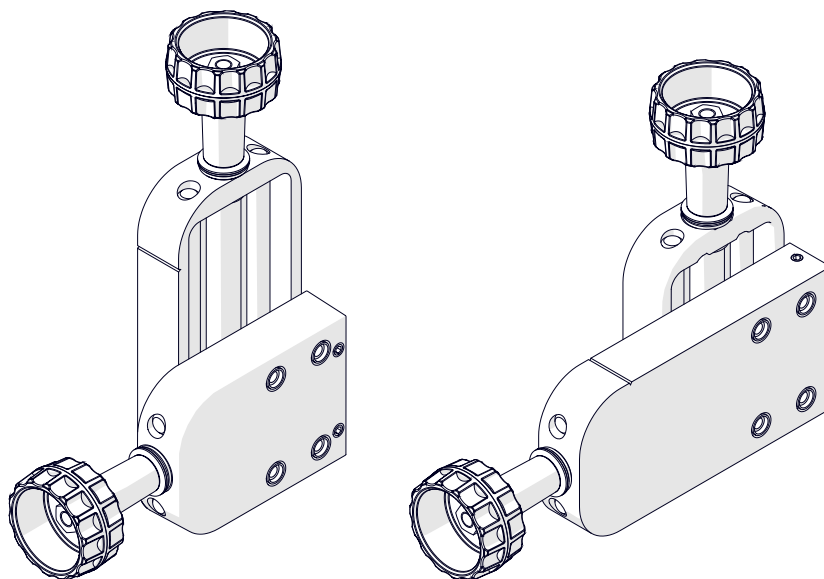
WSP-0466-71-03-00-0



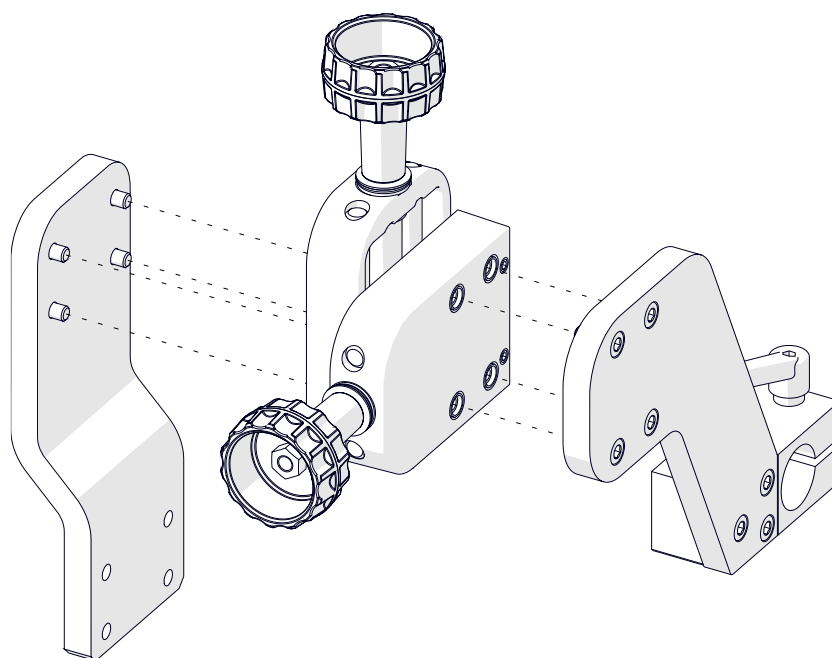
5.14. Zespół przewodnic 76 mm

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

Numer części:
ZSP-0466-46-00-00-1

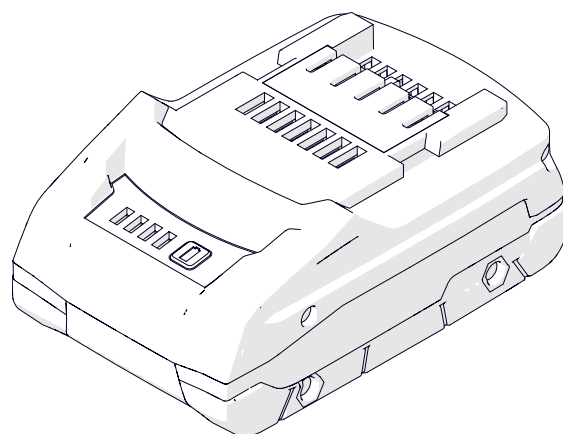


Montuj w miejsce standardowego zespołu przewodnic po odkręceniu ośmiu śrub kluczem sześciokątnym 4 mm.



5.15. Akumulator 4,0 Ah

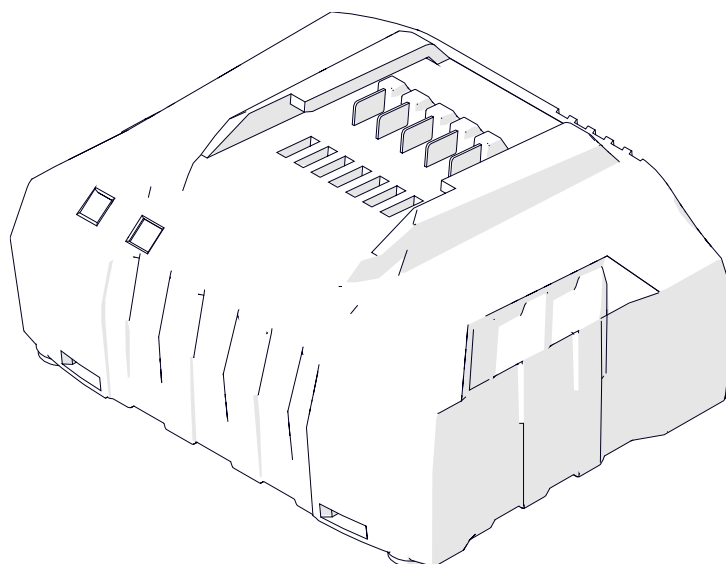
Numer części:
AKM-0738-10-00-01-0



5.16. Ładowarka

Umożliwia ładowanie akumulatora z sieci elektrycznej.

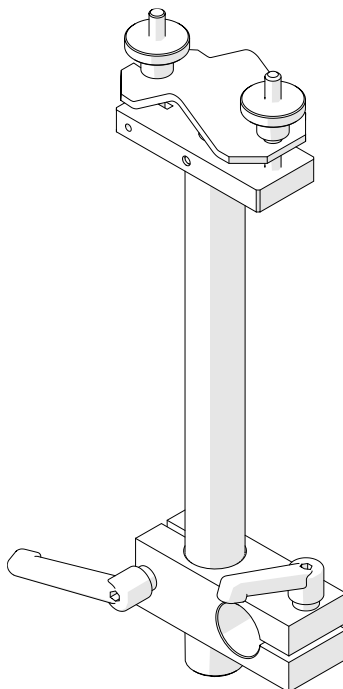
Numer części:
LDW-0738-10-00-30-0 (EU)



5.17. Podtrzymka przewodów

Mocuje przewody gazowe i przewód zasilający, aby zmniejszyć nacisk na uchwyt palnika. Montuj na uchwycie do przenoszenia.

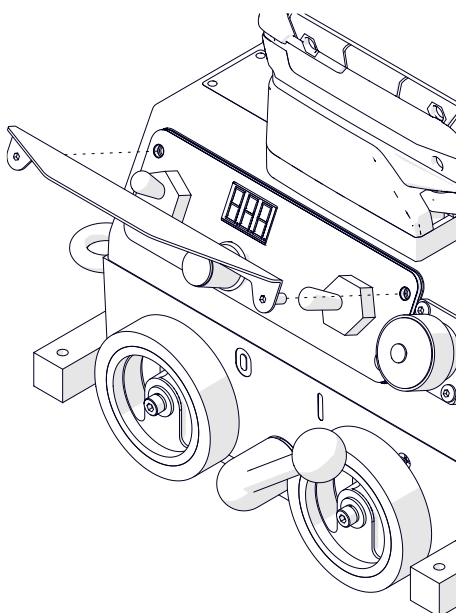
Numer części:
PDT-0526-21-00-00-0



5.18. Osłona wyświetlacza

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

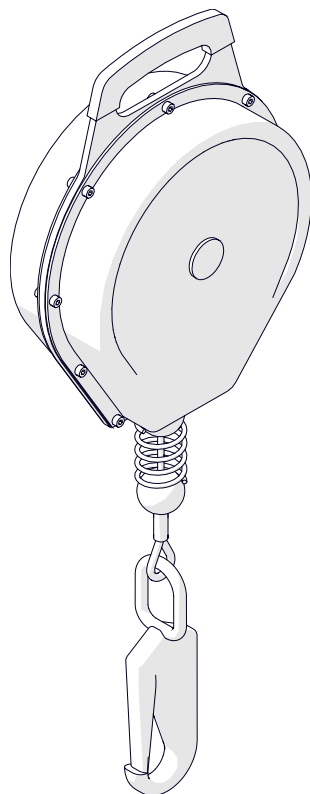
Numer części:
OSL-0526-22-00-00-0



5.19. Urządzenie samohamowne

Chroni wózek przed upadkiem. Długość linki wynosi 10 metrów.

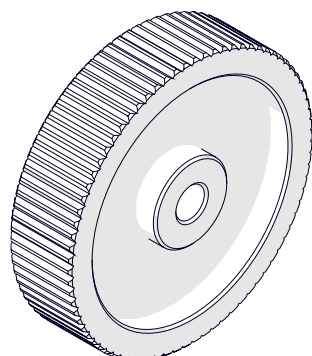
Numer części:
URZ-000001



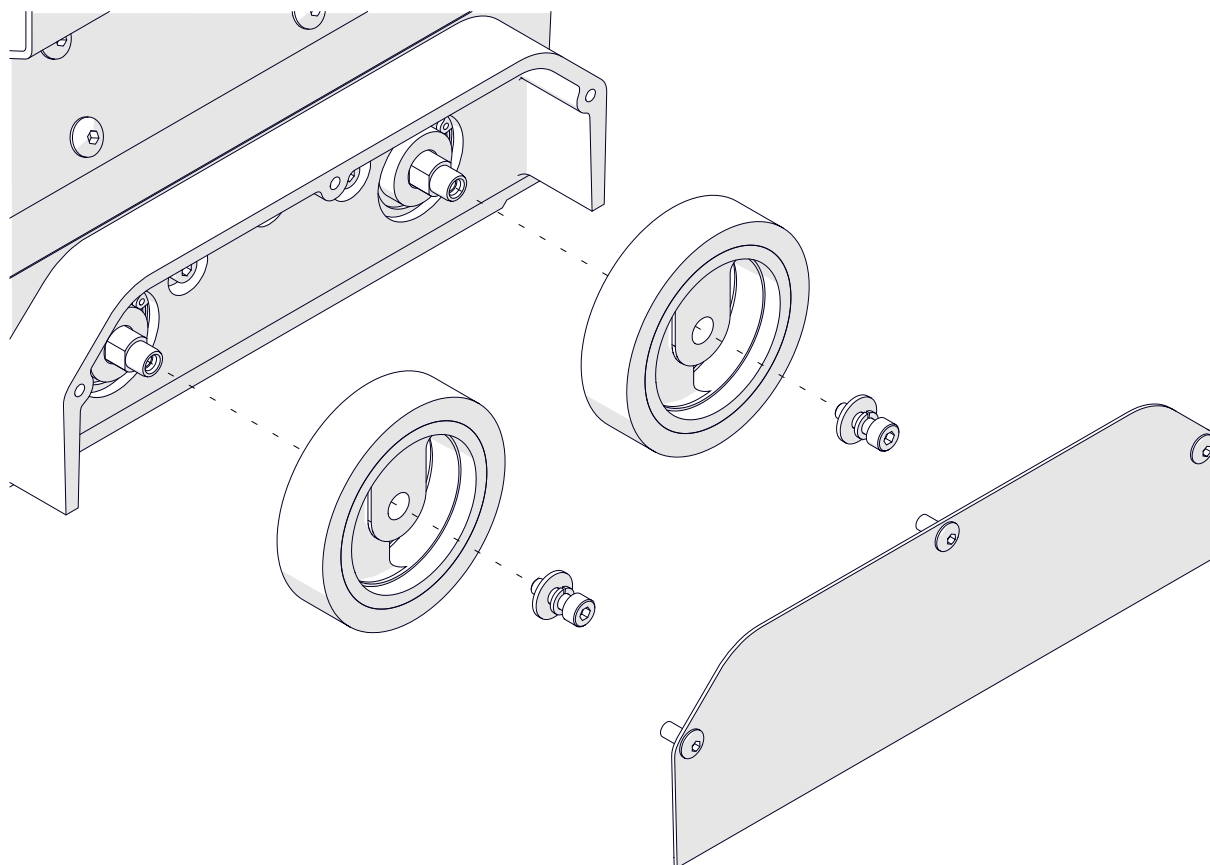
5.20. Koła ze stali nierdzewnej

Umożliwiają pracę w pozycji poziomej na płycie wstępnie podgrzanej.

Numer części (1 sztuka):
KOL-0466-72-00-00-0



W sposób pokazany na rysunku kluczem sześciokątnym 2,5 mm odkręć osłonę i cztery koła. Montuj w kolejności odwrotnej.



6. DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Deklaracja zgodności

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

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyrób:

Wózek spawalniczy Gecko Battery

do którego odnosi się niniejsza deklaracja jest zgodny z normami:

- PN-EN ISO 12100-1:2012
- PN-EN 60974-10:2014

i spełnia przepisy dyrektyw: 2014/30/UE, 2006/42/WE, 2011/65/UE.

Osoba odpowiedzialna za przygotowanie dokumentacji technicznej:

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



Białystok, 13 stycznia 2022

Wiktor Marek Siergiej
Prezes Zarządu

7. OCHRONA ŚRODOWISKA



To urządzenie jest oznaczone zgodnie z Dyrektywą Europejską 2012/19/UE symbolem przekreślonego kontenera na odpady. Takie oznakowanie informuje, że sprzęt ten po okresie jego użytkowania nie może być umieszczany łącznie z innymi odpadami pochodzącymi z gospodarstwa domowego. Użytkownik jest zobowiązany do oddania go do punktu zbierania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Podmioty zajmujące się zbiórką zużytego sprzętu, w tym lokalne punkty zbiórki, sklepy oraz gminne jednostki, tworzą odpowiedni system umożliwiający oddanie takiego sprzętu. Właściwe postępowanie ze zużyтым sprzętem elektrycznym i elektronicznym przyczynia się do uniknięcia szkodliwych dla zdrowia ludzi i środowiska naturalnego konsekwencji, wynikających z obecności składników niebezpiecznych oraz niewłaściwego składowania i przetwarzania takiego sprzętu.



Akumulatory są oznaczone zgodnie z Dyrektywą Europejską 2006/66/WE symbolem przekreślonego kontenera na odpady. Poniżej tego symbolu może znajdować się symbol chemiczny metalu ciężkiego znajdującego się w akumulatorze, jeśli jego procentowa zawartość wynosi powyżej: 0,0005% dla rtęci (Hg), 0,002% dla kadmu (Cd), 0,004% dla ołowiu (Pb). Akumulatory nie mogą być umieszczane z odpadami komunalnymi oraz odpadami WEEE. Użytkownik ma obowiązek oddać akumulator do punktu zajmującego się zbiórką zużytych baterii i akumulatorów. Przed oddaniem akumulatora należy go rozładować*, wyjąć z urządzenia i zabezpieczyć styki taśmą izolującą. Oddanie akumulatora do punktu zbiórki minimalizuje negatywny wpływ obecnych w nim substancji niebezpiecznych na zdrowie ludzi i środowisko oraz umożliwia odzyskanie surowców i tworzyw w procesie recyklingu.

* dotyczy akumulatorów nieuszkodzonych

8. 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, użytkowania 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 niezaznajomienia 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.

0.03 / 29 marca 2023

ZASTRZEGAMY SOBIE PRAWO DO ZMIAN W INSTRUKCJI BEZ POWIADOMIENIA