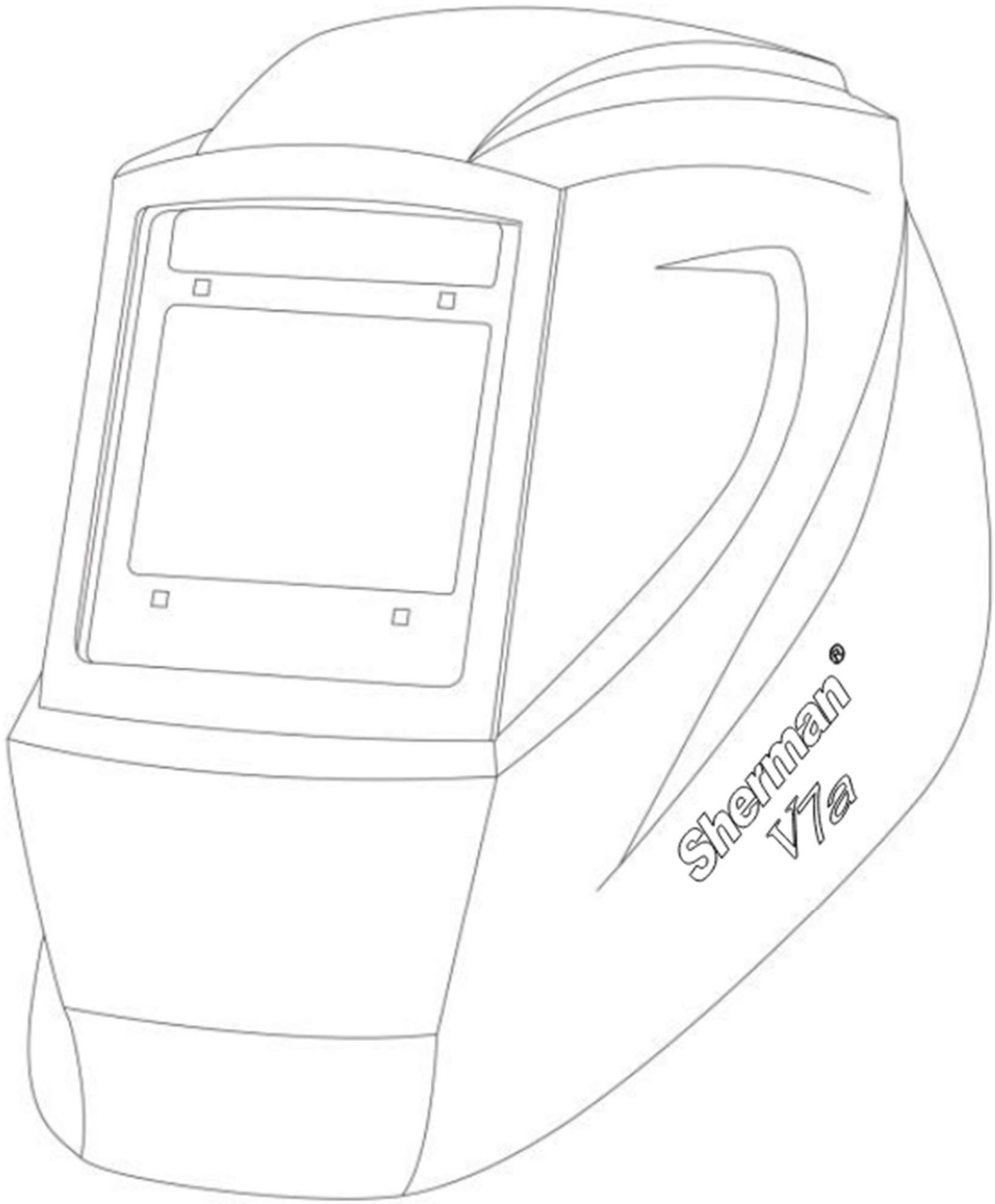
Sherman®

V1.3 25.08.26

INSTRUKCJA OBSŁUGI

AUTOMATYCZNA PRZYŁBICA SPAWALNICZA V7a





UWAGA!

Przed rozpoczęciem użytkowania przyłbicy należy zapoznać się z niniejszą instrukcją

OPIS PRODUKTU

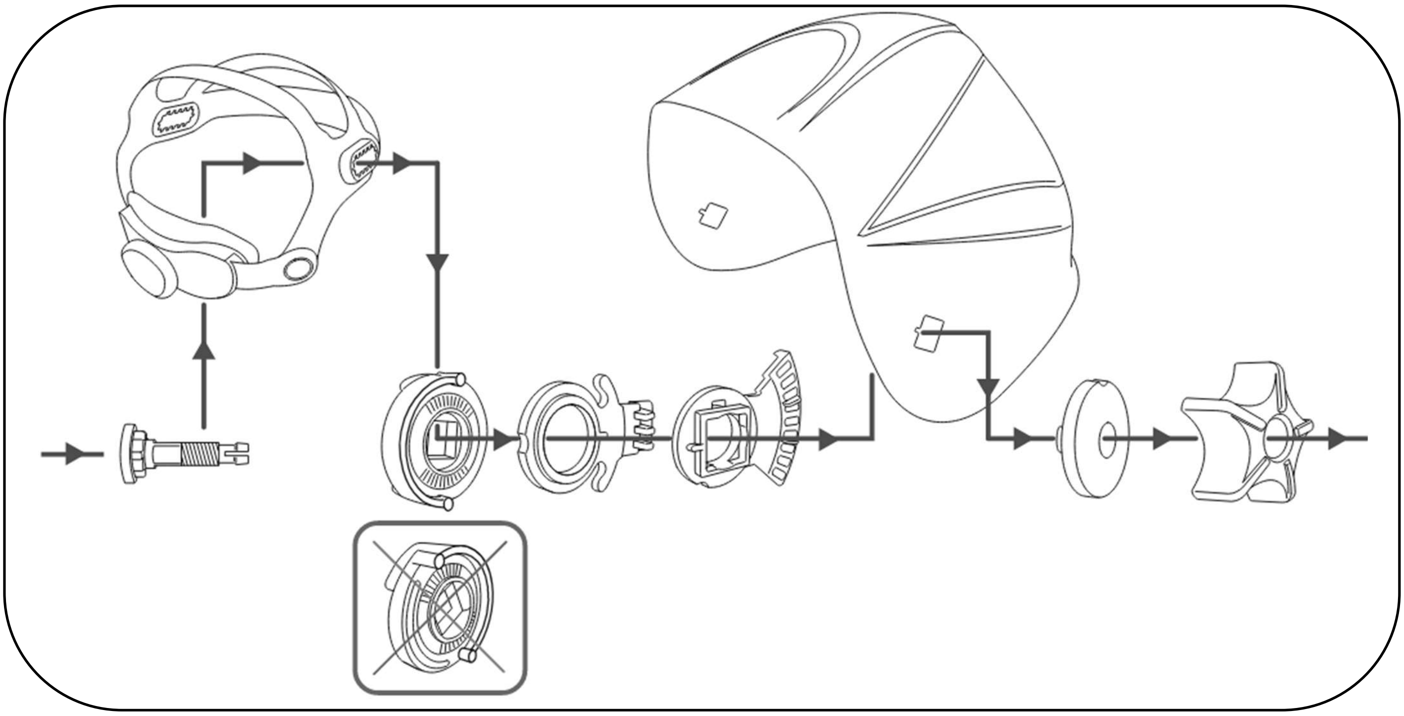
Automatyczna przyłbica spawalnicza Sherman-profi V7a przeznaczona jest do ochrony twarzy i oczu przed iskrami, odpryskami i szkodliwym promieniowaniem podczas spawania elektrycznego i gazowego, lutospawania, lutowania, cięcia tlenem oraz szlifowania. Automatyczny filtr zaciemniający po zajarzeniu łuku samoczynnie zmienia się z jasnego na ciemny, a po zakończeniu spawania ponownie staje się jasny. Przyłbica wyposażona jest w duży wizjer o wymiarach 100 x 80mm. Cztery fotoczujniki gwarantują poprawną pracę przyłbicy w każdych warunkach i położeniu. Na wewnętrznym panelu sterowniczym znajduje się przycisk „TEST" pozwalający sprawdzić prawidłowość działania filtra 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.
Produkt ten jest zgodny z normami europejskimi EN 379 i EN 175.
Przyłbica Sherman-profi V7a 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.

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.

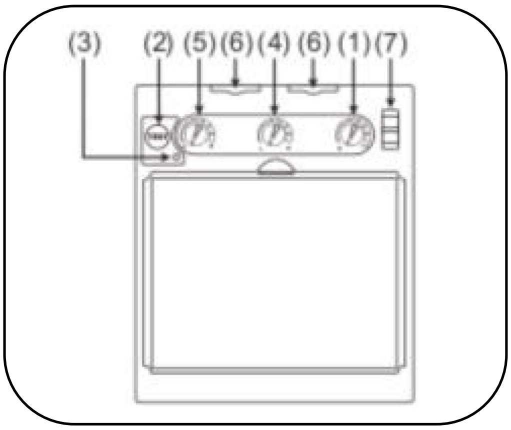
DANE TECHNICZNE:

Pole widzenia	100x80 mm
Wymiary filtra	133x114x10 mm
Zaciemnienie w stanie jasnym	4 wg DIN
Stopień ochrony przed promieniowaniem UV/IR	16 wg DIN
Zakres stopni zaciemnienia	5 – 13 wg DIN
Klasa optyczna filtra	1/2/1/2
Opóźnienie przełączania jasny / ciemny	1 / 25 000 s
Opóźnienie przełączania ciemny / jasny	0,2 – 0,8 s
Czułość	Płynna regulacja
Liczba fotoczujników	4
Zasilanie	Fotoogniwo, bateria CR2032
Włączanie / wyłączanie zasilania	Automatyczne
Temperatura użytkowania	-5 ~ +55 °C
Temperatura przechowywania	-20 ~ +70 °C
Masa	550 g

MONTAŻ NAGŁOWIA



OPIS PRZYCISKÓW I POKRĘTEŁ REGULACYJNYCH:



1. Pokrętło regulacji stopnia zaciemnienia
2. Przycisk „TEST”
3. Wskaźnik niskiego naładowania baterii
4. Pokrętło regulacji czułości
5. Opóźnienie przełączania ze stanu ciemnego do jasnego
6. Bateria
7. Przełącznik trybu pracy / zakresu zaciemnienia

OBSŁUGA PRZYŁBICY:

Wybór trybu pracy / zakresu zaciemnienia

Przełącznikiem (7) wybrać tryb pracy: „5-8" przy spawaniu metodami i/lub prądami wymagającymi zakresu zaciemnienia 5-8 wg DIN, „9-13" przy spawaniu metodami i/lub prądami wymagającymi zakresu zaciemnienia 9-13 wg DIN, lub „szlifowanie” (GRIND).

Orientacyjne stopnie zaciemnienia dla najpopularniejszych metod spawania przedstawia tabela:

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								5	6	7	8	9		10	11	12			13						
PAW	4	5	6	7	8	9	10		11		12			13				14						15	

MIG heavy - spawanie metodą MIG metali ciężkich
MIG light - spawanie metodą MIG stopów lekkich
TIG / GTAW - spawanie elektrodą nietopliwą w osłonie gazów obojętnych
MAG CO_2 - spawanie metodą MAG w osłonie dwutlenku węgla
SAW - spawanie łukiem krytym
PAC - cięcie plazmowe
PAW - spawanie plazmowe

Po wybraniu opcji „5-8" lub „9-13" ustawić właściwy stopień zaciemnienia przy pomocy pokrętła potencjometru (1). Po wybraniu opcji „szlifowanie" filtr pracuje ciągle w stanie jasnym, bez możliwości regulacji.

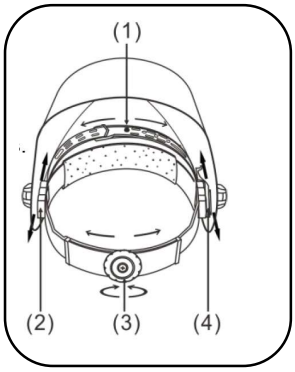
Regulacja czułości

Regulacja czułości realizowana jest pokrętłem (4). Ustawienie czułości zależne jest od wykonywanego procesu, oświetlenia oraz innych warunków otoczenia. Zazwyczaj niska czułość sprawdza się podczas spawania dużymi prądami i w warunkachintensywnego oświetlenia naturalnego. Wysoka czułość zalecana jest podczas spawania niskimi prądami w warunkach słabego oświetlenia.

Regulacja opóźnienia

Pokrętłem (5) regulowane jest opóźnienie przełączania filtra ze stanu ciemnego w jasny po zakończeniu spawania. Krótki czas opóźnienia zalecany jest podczas wykonywania krótkich spoin oraz podczas spawania punktowego. Długi czas opóźnienia sprawdza się podczas spawania wysokimi prądami.

Regulacja nagłowia



Automatyczna przyłbica spawalnicza Sherman-profi V7a wyposażona jest w specjalny, ergonomiczny system odchylania, zmieniający jej punkt ciężkości względem głowy spawacza. Należy dopasować paski mocujące przyłbicę tak, aby znajdowała się możliwie nisko na głowie i możliwie blisko twarzy.

1. Regulacja głębokości osadzenia na głowie, aby zapewnić prawidłową równowagę i stabilność.
2. Regulacja odległości oczu od filtra przyłbicy
3. Regulacja obwodu nagłowia
4. Regulacja kąta pochylenia przyłbicy

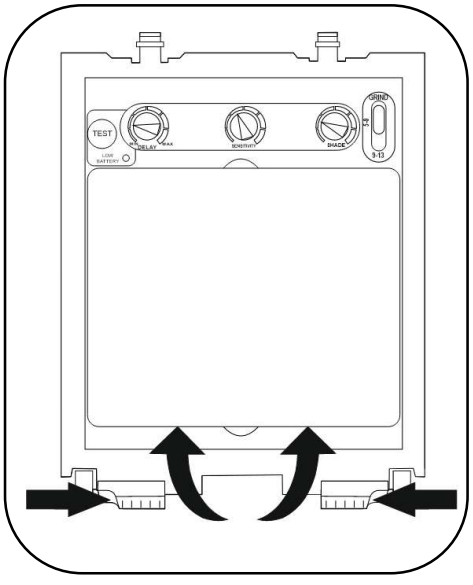
Przycisk „TEST"

Przycisk „TEST" służy do sprawdzania poprawności działania filtra. Należy wybrać dowolny stopień zaciemnienia z zakresu 0 – 13 i wcisnąć przycisk. Filtr przejdzie do stanu ciemnego. Po zwolnieniu przycisku filtr rozjaśni się. Jeżeli po wciśnięciu przycisku filtr nie zaciemni się, należy skontaktować się z serwisem

Sygnalizacja niskiego stanu naładowania baterii

Zaświecenie się diody (3) oznacza konieczność wymiany baterii.

Wyjmowanie filtra zaciemniającego



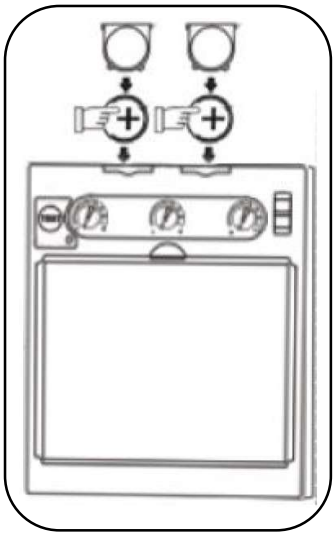
Aby wyjąć filtr zaciemniający należy przesunąć do wewnątrz zatrzaski blokady w dolnej części filtra, podważyć filtr od dołu i wyjąć ramkę z filtrem.

Wymiana szybek ochronnych

Aby wymienić szybkę zewnętrzną należy wyjąć filtr zaciemniający a następnie wypchnąć szybkę ochronną naciskając boczne krawędzie szybki. Założyć nową szybkę ochronną dociskając środek szybki i założyć filtr zaciemniający.
W celu wymiany wewnętrznej szybki ochronnej należy podważyć zużytą szybkę w środku jej górnej i dolnej krawędzi, wyjąć ją z ramki fitra, a następnie założyć nową, wsuwając jej narożniki w ramkę filtra
Wykaz szybek ochronnych:

Nazwa	Wymiary	Nr katalogowy
Szybka zewnętrzna	121x136 mm	7812764
Szybka wewnętrzna	85x105 mm	PSP0169

Wymiana baterii



Przyłbica zasilana jest bateriami słonecznymi, a ponadto posiada wbudowaną baterię litową CR2032 3V. Niski stan naładowania baterii sygnalizuje dioda (3) na wewnętrznym panelu przyłbicy.
Aby wymienić baterię należy wyjąć ramkę z filtrem zaciemniającym, zdjąć plastikową ramkę z filtra a bastępne wysunąć pokrywy baterii. Po wyciągnięciu zużytych baterii założyć nowe, zwracając uwagę na prawidłową biegunowość i wsunąć pokrywy baterii.

OSTRZEŻENIA

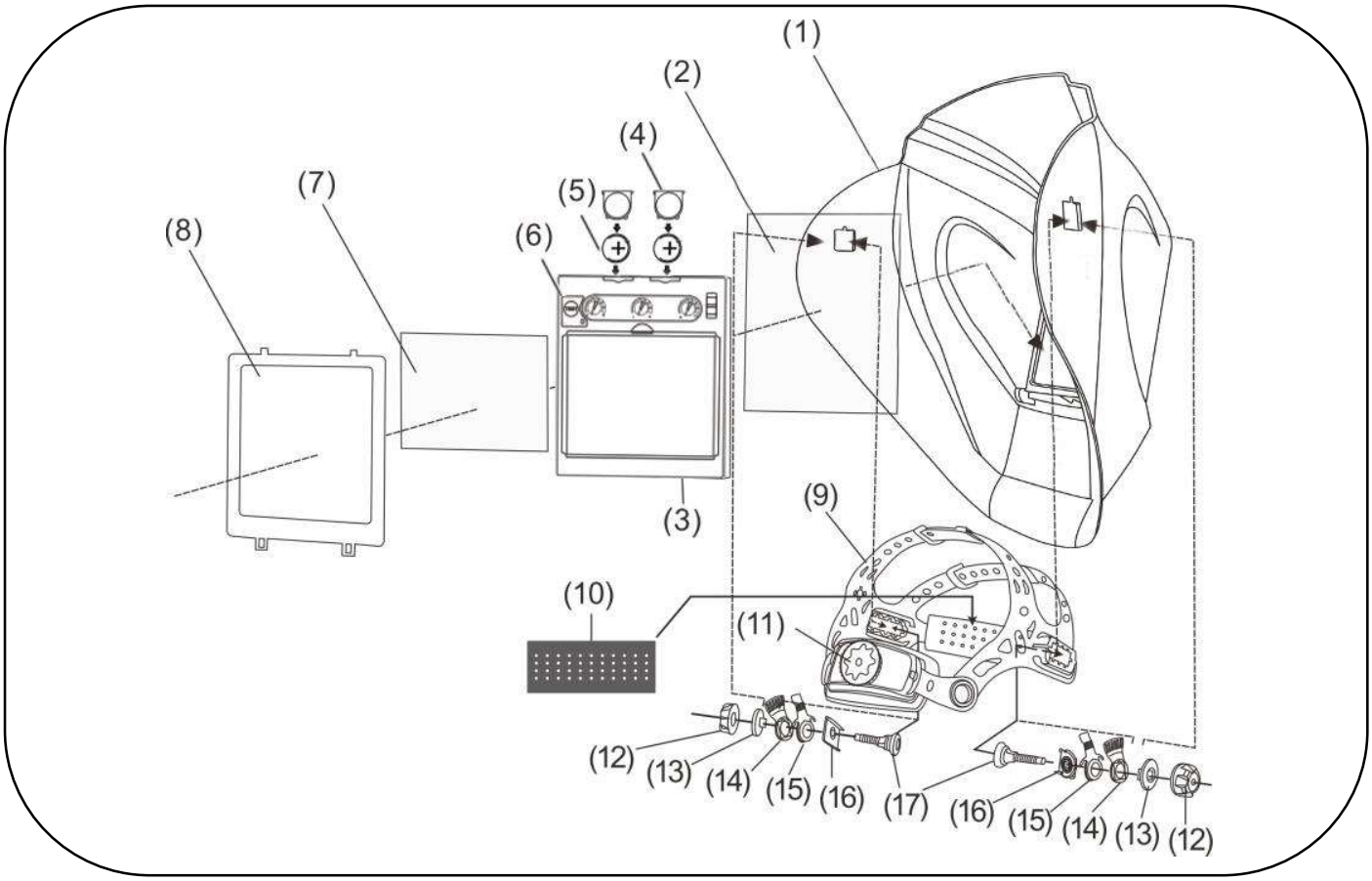
Nie kłaść przyłbicy na gorące przedmioty.
Nie otwierać automatycznego filtra zaciemniającego.
Automatyczna przyłbica spawalnicza Sherman-profi V7a nie chroni przed uderzeniem dużych przedmiotów.
Przyłbica nie chroni przed materiałami wybuchowymi ani płynami żrącymi.
Nie dokonywać żadnych modyfikacji 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

Objawy	**Przyczyny i sposób rozwiązania**
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	Rozładowana bateria - wynienić baterię. Ustawiona funkcja pracy: „Szlifowanie (GRIND)" - przełączyć na „5-8" lub „9-13". 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 -5oC.

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

WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH:



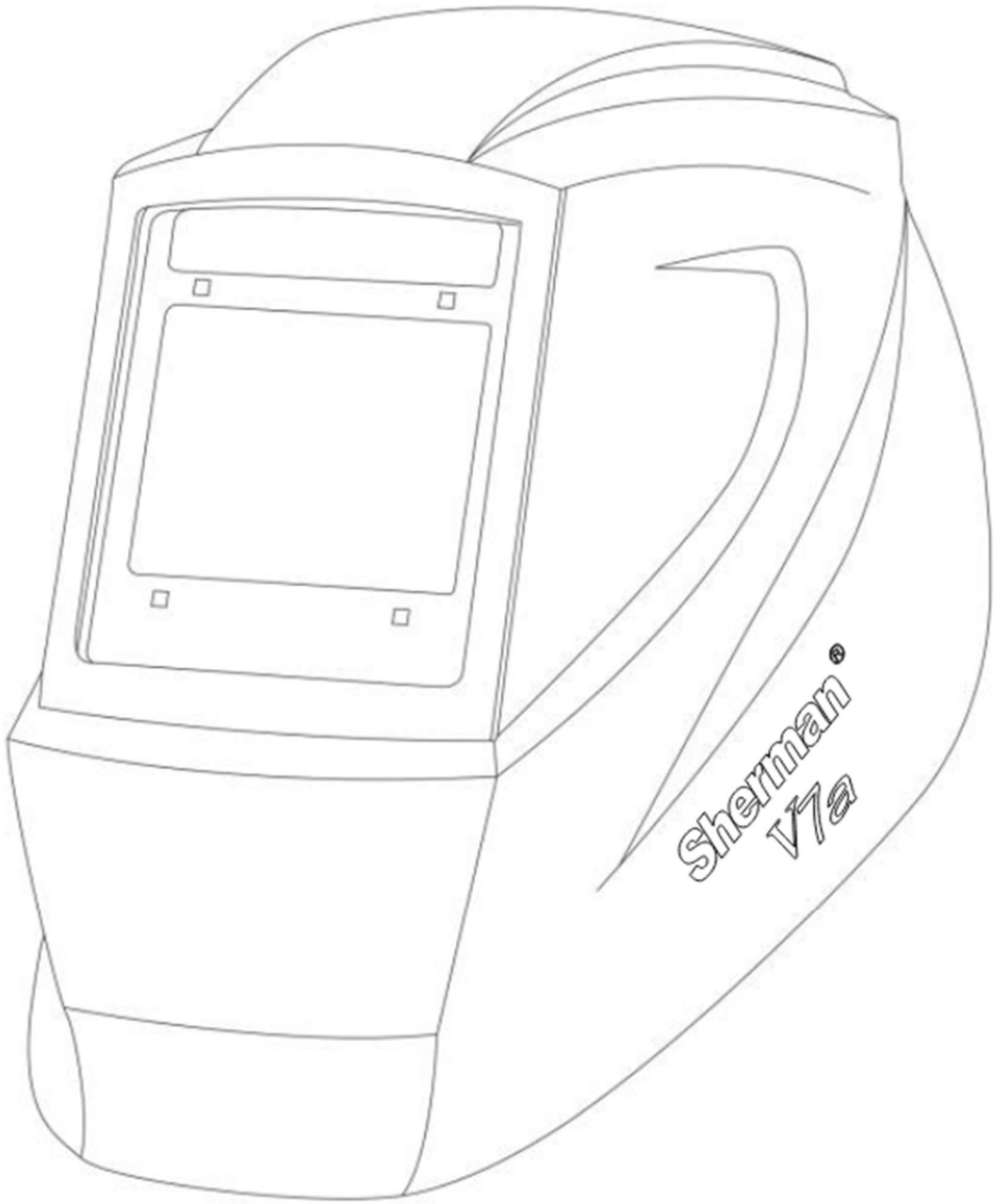
1. Korpus przyłbicy
2. Zewnętrzna szybka ochronna
3. Automatyczny filtr zaciemniający
4. Pokrywa baterii
5. Bateria
6. Przycisk TEST
7. Wewnętrzna szybka ochronna
8. Ramka filtra zaciemniającego
9. Nagłowie
10. Opaska przeciwpotna
11. Nakrętka regulacyjna
12. Nakrętka plastikowa
13. Nakrętka kontrująca
14. Wspornik regulacji kąta 1
15. Wspornik regulacji kąta 2
16. Nakrętka regulacji kąta
17. Śruba plastikowa

Sherman®

V1.3 8/25/26

USER MANUAL

V7a AUTOMATIC WELDING HELMET





ATTENTION!

Before using the visor, please read this manual

PRODUCT DESCRIPTION

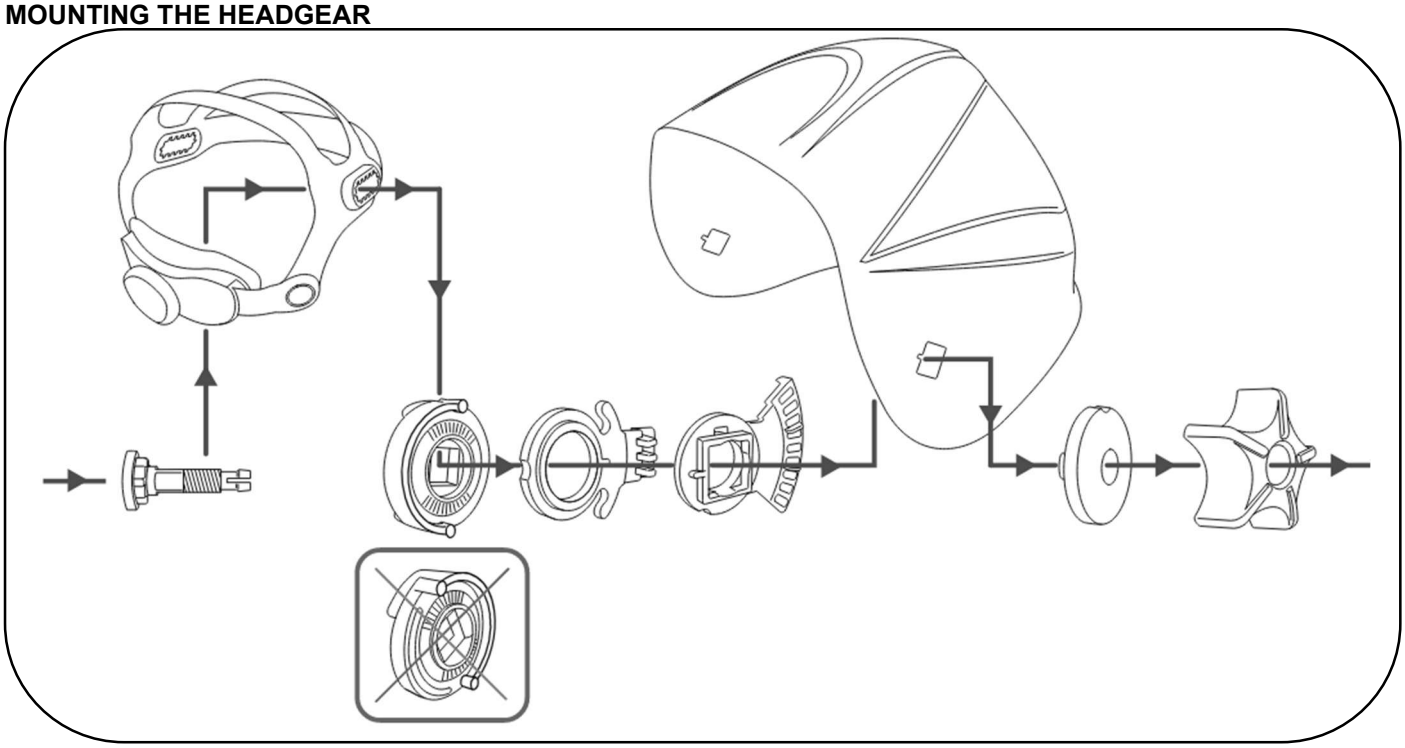
The Sherman-profi V7a automatic welding helmet is designed to protect the face and eyes from sparks, spatter and harmful radiation during electric and gas welding, brazing, soldering, oxygen cutting and grinding. The automatic blackout filter automatically changes from light to dark when the arc is lit, and becomes bright again when welding is completed. The visor is equipped with a large visor with dimensions of 100 x 80mm. Four photosensors guarantee the correct operation of the visor in all conditions and positions. On the internal control panel there is a "TEST" button to check the correct operation of the filter and a battery charge indicator LED. The visor is ready for immediate use, it only needs to be adjusted to the size of the welder's head and the selection and setting of the correct performance parameters.
This product complies with the European standards EN 379 and EN 175.
The Sherman-profi V7a visor provides complete protection of the eyes and face against ultraviolet and infrared radiation. The UV/IR protection level is 16 (DIN), even when the filter becomes bright.

BEFORE USING IT, YOU SHOULD:
Check the condition and fastening of the internal and external protective glass, make sure that the four filter sensors are not dirty.
Check that any of the visor components are not worn or damaged. Any cracked or scratched components must be replaced with new ones immediately to avoid serious damage to the body.

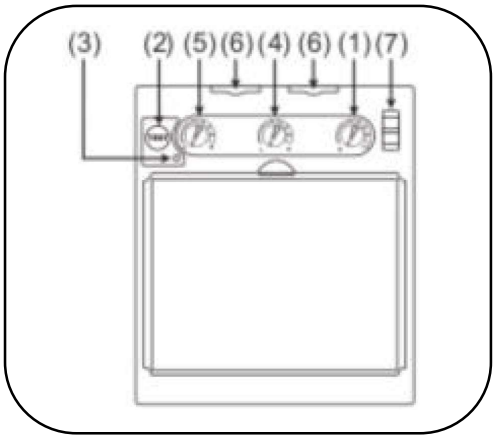
SPECIFICATIONS:

Field of view	100x80 mm
Filter dimensions	133x114x10 mm
Blackout in the bright state	4 according to DIN
UV/IR protection	16 according to DIN
Blackout Degree Range	5 – 13 according to DIN
Optical Filter Class	1/2/1/2
Delay switching light/dark	1 / 25,000 s
Dark/light switching delay	0.2 – 0.8 s
Sensitivity	Smooth adjustment
Number of photosensors	4
Power supply	Photocell, CR2032 battery
Power on/off	Automatic
Usage Temperature	-5~+55°C
Storage Temperature	-20~+70°C
Mass	550 g

MOUNTING THE HEADGEAR



DESCRIPTION OF ADJUSTMENT BUTTONS AND KNOBS:



1.Blackout adjustment knob
2."TEST" button
3.Low battery indicator
4.Sensitivity adjustment knob
5.Dark to light switching delay
6.Battery
7.Operating mode/blackout range switch

VISOR OPERATION:

Selecting the operating mode/dimming range
Use the switch (7) to select the operating mode: "5-8" for welding with methods and/or currents requiring a darkening range of 5-8 according to DIN, "9-13" for welding with methods and/or currents requiring a darkening range of 9-13 according to DIN, or "grinding" (GRIND).
Approximate degrees of darkening for the most popular welding methods are presented in the table:

Prąd łuku (w Amperach)

Metoda		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/CO2										10		11		12		13					14			15	
SAW														10		11		12		13		14		15	
PAC								5	6	7	8	9		10	11	12			13						
PAW	4	5	6	7	8	9	10		11		12			13				14						15	

MIG heavy - MIG welding of heavy metals
MIG light - MIG welding of light alloys
TIG / GTAW - welding with a non-fusible electrode in an inert gas shield
MAG CO2 - MAG welding in a carbon dioxide shield
SAW - submerged arc welding
PAC - plasma cutting
PAW - plasma welding

After selecting "5-8" or "9-13", set the correct degree of blackout using the knob (1). After selecting the "grinding" option, the filter is still in a bright state, without the possibility of adjustment.

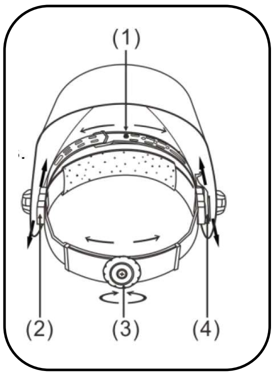
Sensitivity adjustment

The sensitivity is adjusted using the knob (4). The sensitivity setting depends on the process being performed, lighting and other environmental conditions. Typically, low sensitivity works well when welding with high currents and in intense natural light conditions. High sensitivity is recommended when welding with low currents in low light conditions.

Delay adjustment

The knob (5) adjusts the delay of switching the filter from dark to light after welding is complete.
A short delay time is recommended for short welds and spot welding. The long delay time works well when welding with high currents.

Headband adjustment



The Sherman-profi V7a automatic welding helmet is equipped with a special, ergonomic tilt system, which changes its center of gravity in relation to the welder's head. Thevisor straps should be wrapped so that it is as low as possible on the head and as close to the face as possible.

1.Adjustable headrest depth to ensure proper balance and stability.
2.Adjusting the distance between the eyes and the visor filter
3.Headband adjustment
4.Visor tilt angle adjustment

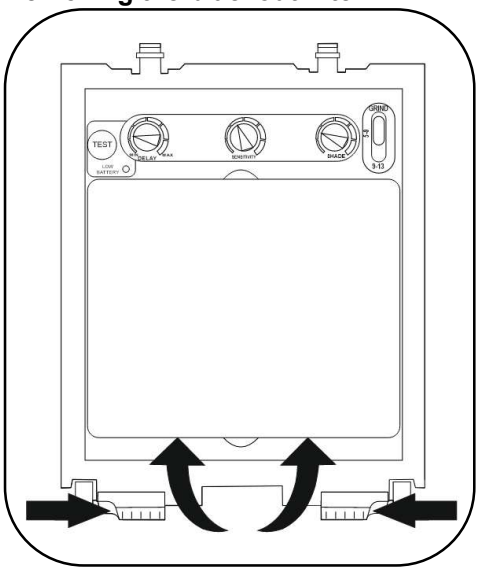
"TEST" button

The "TEST" button is used to check that the filter is working. Select any degree of darkness from the range 0 – 13 and press the button. The filter will go into a dark state. When you release the button, the filter will brighten. If the filter does not darken when you press the button, contact the service center

Low battery indication

If the LED (3) comes on, the battery needs to be replaced.

Removing the blackout filter



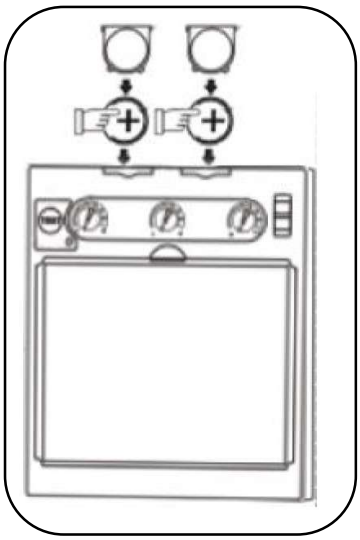
To remove the blackout filter, slide the lock latches at the bottom of the filter inwards, pry the filter from the bottom and remove the filter frame.

Replacement of protective glass

To replace the external glass, remove the blackout filter and then push out the protective glass by pressing the side edges of the glass. Put on the new protective glass by pressing down on the center of the glass and put on the blackout filter.
To replace the internal protective glass, pry open the worn glass in the middle of its upper and lower edges, remove it from the filter frame, and then put on a new one, sliding its corners into the filter frame
List of protective glass:

Name	Dimensions	Part number
External Glass	121x136 mm	7812764
Internal Fast	85x105 mm	PSP0169

Battery Replacement



The visor is powered by solar batteries and also has a built-in CR2032 3V lithium battery. Low battery charge is indicated by the LED (3) on the inner panel of the visor. To replace the battery, remove the frame with the blackout filter, remove the plastic frame from the filter and then slide out the battery covers. After pulling out the used batteries, put on new ones, paying attention to the correct polarity and slide the battery covers.

WARNINGS

Do not place the visor on hot objects.
Do not open the automatic blackout filter.
The Sherman-profi V7a automatic welding helmet does not protect against the impact of large objects.
The visor does not protect against explosives or corrosive liquids.
Do not make any modifications or structural changes to the visor or filter.
Do not use replacement parts other than those listed in this manual. Any modifications made by the user and the use of improper spare parts may cause serious damage to the body.
If the filter does not work after igniting the arc, stop further use immediately.
Do not use any solvents to clean or wash the filter or any components of the visor.

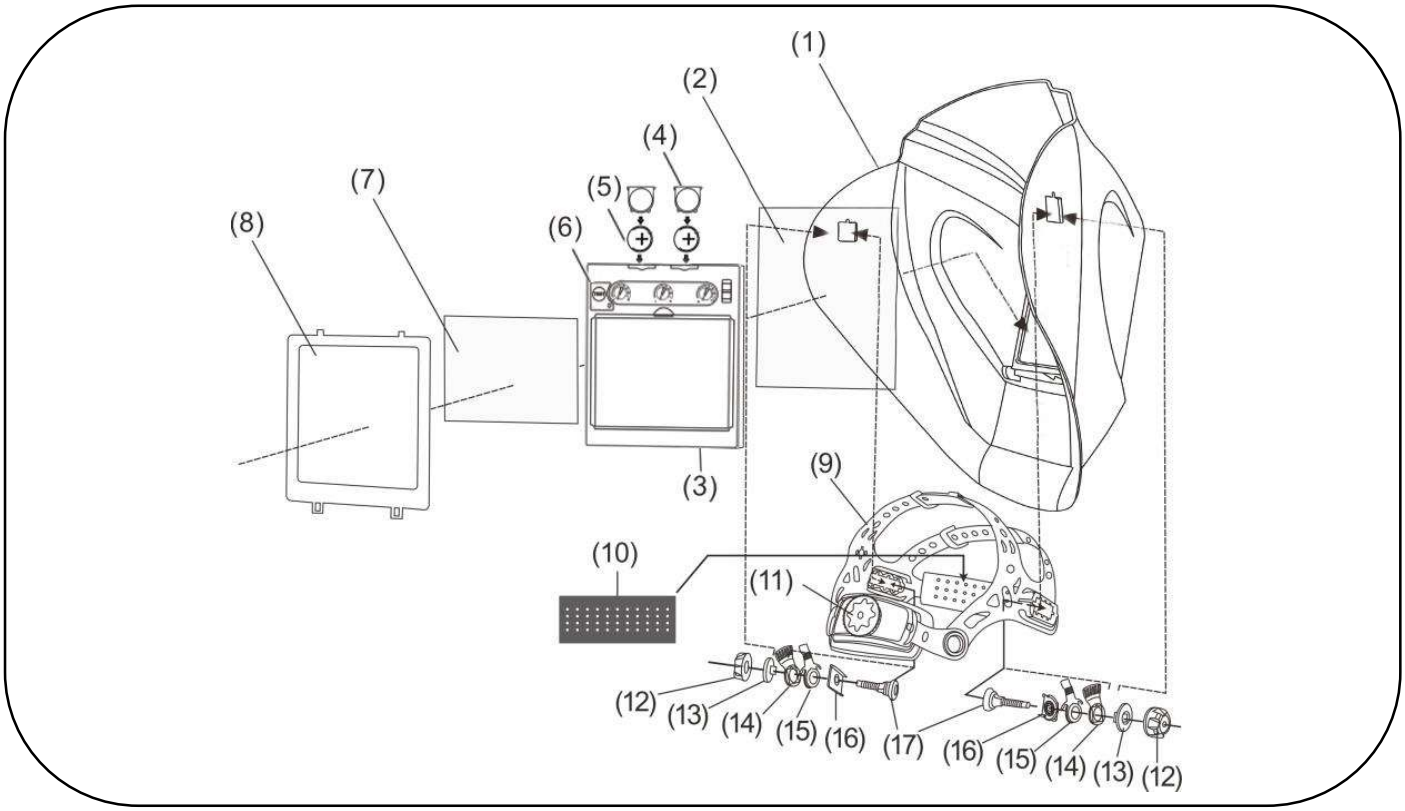
Protect the filter from any liquids and debris.
Clean the filter surfaces regularly. Do not use strong cleaning agents. Clean the sensors and solar batteries with a soft cloth.
Replace external protective glass regularly.

PROBLEMS AND THEIR SOLUTIONS

Symptoms	Causes and method of solution
Irregular blackout	The visor attachment straps have been incorrectly positioned and the distance between the eyes and the filter is uneven - adjust the attachment straps.
Auto filter does not darken or flash	Low battery - remove the battery. Operating function set: "Grinding (GRIND)" - switch to "5-8" or "9-13". The outer protective glass of the filter is dirty or damaged - replace the glass. Arc intensity is too low - set the "delay" switch to a higher value or/and the "sensitivity" knob to a higher position. Filter sensors are contaminated - clean the sensors.
Filter blackout too slow	The temp. of use is too low - do not use at a temperature below -5oC.

Attention! If you cannot solve any of the above problems, stop welding immediately!

SPARE PARTS LIST:



1.Visor body
2.External protective glass
3.Automatic blackout filter
4.Battery cover
5.Battery
6.TEST button
7.Internal protective glass
8.Blackout filter frame
9.Headstock
10.Anti-sweat band
11.Adjustment nut
12.Plastic cap
13.Counter nut
14.Angle adjustment bracket 1
15.Angle adjustment bracket 2
16.Angle adjustment nut
17.Plastic Screw

DEKLARACJA ZGODNOŚCI
01/V7A/2026

Upoważniony przedstawiciel producenta:
TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie
ul. Szmaragdowa 21/3/6

oddział:
41-909 Bytom
ul. Krzyżowa 1G
POLSKA

Deklarujemy, że niżej wymieniony wyrób:

Przyłbica spawalnicza z automatycznym filtrem spawalniczym

Nazwa handlowa: **Sherman V7a**
Typ: **UN KIKO (korpus),**
UN 108N (filtr)

do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymogi następujących przepisów Unii Europejskiej:

Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/425

oraz jest zgodny z następującymi normami:

PN-EN 175:1999 „Ochrona indywidualna oczu. Środki ochrony oczu i twarzy stosowane podczas spawania i w technikach pokrewnych”

PN-EN 379+A1:2010 „Ochrona indywidualna oczu. Automatyczne filtry spawalnicze”

Nr certyfikatu (jednostka notyfikowana 0196):

C6515UN/RO z dnia 26.08.20211 - filtr przyłbicy

C6881UN/RO z dnia 03.11.2021 - korpus przyłbicy

C3917.1UNISON z dnia 22.12.2023 - szybki ochronne

Bytom, dn. 09.01.2026 Piotr Polak

(podpis osoby upoważnionej)