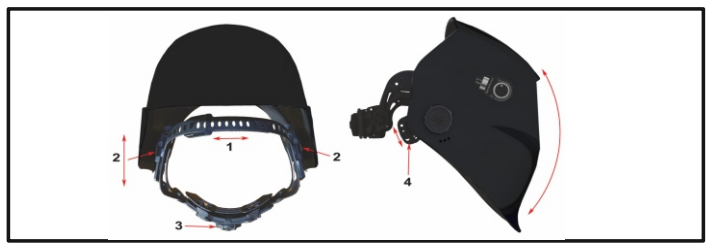
## WŁASNOŚCI ERGONOMICZNE PRZYŁBICY

Automatyczna przyłbica spawalnicza Sherman-profi V3b wyposażona jest w specjalne mechanizmy ułatwiające jej mocowanie i użytkowanie:

- Mechanizm regulacji pionowej odległości pomiędzy oczami spawacza a filtrem ochronnym (1).
- Mechanizm regulacji odległości oczu spawacza od filtra ochronnego (2).
- Mechanizm dopasowania przyłbicy do obwodu głowy spawacza (3).
- Mechanizm regulacji kąta pochylenia pomiędzy oczami spawacza a szybką filtra ochronnego (4).

Podczas odchylania przyłbicy jej środek ciężkości jest regulowany automatycznie.




## TABELA DOBORU STOPNIA ZACIEMNIENIA

Objaśnienie skrótów:

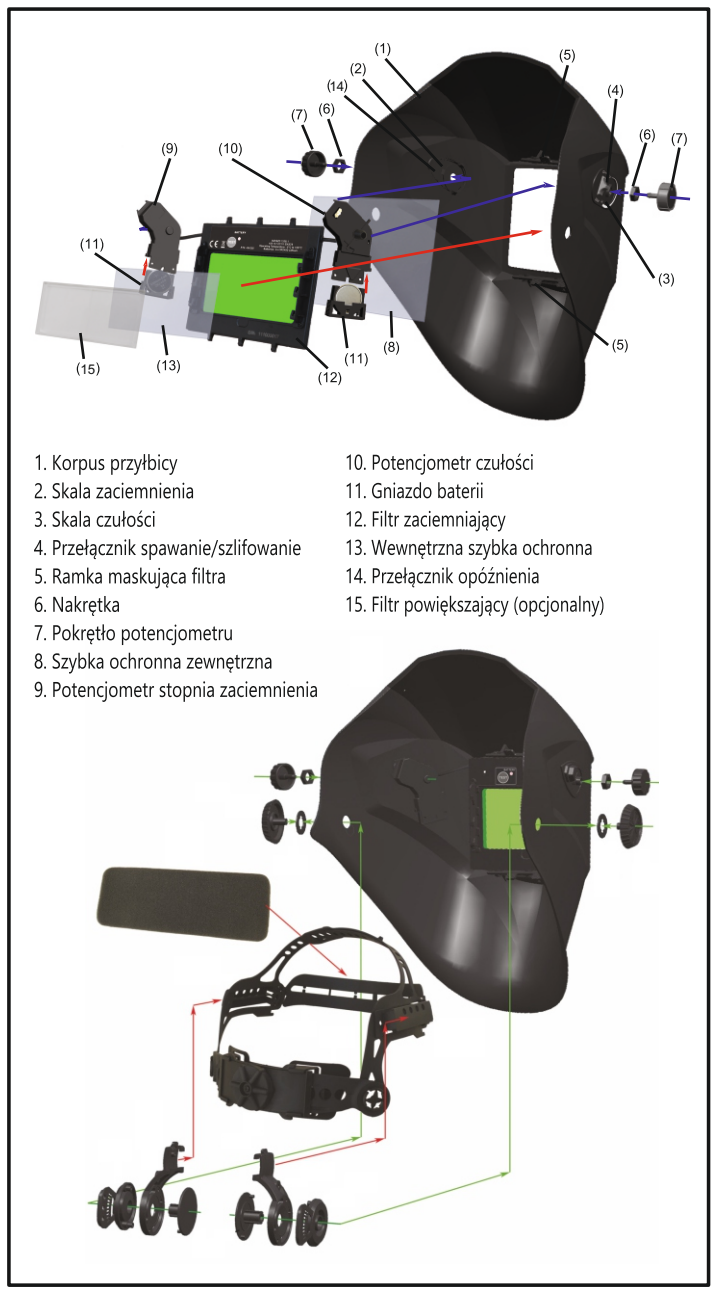
| | | | |
|---|---|---|---|
| **SMAW** | elektroda otulona | **MAG / $CO_2$** | MAG / $CO_2$ |
| **MIG** (heavy) | MIG (metale ciężkie) | **SAW** | elektrożłobienie |
| **MIG** (light) | MIG (lekkie stopy) | **PAC** | cięcie plazmowe |
| **TIG,GTAW** | TIG, GTA | **PAW** | spawanie plazmowe |

| Metoda | Prąd łuku (w Amperach) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 0.5 | 1 | 2.5 | 5 | 10 | 15 | 20 | 30 | 40 | 60 | 80 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 275 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 |
| **SMAW** | | | | | | | | 9 | 10 | | | 11 | | | | 12 | | | | | 13 | | | 14 |
| **MIG** (heavy) | | | | | | | | | | | 10 | 11 | | | | 12 | | | | | 13 | | | 14 |
| **MIG** (light) | | | | | | | | | | | 10 | 11 | | | | 12 | | | 13 | | | 14 | | 15 |
| **TIG, GTAW** | | | | | 9 | | 10 | | 11 | | | 12 | | | | 13 | | | | | 14 | | | |
| **MAG/$CO_2$** | | | | | | | | | 10 | | 11 | | 12 | | | 13 | | | | | 14 | | | 15 |
| **SAW** | | | | | | | | | | | | | 10 | | 11 | | 12 | | 13 | | | 14 | | 15 |
| **PAC** | | | | | | | | | | | | 11 | | | | 12 | | | | | 13 | | | |
| **PAW** | | | | 8 | 9 | | 10 | | 11 | | | 12 | | | | 13 | | | | | 14 | | | 15 |


TECWELD

**TECWELD Piotr Polak**
ul. Szmaragdowa 21/3/6
41-943 Piekary Śląskie

oddział: 41-909 Bytom, ul. Krzyżowa 3
tel. (32) 387 12 38 fax (32) 386 94 34
www.tecweld.pl info@tecweld.pl


1. Korpus przyłbicy
2. Skala zaciemnienia
3. Skala czułości
4. Przełącznik spawanie/szlifowanie
5. Ramka maskująca filtra
6. Nakrętka
7. Pokrętło potencjometru
8. Szybka ochronna zewnętrzna
9. Potencjometr stopnia zaciemnienia
10. Potencjometr czułości
11. Gniazdo baterii
12. Filtr zaciemniający
13. Wewnętrzna szybka ochronna
14. Przełącznik opóźnienia
15. Filtr powiększający (opcjonalny)



# AUTOMATYCZNA
## PRZYŁBICA SPAWALNICZA

**Sherman** profi® CE
*V3b*

## INSTRUKCJA OBSŁUGI


INSTRUKCJA OBSŁUGI


**Sherman** profi® *V3b*

AUTOMATYCZNA
PRZYŁBICA SPAWALNICZA

**Prosimy o zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi przed rozpoczęciem użytkowania przyłbicy.**

Automatyczna przyłbica spawalnicza **Sherman-profi V3b** przeznaczona jest do ochrony twarzy i oczu przed iskrami, odpryskami i szkodliwym promieniowaniem podczas spawania oraz szlifowania. Automatyczny filtr zaciemniający po zajarzeniu łuku samoczynnie zmienia się z jasnego na ciemny, a po zakończeniu spawania ponownie staje się jasny. Przyłbica wyposażona jest w duży wizjer o wymiarach 98 x 55mm, co daje największe pole widzenia wśród dostępnych na rynku przyłbic automatycznych! Cztery fotoczujniki gwarantują poprawną pracę przyłbicy w każdych warunkach i położeniu. Na wewnętrznym panelu sterowniczym znajduje się przycisk „TEST" pozwalający sprawdzić poprawność działania automatyki przyłbicy oraz dioda kontrolna stanu naładowania baterii. Przyłbica jest gotowa do natychmiastowego użytkowania, wymaga jedynie dopasowania do rozmiaru głowy spawacza oraz doboru i nastawy właściwych parametrów użytkowych. Przyłbica posiada certyfikat europejski CE.

**PRZED ROZPOCZĘCIEM UŻYTKOWANIA NALEŻY:**

- Sprawdzić stan oraz mocowanie wewnętrznej i zewnętrznej szybki ochronnej, upewnić się czy cztery czujniki filtra nie są zabrudzone.
- Sprawdzić, czy któryś z elementów przyłbicy nie jest zużyty lub uszkodzony. Wszystkie elementy pęknięte lub porysowane należy bezzwłocznie wymienić na nowe aby uniknąć poważnych uszkodzeń ciała.
- Wybrać tryb pracy: „spawanie" (Welding) lub „szlifowanie" (Grinding).
- Po wybraniu opcji „spawanie" sprawdzić poprawność działania przyłbicy wciskając przycisk „test", ustawić właściwy stopień zaciemnienia przy pomocy pokrętła potencjometru oraz ustawić odpowiedni poziom czułości i i opóźnienia.
- Po wybraniu opcji „szlifowanie" filtr pracuje ciągle w jasnym stanie zaciemnienia, bez możliwości regulacji.
- Dopasować paski mocujące przyłbicę tak aby znajdowała się możliwie nisko na głowie i możliwie blisko twarzy.

**OPIS PRODUKTU**

Stopień zaciemnienia może być ustawiony przy pomocy pokrętła na korpusie przyłbicy w zakresie 9 -13. Należy ustawić pokrętło potencjometru tak, aby strzałka wskazywała żądaną wartość. Zasady doboru właściwego stopnia zaciemnienia przedstawia tabela.

W momencie rozpoczęcia spawania filtr automatycznie zmienia się z jasnego na ciemny w ciągu 1/ 20000 s.

Operator ma możliwość regulacji opóźnienia przełączania filtra z ciemnego na jasny przy pomocy trójpozycyjnego przełącznika opóźnienia „Delay time" umieszczonego na korpusie przyłbicy, obok pokrętła dopasowania czułości „Sensitivity". Przełącznik ten umożliwia skokową regulację czasu reakcji filtra: Short 0,3s~0,4s / Middle 0,4-0,6 / Long 0,6s~0,9s.

Płynna regulacja czułości filtra na łuk elektryczny realizowana jest pokrętłem „Sensitivity" umieszczonym na korpusie przyłbicy. Dla niskich prądów lub metody TIG zalecane są wyższe nastawy, dla wysokich lub metody MIG /MAG wartości niższe.

Operator ma możliwość zmiany trybu pracy przyłbicy przełącznikiem znajdującym się na korpusie przyłbicy. Umożliwia on przełączanie pomiędzy spawaniem (Welding), a szlifowaniem (Grinding).

Automatyczna przyłbica spawalnicza **Sherman-profi V3b** wyposażona jest w specjalny, ergonomiczny system odchylania, zmieniający jej punkt ciężkości względem głowy spawacza.

Przyłbica zasilana jest bateriami słonecznymi, a ponadto posiada dwie wbudowane baterie litowe CR2450 3V. Na wewnętrznym panelu sterowniczym znajduje się diodowy wskaźnik poziomu naładowania baterii. Świecenie się diody sygnalizuje właściwy stan baterii. Zgaśnięcie

diody oznacza konieczność ich wymiany.

Produkt ten jest zgodny z normami europejskimi EN 379 i EN 175.

Przyłbica Sherman-profi V3b zapewnia całkowitą ochronę oczu i twarzy przed promieniowaniem ultrafioletowym oraz podczerwonym. Poziom ochrony przed promieniowaniem UV/IR wynosi 16 (DIN), nawet gdy filtr staje się jasny.

**OSTRZEŻENIE !**

Automatycznej przyłbicy spawalniczej **Sherman-profi V3**b nie należy używać do spawania laserem ani spawania gazowego.

Nie kłaść przyłbicy na gorące przedmioty.

Nie otwierać automatycznego filtra zaciemniającego.

Automatyczna przyłbica spawalnicza **Sherman-profi V3b** nie chroni przed uderzeniem dużych przedmiotów.

Przyłbica nie chroni przed materiałami wybuchowymi ani płynami żrącymi.

Nie dokonywać żadnych modyfikacji ani zmian konstrukcyjnych przyłbicy ani filtra.

Nie używać części zamiennych innych niż wymienione w niniejszej instrukcji. Wszelkie modyfikacje dokonane przez użytkownika oraz stosowanie niewłaściwych części zamiennych mogą być przyczyną poważnych uszkodzeń ciała.

W przypadku gdy filtr nie działa po zajarzeniu łuku, należy natychmiast zaprzestać dalszego użytkowania.

Nie stosować żadnych rozpuszczalników do czyszczenia lub mycia filtra ani jakichkolwiek elementów przyłbicy.

Chronić filtr przed wszelkimi płynami i zanieczyszczeniami.

Regularnie czyścić powierzchnie filtra. Nie używać silnych środków czyszczących. Czujniki oraz baterie słoneczne czyścić miękką ściereczką.

Regularnie wymieniać zewnętrzne szybki ochronne.

**PROBLEMY I ICH ROZWIĄZYWANIE**

**Przyłbica nie zaciemnia**

- Sprawdzić stan baterii, w razie konieczności dokonać ich wymiany.

**Nieregularne zaciemnianie**

- Paski mocujące przyłbicę zostały niewłaściwie ustawione i odległość oczu od filtra jest nierówna - dopasować paski mocujące.

**Filtr automatyczny nie zaciemnia się, bądź miga**

- Ustawiona funkcja pracy: „szlifowanie" - przełączyć na „spawanie".
- Zewnętrzna szybka ochronna filtra jest zabrudzona lub uszkodzona - wymienić szybkę.
- Natężenie łuku jest zbyt niskie - ustawić przełącznik "opóźnienie" na wartość wyższą lub /i pokrętło "czułość" w położenie wyższe.
- Czujniki filtra są zanieczyszczone - przeczyścić czujniki.

**Zbyt wolne zaciemnianie filtra**

- Temp. użytkowania jest zbyt niska - nie używać w temp. poniżej -5°C.

**Uwaga!** W przypadku niemożności rozwiązania któregoś z powyższych problemów należy natychmiast zaprzestać spawania!

**KONSERWACJA PRZYŁBICY**

**Wymiana szybek ochronnych**

W celu wymiany szybki ochronnej należy wyjąć filtr, i usunąć uszkodzoną / zużytą szybkę. Następnie założyć nową szybkę ,upewnić się czy została osadzona stabilnie i pewnie i ponownie założyć filtr.

**Czyszczenie przyłbicy**

Korpus przyłbicy myć ciepłą wodą z mydłem. Filtr czyścić przy

## DANE TECHNICZNE

| | |
|---|---|
| Pole widzenia | 98 x 55 mm |
| Stopień ochrony przed promieniowaniem UV/ IR | 16 wg DIN |
| Stopień zaciemnienia w stanie jasnym | 4 wg DIN |
| Zakres stopni zaciemnienia | 9 - 13 wg DIN |
| Klasa optyczna filtra | 1/1/1/2 |
| Zasilanie | fotoogniwo |
| Włączanie / wyłączanie zasilania | automatyczne |
| Czułość | płynna regulacja |
| Opóźnienie przełączania - jasny / ciemny | 1/ 20000 s |
| - ciemny / jasny | 0.3 - 0.9 s (skokowe) |
| Temperatura użytkowania | - 5 ℃ ÷ 55 ℃ |
| Materiał przyłbicy | nylon / poliamid |
| Masa | 470 g |