

SHK505 DODATEK K NÁVODU K OBSLUZE

- Příklad je vybaven pětipolohovým přechodovým regulačním spínačem (bez označené číselné stupnice)
- Minimální jistič při svařovacím proudu 150-195 A je 25 A.
- Podávací kladka v přístroji je 0,6 mm a 0,8 mm.
- Nedokonalý svár není důvod k podání reklamace. Svářečku je nutné před každým svařováním správně seřídit (rychlost posuvu drátu + nastavení svařovacího proudu). Nastavení se liší dle síly (tloušťky) a typu svařovaného materiálu.
- Redukční ventil je vybaven redukcí EU