

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 pochylecia pomiędzy oczami spawacza a szybką filtra ochronnego (4).

Podczas odchylenia przyłbicy jej środek ciężkości jest regulowany automatycznie.



TABELA DOBORU STOPNIA ZACIEMNIENIA

Objaśnienie skrótów:

SMAW	elektroda otulona	MAG/CO₂	MAG/CO ₂
MIG (heavy)	MIG (metale ciężkie)	SAW	elektrozbicie
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	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

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Sherman[®]
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 fotoczułki 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 pokrętki potencjometru oraz ustawić odpowiedni poziom czułości 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 pokrętki na korpusie przyłbicy w zakresie 9 -13. Należy ustawić pokrętkę potencjometru tak, aby strzałka wskazywała żadaną 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



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)

opóźnienia „Delay time” umieszczonego na korpusie przyłbicy, obok pokrętki 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 pokrętką „Sensitivity” umieszczoną 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 odchylenia, zmieniający jej punkt ciężkości względem głowy spawacza.

Przyłbica zasilana jest bateriami słonecznymi, a ponadto posiada dwie wbudowane baterie litowe CR2450 3V. W normalnych warunkach spawania zapewnia to żywotność baterii na ponad 6 lat. Na wewnętrznym panelu sterowniczym znajduje się diodowy wskaźnik poziomu naładowania baterii. Świecenie się diody sygnalizuje właściwy stan baterii. Zgaśnięcie

Przycisk TEST Wskaźnik naładowania baterii



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 V3b** 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

AUTOMATYCZNA PRZYŁBICA SPAWALNICZA



Sherman[®] profi- **CE**
V3b

INSTRUKCJA OBSŁUGI

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

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 szybki.
- Natężenie łuku jest zbyt niskie - ustawić przełącznik „opóźnienie” na wartość wyższą lub/i pokrętkę „czułość” w położenie wyższe.
- Czujniki filtra są zanieczyszczone - przeczyszczyć 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 / użytą szybki. Następnie założyć nową szybki, upewnić się czy została osadzona stabilnie i pewnie i ponownie założyć filtr.

Czyszczenie przyłbicy

Korpus przyłbicy myć ciepłą wodą z mydłem. Filtr czyścić przy pomocy miękkiej ściereczki. Nie zanurzać w wodzie ani innym płynie.

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	1/1/1/1
Zasilanie	fotoczułki
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°C ÷ 55°C
Materiał przyłbicy	nylon / poliamid
Masa	470 g