



## Návod k použití

# MAX 403/403S



# PROHLÁŠENÍ O SHODĚ



podle

Směrnice 2014/35/EU – Elektrická zařízení nízkého napětí  
Směrnice EMC 2014/30/EU  
Směrnice RoHS 2011/65/EU

## Typ zařízení

Zařízení pro svařování MMA

## Označení typu

600242000L MAX 403  
601281000L MAX 403S

## Obchodní značka nebo ochranná známka

STEL

## Výrobce nebo jeho oprávnění zástupci se sídlem na území EHP:

### Jméno, adresa, telefon, webová stránka:

STEL s.r.l

Via Del Progresso 59; 36020 Castegnero - Vicenza

Italy

Tel +39-0444-639525 Fax +39-0444-639682 [www.stelgroup.it](http://www.stelgroup.it)

## Při návrhu zařízení byly použity následující harmonizované normy platné v rámci EHP:

EN 60974-1:2012 Ed. 4, Zařízení pro obloukové svařování - Část 1: Energetické zdroje svařování

EN 60974-10:2007 Ed.2, Zařízení pro obloukové svařování - Část 10: Elektromagnetická kompatibilita (EMC)

\*EN 61000-3-12, Zařízení pro obloukové svařování – Část 10: Požadavky na elektromagnetickou kompatibilit (EMC)

\*Pouze pro MAX 403S

**Doplňující informace:** omezení pro použití, zařízení třídy A, určeno pro použití v jiných než bytových prostorách.

Podpisem tohoto dokumentu níže podepsaní prohlašují - jako výrobce nebo oprávněný zástupce výrobce se sídlem na území EHP - že příslušné zařízení splňuje výše uvedené bezpečnostní požadavky.

## Datum

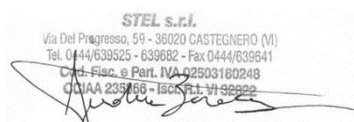
20. 4. 2016

## Podpis

Andrea Barocco

## Pozice

Generální ředitel



## BEZPEČNOST PRÁCE

### ELEKTRICKÝ PROUD MŮŽE ZABÍJET

- Dříve než začnete se zdrojem pracovat, odpojte ho od napájecí sítě.
- Nepracujte s kabely, které mají poškozenou izolaci.
- Nedotýkejte se odkrytých elektrických součástí.
- Před zapojením zdroje do sítě zkontrolujte, zda jsou všechny krycí panely dobře upevněny na svých místech.
- Zajistěte svou izolaci od pracovní plochy a od podlahy; používejte izolující obuv a rukavice.
- Udržujte v čistotě a v suchu rukavice, obuv, oděv, pracovní plochu i toto zařízení.

### TLAKOVÉ NÁDOBY MOHOU PŘI SVAŘOVÁNÍ VYBUCHNOUT

Pracujete-li se svařovacím zdrojem:

- Nesvařujte tlakové nádoby pod tlakem.
- Nesvařujte v prostředí, které obsahuje prach nebo výbušné výpary.

### ZÁŘENÍ ZE SVAŘOVACÍHO OBLUKU MŮŽE POŠKODIT ZRAK A POPÁLIT KŮŽI

- Vhodným způsobem si chraňte oči a tělo.
- Osoby, které nosí kontaktní čočky, se musí nutně chránit speciálními čočkami a maskami.

### HLUK MŮŽE POŠKODIT VÁŠ SLUCH

- Používejte vhodnou ochranu, abyste zabránili poškození.

### KOUŘE A PLYNY VZNIKAJÍCÍ PŘI SVAŘOVÁNÍ MOHOU POŠKODIT VAŠE ZDRAVÍ

- Udržujte hlavu mimo dosah kouře a plynů.
- Zajistěte odpovídající odvětrání pracovního místa.
- Není-li odvětrání účinné, použijte vhodnou odsávací jednotku.

### HORKO, STRÍKAJÍCÍ ROZTAVENÝ KOV A JISKRY MOHOU ZPŮSOBIT POŽÁR

- Nesvařujte v blízkosti hořlavých materiálů.
- Nemějte u sebe nic hořlavého, jako například zapalovač nebo zápalky.
- Svařovací oblouk může způsobit popáleniny. Držte kontaktní špičku hořáku daleko od svého těla a od ostatních osob.

### PREVENCE PROTI ÚRAZŮM ELEKTRICKÝM PROUDEM

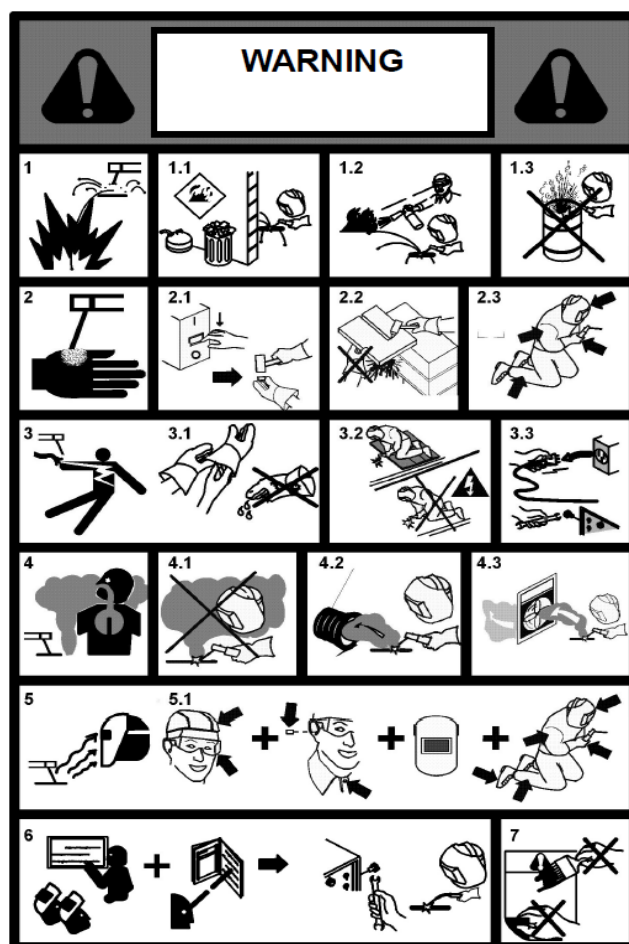
Při práci se zdrojem dbejte následujících opatření:

- Udržujte v čistotě Vás samotné i Váš oděv.
- Při práci se zdrojem se nedotýkejte vlhkých nebo mokrých součástí.
- Dodržujte příslušnou izolaci proti zásahu elektrickým proudem. Musí-li pracovník pracovat ve vlhkém prostředí, je nutno dbát zvláště velké opatrnosti a používat izolující obuv a rukavice.
- Pravidelně kontrolujte přívodní kabel zdroje - izolace nesmí být poškozena. **ODKRYTÉ KABELY JSOU NEBEZPEČNÉ.** Nepoužívejte zdroj, je-li přívodní kabel poškozený; je třeba jej okamžitě vyměnit.

- Je-li nutné zdroj otevřít, musí být nejprve odpojen od elektrického napájení. Vyčkejte 5 minut, aby se kondenzátory mohly vybit. Při nedodržení tohoto postupu vystavujete pracovníka možnému nebezpečí úrazu elektrickým proudem.
- Nikdy nepracujte se zdrojem, nejsou-li ochranné kryty na svém místě.
- Ujistěte se, že uzemnění přívodního kabelu je dokonale účinné.

Tento svařovací zdroj byl projektován pro použití v profesionálním a průmyslovém prostředí. Pro jiné druhy použití kontaktujte výrobce. V případě, že se projeví elektromagnetické rušení, musí uživatel zdroje řešit situaci za technické asistence výrobce.

**Osobám nosícím kardiostimulátory je zakázáno zdroj používat nebo se k němu přibližovat.**



### PREVENCE PŘED POPÁLENÍM

- Na ochranu očí a kůže před popálením a ultrafialovými paprsky:
- Noste tmavé brýle, používejte vhodný oděv, rukavice a obuv.
- Používejte masky s uzavřenými bočními stranami, které mají ochranné čočky a skla podle příslušných norem (stupeň ochrany DIN 10).
- Upozorněte osoby v okolí, aby se neďaly přímo do oblouku.

## PROTIPOŽÁRNÍ OCHRANA

Při svařování vznikají částice roztaveného kovu. Abyste zabránili požáru, dbejte na níže uvedená opatření:

- Zajistěte, aby v prostoru svařování byl hasicí přístroj.
- Odstraňte z bezprostřední blízkosti svařování hořlavé materiály.
- Ochlazujte svařovaný materiál nebo jej nechejte vychladnout předtím, než se jej budete dotýkat nebo než se dostane do styku s hořlavými materiály.
- Nikdy svářečku nepoužívejte ke svařování kontejnerů v kterých je uskladněn materiál, který by se mohl vznítit. Takové kontejnery je nutno před svařováním důkladně vyčistit.
- Prostor, který by mohl být hořlavý, před použitím svářečky dobře vyvětrejte.
- Nepoužívejte svářečku v prostředí, které by mohlo obsahovat zvýšené koncentrace prachu, hořlavých plynů nebo hořlavých výparů.

## OBECNÝ POPIS

Tato nová série svařovacích zdrojů s elektronickým nastavováním ovládaná mikroprocesorem umožňuje dosáhnout vynikající kvality svařování díky použitým pokročilým technologiím. Mikroprocesorový obvod kontroluje a optimalizuje přenos oblouku nezávisle na změnách zátěže a impedanci svařovacích kabelů.

Ovladače na čelním panelu umožňují snadné programování sekvencí svařování podle požadavků výroby.

Použitá invertorová technologie s sebou přinesla:

- Zdroje s výrazně menší hmotností a rozměry.
- Nižší spotřebu energie.
- Vynikající dynamickou odezvu.
- Velmi vysoký účinník a výkon.
- Lepší vlastnosti svařovací vlastnosti.
- Zobrazení údajů a zadaných funkcí na displeji.

Elektronické prvky jsou uzavřeny v robustní konstrukci, která se snadno přenáší a je ochlazována přetlakovým větráním s ventilátory o nízké hlučnosti.

**UPOZORNĚNÍ: Zdroj není vhodný k rozmrazování potrubí.**

## ROZSAH DODÁVKY

Dodávka obsahuje:

- 1x svařovací zdroj
- 1x návod k použití

Zkontrolujte, zda jsou v balení všechny výše uvedené materiály. Pokud něco chybí, upozorněte svého prodejce. Prověřte, zda zdroj nebyl poškozen během přepravy. Je-li na něm zjevné poškození, přečtěte si kapitolu "REKLAMACE", kde zjistíte, jak postupovat. Dříve než začnete se svařovacím zdrojem pracovat, přečtěte si pozorně tento návod k použití.

## REKLAMACE


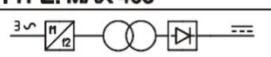



### Reklamační poškození během přepravy:


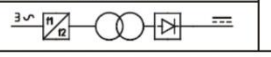







Pokud bylo Vaše zařízení poškozeno během přepravy, musíte podat reklamaci u svého dopravce.

### Reklamační vadného zboží:

Všechna zařízení expedovaná ze společnosti STEL prošla přísnou kontrolou jakosti. Pokud však přesto nebude Vaše zařízení pracovat správně, obraťte se na svého autorizovaného prodejce.

## TECHNICKÉ ÚDAJE

		Via Del Progresso, 59 36020 Castegnero (VI) – ITALY					
		TYPE: MAX 403		EN 60974-1 EN 60974-10			
							
A		4 A / 20,16 V		400 A / 36 V			
		---	X	35%	60%	100%	
B		U <sub>0</sub>	V	I <sub>2</sub>	400 A	350 A	300 A
		20-70		U <sub>2</sub>	36 V	34 V	32 V
C		U <sub>1</sub>	V	I <sub>MAX</sub>	A	I <sub>EFF</sub>	A
		400		29,5		19	
D	IP 23						

		Via Del Progresso, 59 36020 Castegnero (VI) – ITALY								
		TYPE: MAX 403 S		EN 60974-1 EN 60974-10 EN 61000-3-12						
										
A		4 A / 20,16 V		400 A / 36 V						
		---	X	35%	60%	100%				
B		U <sub>0</sub>	V	I <sub>2</sub>	400 A	350 A	300 A			
		20-70		U <sub>2</sub>	36 V	34 V	32 V			
		4 A / 10,16 V		400 A / 26 V						
		---	X	35%	60%	100%				
		U <sub>0</sub>	V	I <sub>2</sub>	400 A	350 A	300 A			
		20-70		U <sub>2</sub>	26 V	24 V	22 V			
		4 A / 14,2 V		400 A / 34 V						
		---	X	35%	60%	100%				
		U <sub>0</sub>	V	I <sub>2</sub>	400 A	350 A	300 A			
		20-70		U <sub>2</sub>	36 V	34 V	32 V			
C		U <sub>1</sub>	230	V	I <sub>MAX</sub>	41,0	A	I <sub>EFF</sub>	24,5	A
			400			23,7		16,5		
			460			20,5		13,5		
			500			18,9		12,5		
D	IP 23				Made in Italy					

### A) IDENTIFIKACE

Jméno, adresa výrobce

Typ svařovacího zdroje

Identifikace podle výrobního čísla

Symbol typu svařovacího zdroje

Odkaz na konstrukční normu

**B) ÚDAJE O SVAŘOVÁNÍ**

Symbol pracovního postupu

Symbol pro svařovací zdroje vhodné k práci v prostředí se zvýšeným nebezpečím úrazu elektrickým proudem

Symbol proudu

Nastavené napětí naprázdno (průměrné napětí)

Rozsah proudu

Hodnoty přerušovaného cyklu (po 10 minutách)

Hodnoty nastaveného proudu

Hodnoty konvenčního napětí při zatížení

**C) NAPÁJENÍ**

Symbol pro napájení (počet fází a frekvence)

Stanovené napájecí napětí

Maximální napájecí proud

Maximální účinný napájecí proud (stanoví hodnotu pojistky vedení)

**D) OSTATNÍ VLASTNOSTI**

Stupeň ochrany

**INSTALACE****INSTALACE**

Toto zařízení **TŘÍDY A** není určeno k použití v domácím prostředí, kde je elektrický příkon dodáván z veřejné rozvodné sítě nízkého napětí. Je zde možnost potíží se zaručením elektromagnetické kompatibility těchto prostředí kvůli konduktivitě a vyzařovanému rušení.

Zdroj MAX 403 **není** v souladu s normou **IEC 61000-3-12**. Je-li napojen na veřejnou průmyslovou nízkonapěťovou síť, odpovídá instalující pracovník nebo uživatel za to, že se při předchozí konzultaci s rozvodnou institucí ujistil, že takové připojení lze provést.

Zdroj MAX 403S **je** v souladu s normou **IEC 61000-3-12**. Může být napojen na veřejnou nízkonapěťovou síť bez výhrad.

Správná funkce zdroje je podmíněna správnou instalací. Je proto nutné:

- Umístit zdroj tak, aby nic nebránilo cirkulaci vzduchu zajišťované vnitřním ventilátorem.
- Zabránit tomu, aby ventilátory zanášely do zdroje usazeniny nebo prach.
- Zabránit nárazům, tření a v žádném případě nedopustit, aby byl zdroj vystaven kapající vodě, příliš velkým zdrojům tepla a všeobecně nestandardním situacím.

**NAPĚTÍ SÍTĚ A JIŠTĚNÍ**

Svařovací zdroj pracuje s níže uvedeným napájecím napětím:

MAX 403	400 V ± 10%
MAX 403S	190 V – 575 V 3F

Požadované jištění:

MAX 403	32 A
MAX 403S	32 A

**PŘIPOJENÍ**

- Dříve než provedete zapojení svařovacího zdroje do napájení, přesvědčte se, že je hlavní vypínač zdroje v poloze VYPNUTO.
- Hlavní elektrický rozvaděč musí odpovídat normám platným v zemi použití.
- Elektrický rozvod musí být průmyslového typu.
- Síťová zásuvka musí být jištěna jističem s pomalou vypínací charakteristikou.
- V případě poškození přívodního kabelu musí být kabel neodkladně vyměněn kvalifikovanou osobou.

**UZEMNĚNÍ**

- Pro bezpečnost uživatelů je nezbytně nutné, aby byl zdroj správně uzemněn (MEZINÁRODNÍ NORMY BEZPEČNOSTI PRÁCE).
- Je nutné zajistit dobré uzemnění pomocí žlutozeleného vodiče napájecího kabelu, aby se zabránilo výbojům při náhodném kontaktu s předměty postavenými na zemi.
- Rám (který je vodivý) je elektricky připojen k zemnicímu vodiči; nesprávné uzemnění zařízení může způsobit úrazy elektrickým proudem nebezpečné pro uživatele a nesprávnou funkci zdroje.

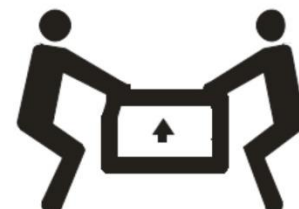
**ZVEDÁNÍ****UPOZORNĚNÍ**

Zdroj bez cívky váží:

- |            |       |
|------------|-------|
| • MAX 403  | 35 kg |
| • MAX 403S | 40 kg |

**Manuální zvedání:**

Při manuálním zvedání použijte obě příslušná madla.



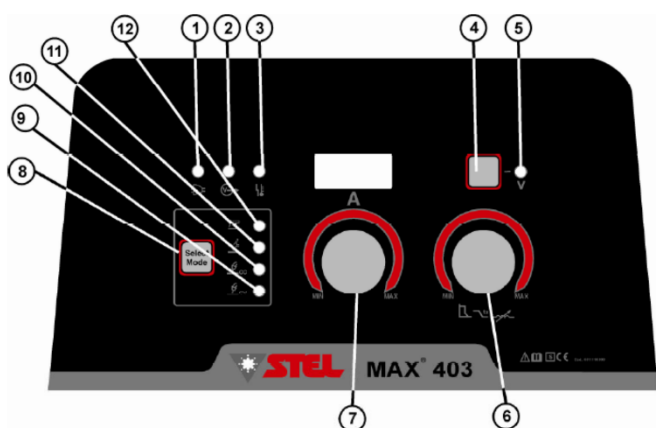
**Zvedání pomocí háku a řetězu:**

Při zvedání pomocí háku a řetězu použijte **POUZE** obě příslušná madla, jak je uvedeno na obrázku. Během zvedání udržujte zdroj ve vodorovné poloze.

**POZOR NA NESTABILNÍ ULOŽENÍ**

Pád nestabilně uloženého zdroje může způsobit úrazy. V případě, že je zdroj v nestabilní poloze, neuvádějte ho do provozu.

Nepokládejte svařovací zdroj na plochy se sklonem větším než 10°.

**POPIS ČELNÍHO PANELU**

1. LED kontrolka - zdroj pod napětím
2. LED kontrolka - připraveno ke svařování
3. LED kontrolka - přehřátí zdroje
4. Tlačítko PODMENU / Zobrazení napětí
5. LED kontrolka – zobrazení napětí
6. Enkodér pro regulaci funkcí: ARC FORCE (stabilizace oblouku) / SLOPE DOWN (doběh proudu) / TLUMIVKA
7. Enkodér A pro nastavení proudu
8. Tlačítko SELECT MODE (volba režimu svařování)
9. LED kontrolka režimu MIG CV (Constant Voltage)
10. LED kontrolka režimu MIG CC (Constant Current)
11. LED kontrolka režimu TIG LIFT
12. LED kontrolka režimu ELEKTRODA (MMA)

**PŘÍPRAVA PRO SVAŘOVÁNÍ  
OBALENOU ELEKTRODOU (MMA)**

1. Připojte zemnicí kabel do zásuvky (+) nebo (-) na čelním panelu zdroje - vždy v závislosti na tom, jaký typ elektrody používáte.
2. Připojte kabel s držákem elektrody do zásuvky (+) nebo (-) na čelním panelu zdroje - vždy v závislosti na tom, jaký typ elektrody používáte.
3. Vložte elektrodu do držáku elektrod.
4. Pomocí tlačítka „**SELECT MODE**“ (č. 8) zvolte režim **ELEKTRODA** (č. 12).
5. Pomocí enkodéru A (č. 7) nastavte požadovaný svařovací proud.
6. Pomocí enkodéru pro regulaci funkcí (č. 6) nastavte požadovanou hodnotu **ARC FORCE**.
7. Začněte svařovat.

**HOT START**

Pro metodu **ELEKTRODA** lze nastavit i hodnotu **HOT START**.

1. Tlačítkem „**SELECT MODE**“ (č. 8) na čelním panelu zdroje vyberte metodu **ELEKTRODA** (č. 12) a držte tlačítko stisknuté po dobu cca. 2 sekund. Poté jej uvolněte. Kontrolka LED bude blikat a na displeji se zobrazí nápis „**HS**“.
2. Pomocí enkodéru pro regulaci funkcí (č. 6) nastavte požadovanou hodnotu **HOT START**.

**FUNKCE V.R.D. (POUZE PRO REŽIM  
ELEKTRODA)**

Funkce V.R.D. (VOLTAGE REDUCTION DEVICE) je bezpečnostní funkce, která snižuje napětí naprázdno. Je-li funkce V.R.D. aktivována, je napětí naprázdno sníženo na bezpečné napětí, které je za normálních okolností nižší než 18 V.

**AKTIVACE FUNKCE V.R.D.**

1. Zapněte zdroj hlavním vypínačem.
2. Podržte stisknuté tlačítko „**SELECT MODE**“ (č. 8) po dobu cca. 4 sekund a poté jej uvolněte. LED kontrolka č.2 začne blikat – funkce V.R.D. je zapnuta.

**DEAKTIVACE FUNKCE V.R.D.**

1. Zapněte zdroj hlavním vypínačem.
2. Podržte stisknuté tlačítko „**SELECT MODE**“ (č. 8) po dobu cca. 4 sekund a poté jej uvolněte. LED kontrolka č.2 přestane blikat – funkce V.R.D. je vypnuta.

Pozn.: Funkce V.R.D. zůstává stále aktivní/neaktivní i po vypnutí a opětovném zapnutí zdroje.

## PŘÍPRAVA PRO SVAŘOVÁNÍ TIG

Pro svařování TIG se používá hořák s ventilkem.

1. Připojte zemnicí kabel do zásuvky (+) na čelním panelu zdroje.
2. Připojte hořák do zásuvky (-) na čelním panelu zdroje.
3. Připojte přívodní plynovou hadici hořáku k redukčnímu ventilu na tlakové lahvi.
4. Pomocí tlačítka „SELECT MODE“ (č. 8) zvolte režim **TIG** (č. 11).
5. Pomocí enkodéru A (č. 7) nastavte požadovaný svařovací proud.
6. Pomocí enkodéru pro regulaci funkcí (č. 6) nastavte požadovanou hodnotu **DOWN SLOPE** (doběh proudu).
7. Otevřete redukční ventil na redukčním ventilu lahve.
8. Otevřete ventilek na krku hořáku.
9. Začněte svařovat.

## REŽIM MIG CC / MIG CV

Pro svařování metodou MIG lze (v závislosti na typu připojeného podavače drátu) zvolit charakteristiku zdroje.

### MIG CC (konstantní proud)

Na čelním panelu pomocí tlačítka „SELECT MODE“ (č. 8) zvolte mód **CC** (kontrolka č. 10).

### MIG CV (konstantní napětí)

Na čelním panelu pomocí tlačítka „SELECT MODE“ (č. 8) zvolte mód **CV** (kontrolka č. 9).



## MOŽNÉ ZÁVADY

### PF0

1. Po zapnutí hlavním vypínačem zobrazuje zdroj **403S** na displeji nápis PF0. V tuto chvíli systém PFC kontroluje napájecí napětí. Tento proces trvá přibližně 3 až 4 sekundy.
2. Zůstane-li nápis svítit (nebo bliká) znamená to, že došlo k zablokování systému PFC.



Pro bližší informace kontaktujte, prosím, svého prodejce.

### CO n

Pokud na displeji svítí nápis CO n znamená to, že došlo k přerušení komunikace mezi zdrojem a externím příslušenstvím. Zkontrolujte, prosím, všechny přípoje a ujistěte se, že není poškozeno propojení mezi zdrojem a příslušenstvím. Zároveň zkontrolujte i uzemnění.



Pokud závada přetrvává, kontaktujte, prosím, svého prodejce.

## PRACOVNÍ CYKLUS (ZATĚŽOVATEL ZDROJE) A NADMĚRNÁ TEPLOTA (PŘEHŘÁTÍ ZDROJE)

Pokud svítí kontrolka LED č.3 a na displeji je zobrazen nápis „HT“ (1, 3, 5, 7) znamená to, že došlo k překročení zatěživatelé zdroje a k jeho přehřátí.



Zatěživatelé zdroje je procentuální využití svařovacího zdroje v průběhu pracovního cyklu v trvání 10 minut. Zatěživatelé je nutné dodržovat, aby se zabránilo přehřátí zdroje. Pro porovnání uvádíme rozdíl mezi zatěživatelé ED 100% a ED 60%.

### Zatěživatelé ED 100%



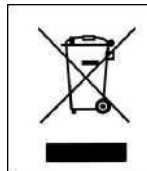
### Zatěživatelé ED 60%



- Pokud dojde k přehřátí zdroje, je nutné vyčkat až 10 min, než bude možné pokračovat ve svařování.

- Vždy se řiďte technickými údaji a hodnotami zatěživatelé viz informace výrobce.
- Pokud i při dodržení pracovního cyklu dochází k přehřátí zdroje, kontaktujte, prosím, svého prodejce.

## LIKVIDACE ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ZAŘÍZENÍ

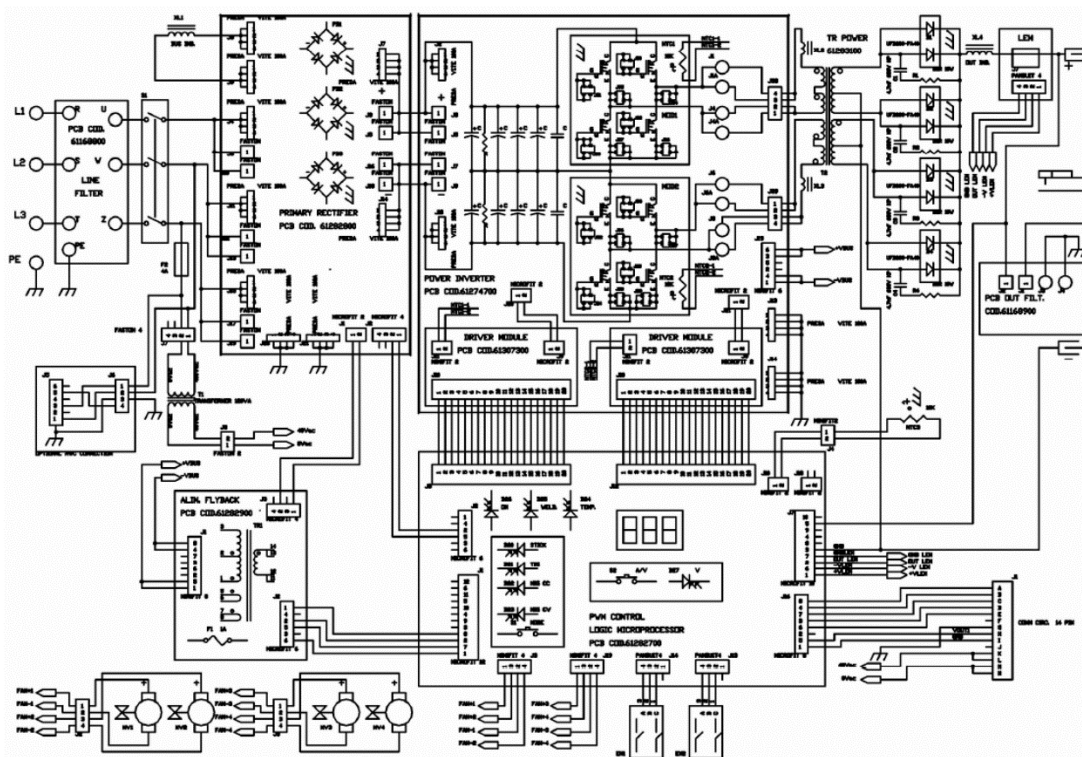


Nelikvidujte elektrické a elektronické přístroje společně s běžným odpadem! V souladu s Evropskou směrnicí 2002/96/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízeních a s příslušným prováděním v rámci národní legislativy, elektrická a elektronická zařízení s ukončenou životností musí být shromažďována odděleně a předána do sběrný pro jejich ekologickou recyklaci. Chcete-li likvidovat elektrická a elektronická zařízení, vyžádejte si potřebné informace od svého prodejce nebo dodavatele.

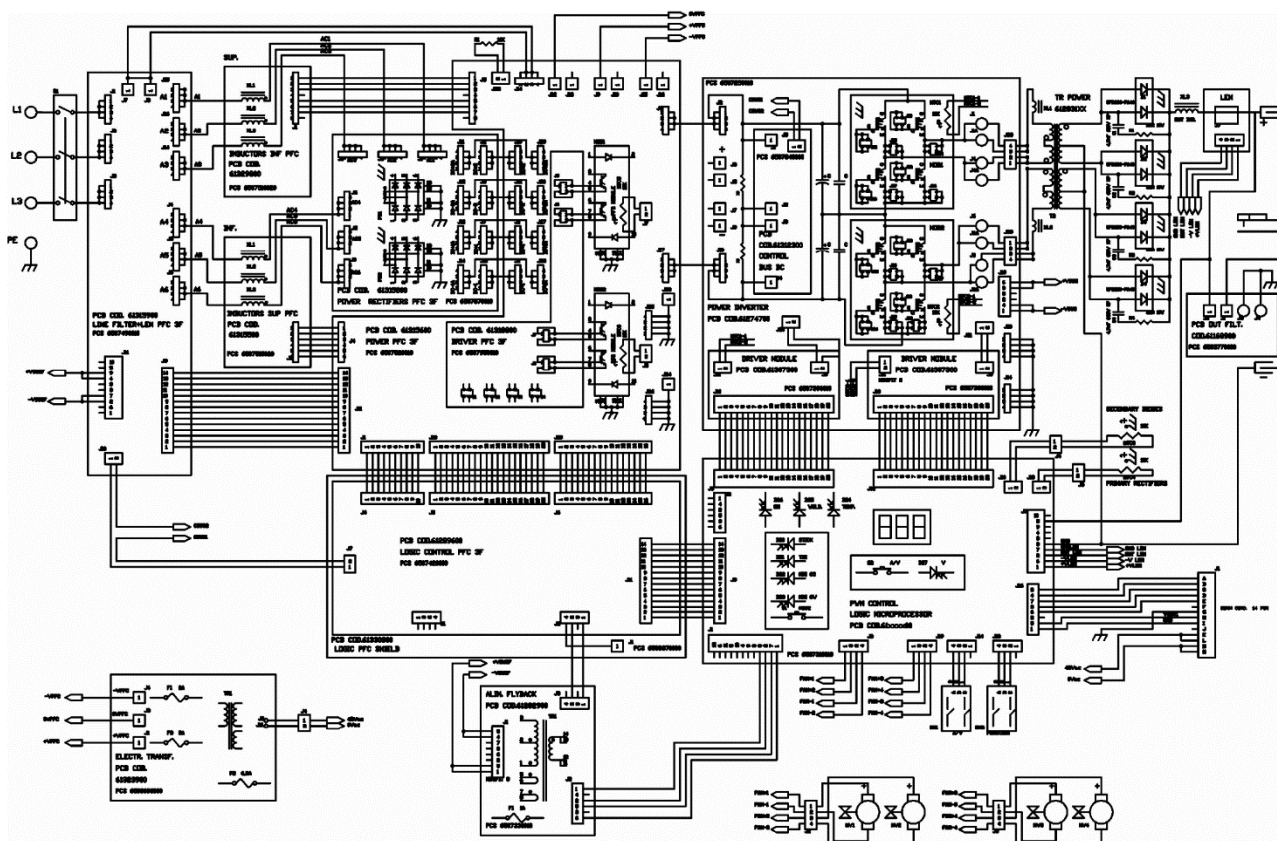
V PŘÍPADĚ NESPRÁVNÉ FUNKCE SVAŘOVACÍHO ZDROJE SI VYŽÁDEJTE ODBORNOU POMOC U VAŠEHO PRODEJCE.



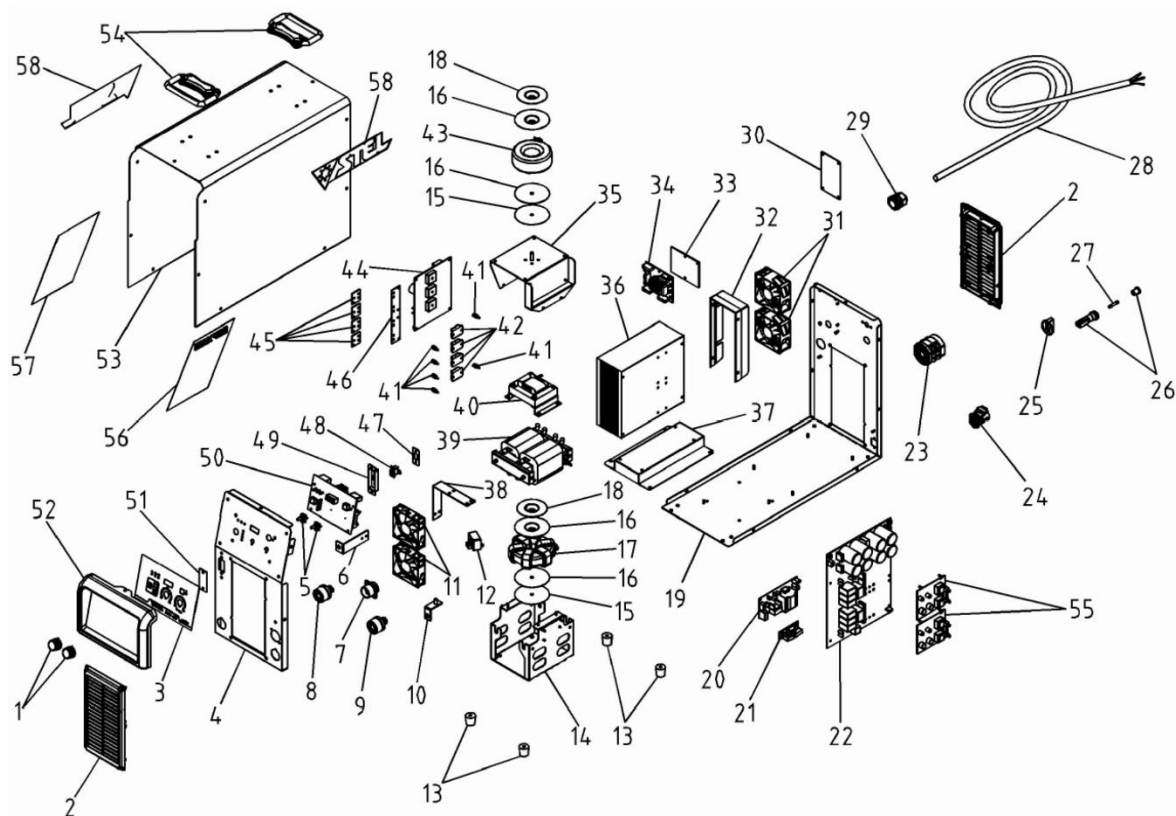
# ELEKTRICKÉ SCHÉMA MAX 403



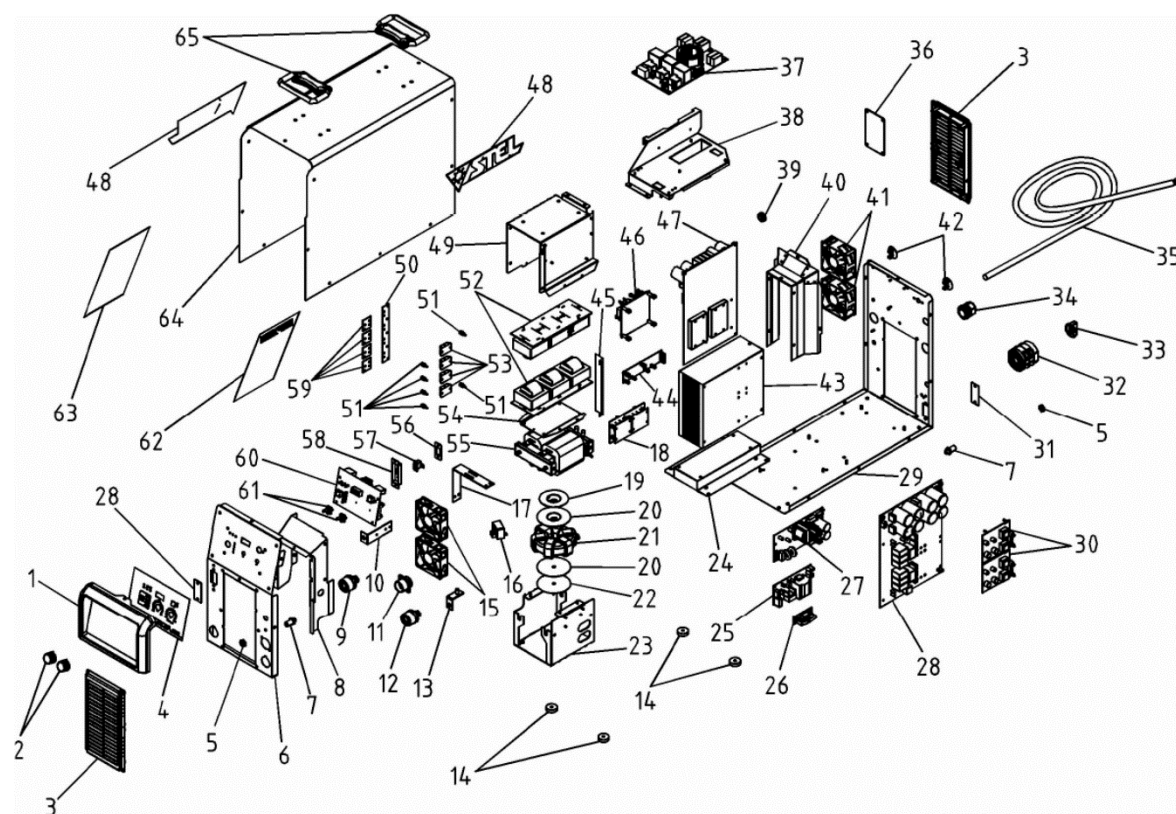
# ELEKTRICKÉ SCHÉMA MAX 403S



## ROZKLAD MAX 403



## ROZKLAD MAX 403S



## SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

N°	DESCRIPTION	MAX 403	N°	DESCRIPTION	MAX 403S
1	Knob	66106200	1	Front Panel Frame	6611570L
2	Grid	6610930L	2	Knob	66106200
3	Front Label	66111900	3	Grid	6610930L
4	Front Panel	6205870K	4	Front Label	66125300
5	Encoder	61190200	5	-	-
6	-	-	6	Front Panel	6205870K
7	Remote Female Conn.	64527000	7	-	-
8	Socket	64274000	8	-	-
9	Socket	64274000	9	Socket	64274000
10	-	-	10	-	-
11	Front Fan	61225300	11	Remote Female Conn.	64527000
12	Lem probe	65094000	12	Socket	64274000
13	Foot	63588000	13	-	-
14	-	-	14	Foot	63588000
15	Insulation	66058200	15	Front Fan	61225300
16	Insulation	-	16	Lem probe	65094000
17	Output inductance	61307600	17	-	-
18	-	-	18	Primary rectifier PCB	61315800
19	Base	6205880K	19	-	-
20	Flyback PCB	61282900	20	Insulation	66058200
21	Output filter PCB	61168900	21	Output inductance	61307600
22	Primary inverter PCB	61274700	22	Insulation	-
23	Power switch	64701000	23	-	-
24	Awc connector (optional)	64554000	24	-	-
25	Power switch Knob	66231000	25	Flyback PCB	61282900
26	Fuse holder	64776000	26	Output filter PCB	61168900
27	Fuse	64250000	27	Electronic transformer PCB	61323900
28	Input Power Cable	64062000	28	Primary inverter PCB	61274700
29	Cable relief	66078500	29	Base	6205880K
30	-	-	30	Driver PCB	61307300
31	Rear Fan	64746000	31	-	-
32	-	-	32	Power switch	64701000
33	-	-	33	Power switch Knob	66231000
34	Line Filter PCB	61168800	34	Cable relief	66078500
35	-	-	35	Input Power Cable	64096000
36	-	-	36	-	-
37	-	-	37	Line Filter+lem PCB	61315900
38	-	-	38	-	-
39	Power transformer	61283100	39	-	-
40	Bus inductance	61162300	40	-	-
41	-	-	41	Rear Fan	64746000
42	Secondary power diode	65030200	42	Cork	66037800
43	Auxiliary transformer	64781000	43	-	-
44	Primary rectifier PCB	61282800	44	Pfc driver PCB	61318800
45	-	-	45	Isolator	66125400
46	-	-	46	Pfc Logic control PCB	61289600
47	-	-	47	Pfc Power PCB	61315600
48	Programming connector	65077500	48	Stel Side Label	66116200
49	-	-	49	-	-
50	Front Panel PCB	61282700	50	-	-
51	-	-	51	-	-
52	Front Panel Frame	6611570L	52	Pfc inductance PCB	613155/613298
53	Cover	620586CG	53	Secondary power diode	65030200
54	Handle	66103400	54	-	-
55	Driver PCB	61307300	55	Power transformer	61321600
56	Left Side Label	66118200	56	-	-
57	Right Side Label	66118100	57	Programming connector	65077500
58	Stel Side Label	66116200	58	-	-
			59	-	-
			60	Front Panel PCB	61336600
			61	Encoder	61190200
			62	Left Side Label	66118200
			63	Right Side Label	66118100
			64	Cover	620586CG
			65	Handle	66103400

# PŘÍPOJE

## PŘEDNÍ

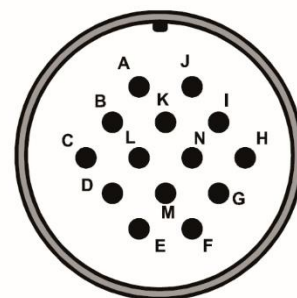
REŽIM	PŘÍPOJ	POZICE	POPIS
MMA	ZEMNÍČÍ SVĚRKA	A	(-) PÓL
	DRŽÁK ELEKTRODY	B	(+) PÓL
	DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ	C	KONEKTOR 14-PIN

REŽIM	PŘÍPOJ	POZICE	POPIS
TIG	TIG HOŘÁK	A	(-) PÓL
LIFT	ZEMNÍČÍ SVĚRKA	B	(+) PÓL



## ZAPOJENÍ KONEKTORU 14-PIN

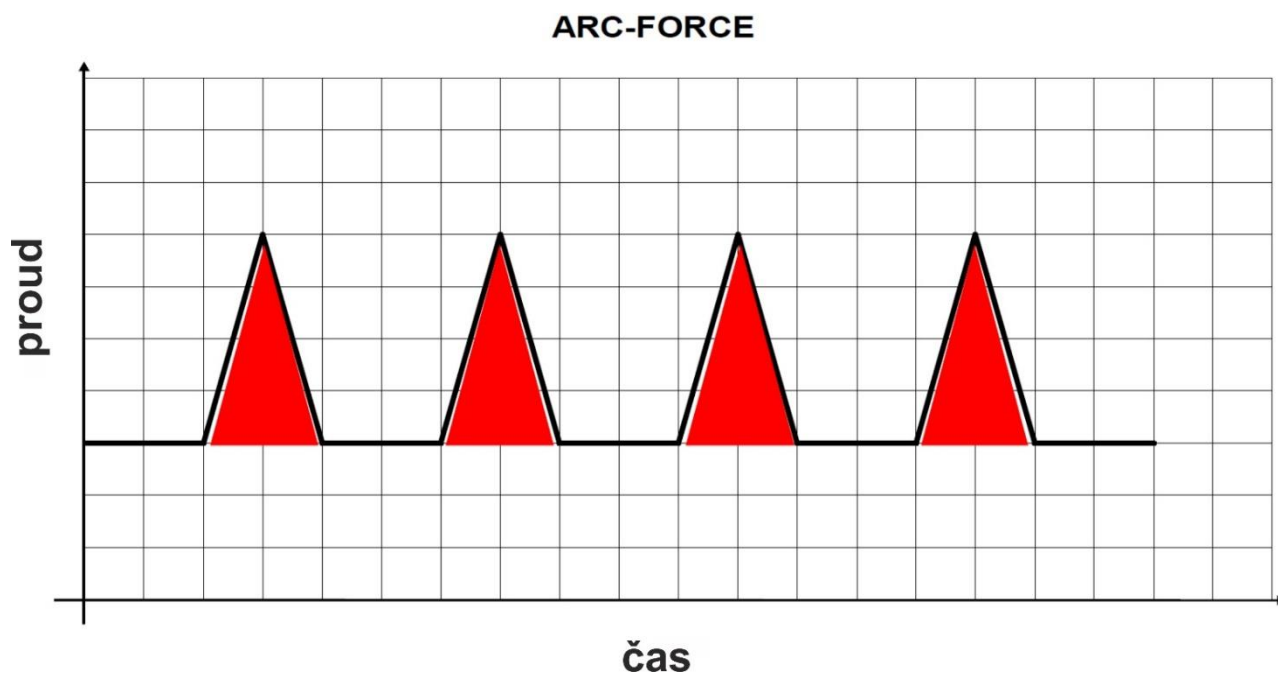
14 PIN CONNECTOR	PIN	DECSRIPTION
REMOTE CONTROL	K	+42Vac Output remote control
	L	+42Vac Output remote control
	M	0Vac Output remote control
	N	0Vac Output remote control
GND	G	Chassis common
	A	Data Reception Serial Gate
	B	Common Communication Serial Gate
	C	Data Transmissions Serial Gate
	D	Data Transmissions Serial Gate Speed Motor
	E	Data Reception Serial Gate Speed Motor
	H	Positive connection Welding Voltage
	I	Negative connection Welding Voltage



## DOPLŇUJÍCÍ INFORMACE

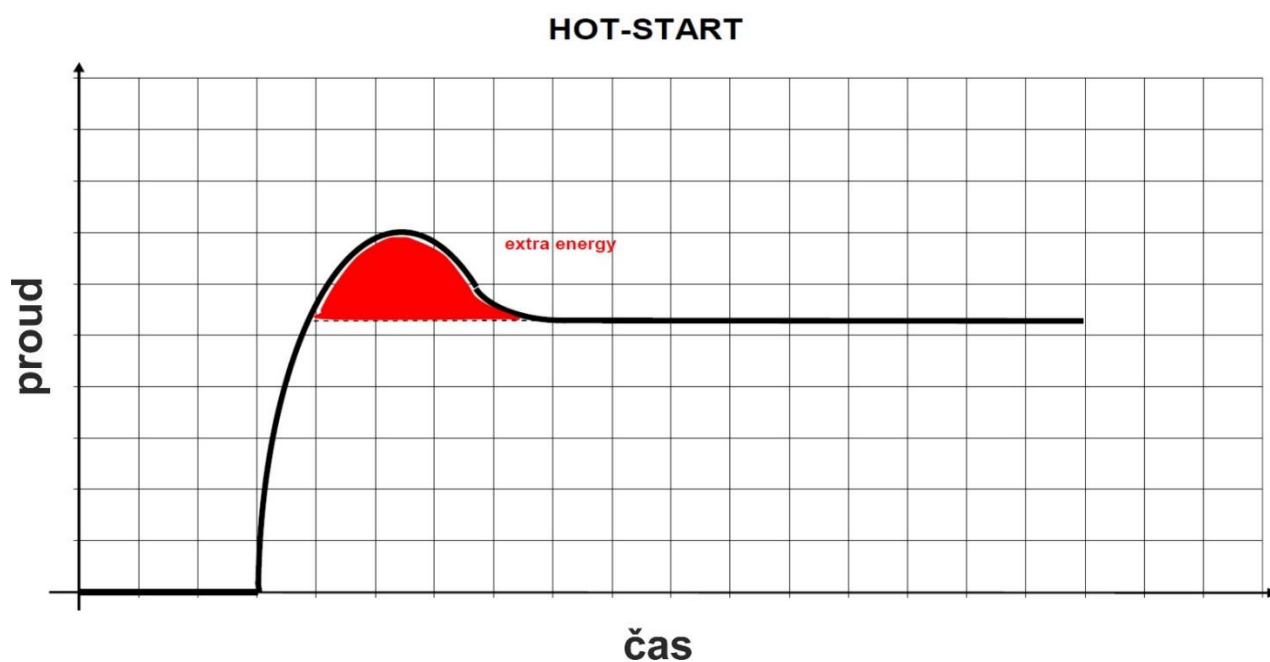
### ARC FORCE

Funkce, která pomáhá stabilizovat hořící elektrický oblouk při svařování. Pokud se oblouk zkracuje (elektroda se lepí) svářečka "přidá" proud a elektroda odhoří. Pokud je naopak oblouk příliš dlouhý, svářečka "ubere" proud a svářeč má čas na přiblížení elektrody k materiálu aniž by mu oblouk zhasl. Hodnota ARC FORCE je nastavitelná.



### HOT START

Funkce, 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. Procentuální hodnota funkce HOT START je nastavitelná.



## DOPORUČENÉ NASTAVENÍ SVAŘOVACÍHO PROUDU

ELEKTRODA	TYP	PRŮMĚR	PROUD	HOT START	ARC FORCE
RUTILOVÁ	6013	2,5 mm	80 A	10	0
	6013	3,25 mm	115 A	10	0
BAZICKÁ	7018	2,5 mm	90 A	10	15
	7018	3,25 mm	125 A	10	10
	7018	4,0 mm	160 A	15	10
	7018	5,0 mm	200 A	20	20
CELULÓZOVÁ	6010	2,5 mm	50 A	20	250
	6010	3,25 mm	70A	20	250





Výhradní dovozce značky STEL do ČR:

**QUICK – SERVIS, spol. s r.o.**  
**Brodská 26**  
**261 01 Příbram**

[WWW.QUICKSERVIS.CZ](http://WWW.QUICKSERVIS.CZ)

[WWW.SVARECKY-ELEKTRODY.CZ](http://WWW.SVARECKY-ELEKTRODY.CZ)