

AWELCO

PLASMA

GB	USER MANUAL	Pag. 3
I	MANUALE D'USO	Pag. 5
F	MANUEL D'UTILISATION	Pag. 7
E	MANUAL DE USUARIO	Pag. 9
PT	MANUAL DE INSTRUÇÕES	Pag. 11
D	BEDIENUNGSANLEITUNG	Pag. 13
NO	BRUKSANVISNING	Pag. 15
NL	HANDLEIDING	Pag. 17
SE	ANVÄNDARMANUAL	Pag. 19
DK	BRUGERVEJLEDNING	Pag. 21
FIN	KÄYTTÖOHJE	Pag. 23
RU	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	Pag. 25
PL	INSTRUKCJA OBSŁUGI	Pag. 27
GR	ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΤΗ	Pag. 29
HU	HASZNÁLATI UTASÍTÁS	Pag. 31
CZ	UŽIVATELSKÝ MANUÁL	Pag. 33
SK	POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA	Pag. 35
SL	NAVODILA ZA UPORABO	Pag. 37
LV	LIETOTĀJAM INSTRUKCIJA	Pag. 39
EE	KASUTUSJUHEND	Pag. 41
LT	NAUDOJIMO INSTRUKCIJA	Pag. 43
TR	KULLANIM KILAVUZU	Pag. 45
SA	دليل المستخدم	Pag. 47
BO	UPUTSTVA ZA UPOTREBU	Pag. 49
HR	UPUTE ZA UPORABU	Pag. 51
MAK	Упатство за употреба	Pag. 53
RO	MANUAL DE UTILIZARE	Pag. 55
BG	РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА	Pag. 57



AWELCO

VI RINGRAZIAMO PER AVER
SCELTO QUESTO PRODOTTO
THANK YOU FOR CHOOSING
THIS PRODUCT

Awelco Inc. Production S.p.A.
Zona Industriale - 83040 - Conza d. C. - ITALY
Tel. +39 0827 363601 - Fax. +39 0827 36940
website: www.awelco.com e-mail: info@awelco.com

Ⓒ The images are purely illustrative, do not have any contractual reference.

Ⓕ Les images sont à titre indicatif, n'ont pas de référence contractuelle.

Ⓖ Le immagini sono puramente illustrative, non hanno alcun riferimento contrattuale.

Ⓔ Las imágenes son puramente ilustrativas, no tienen ninguna referencia contractual.

Ⓓ Die Bilder dienen lediglich der Veranschaulichung, haben keine vertragliche Bezugnahme.

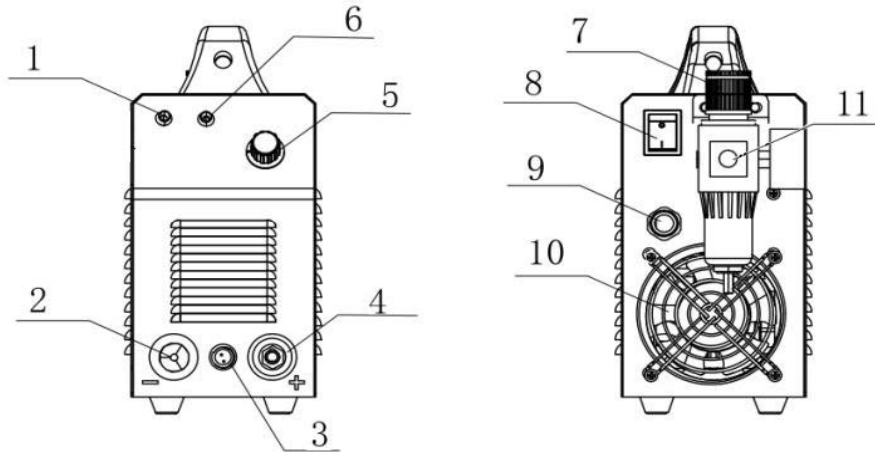
Ⓡ Изображения носят чисто иллюстративный характер и не относятся к договорным обязательствам.

ⓈA صور توضيحية بحتة، ليس لدينا أي إشارة التعاقدية.

INTRODUCTION

This appliance is a direct current (DC) inverter generator suitable for plasma cutting. The device is suitable for cutting materials that conduct electricity (metals and alloys). It can be connected to generators with power equal to or greater than that shown in Tab. 2. Thanks to the inverter technology which allows to obtain high performances with reduced weight and dimensions, the machine is handy and easy to transport.

MACHINE DESCRIPTION FIG. 1



- 1 Power LED
- 2 Negative torch connector
- 3 Torch trigger connection
- 4 Positive socket for mass clamp
- 5 Cutting current adjustment knob
- 6 Thermal or overcurrent protection LED
- 7 Air pressure regulator
- 8 On / off switch
- 9 Power cord
- 10 Fan

INSTALLATION

The installation must be performed by qualified personnel in compliance with the IEC 60974-9 standard and with national and local regulations. Lifting must take place with the machine switched off using the handle positioned on the top of the product. The power supply voltage must be that shown on the data label applied to the product. The socket of the system to which the machine is connected must have an earth connection. Use the machine with an electrical system that has power and protection characteristics compatible with the current required for use.

For more details, refer to the data label.

POWER ON

Caution: Use all necessary precautions written in the general safety manual before using the machine, carefully read the risks associated with the plasma cutting process.

PLASMA CUTTING

The type of plasma cutting torch specific for the use of this machine is AW45.

- Connect the plasma torch connector to the machine socket (Fig. 1, 2) by screwing the ring nut all the way to ensure a good connection.
- Connect the torch trigger connector to the machine trigger socket (Fig. 1, 3) to ensure a good connection.
- Connect the connector of the ground clamp to the machine socket (Fig. 1, 4) by rotating the attachment to ensure a good connection. Connect the ground clamp to the piece to be cut trying to establish a good contact point between the metal and the clamp, as close as possible to the area to be cut.
- Connect the air supply to the machine (Fig. 1, 11).
- Adjust the air pressure between 3.5 and 6 bar (Fig. 1, 7).
- Insert the power plug into the power socket of the system and turn on the machine by positioning the ON / OFF switch (Fig. 1, 8) in position I.
- Turn the knob (Fig. 1, 5) to select the desired cutting current.

- Start the cutting operation with all the necessary safety protections. When you release the trigger, air continues to escape from the torch to allow to cool itself. It is recommended not to turn off the device before this time has elapsed.
- When finished, turn off the machine.

CUTTING OPERATION

Holding the torch perpendicular to the material to be cut, bring the nozzle of the torch in contact with the workpiece.

- Move the torch on the surface of the piece along the ideal cutting line with regular feed. - Adjust the cutting speed according to the thickness and current selected, verifying that the arc coming out from the lower surface of the piece assumes an inclination of about 15 ° on the vertical in the opposite direction to the direction of advancement.

PROTECTION FROM OVERHEATING

The work cycle of the machine that can be used without overheating is 10 minutes. For example, a 20A -30% cut has a continuous cut cycle at 20A for 3 minutes and then needs to cool for the remaining 7 minutes to an ambient temperature of 40 ° C to prevent it from overheating.

Using the machine with the correct work cycle according to the selected current allows to avoid overheating.

In the event of overheating, a yellow LED (FIG 1, C) indicates that the thermal protection is active. It is possible to continue to use the machine when the LED is off.

COMPRESSED AIR FILTER

The filter is equipped with an automatic condensate drain every time it is disconnected from the compressed air line. -

Periodically inspect the filter, if you observe the presence of water in the cup, manual bleeding can be performed by pushing the drain connection upwards. - If the filtering cartridge is particularly dirty, it must be replaced to avoid excessive pressure drops

MOST COMMON CUTTING DEFECTS

During the cutting operations, execution defects may occur which are not normally attributable to system malfunctions but to other operational aspects such as:

- **A - Insufficient penetration or excessive slag formation:**
 - Cutting speed too high.
 - Torch too inclined.
 - Excessive part thickness or too low cutting current.
 - Inadequate compressed air pressure-flow rate.
 - Electrode and torch nozzle worn.
 - Inadequate nozzle holder tip.
- **B - Failure to transfer the cutting arc:**
 - Electrode worn out.
 - Bad contact of the return cable clamp.
- **C - Interruption of the cutting arc:**
 - Cutting speed too low.
 - Excessive torch-piece distance.
 - Electrode worn out.
 - Intervention of a protection.
- **D- Inclined cut (not perpendicular):**
 - Incorrect torch position.
 - Asymmetrical wear of the nozzle hole and / or incorrect assembly of torch components.
 - Inadequate air pressure.
- **E - Excessive wear of nozzle and electrode:**
 - Air pressure too low.
 - Contaminated air (moisture, oil or other contaminants).
 - Damaged nozzle holder.
 - Excess of pilot arc strikes in the air.
 - Excessive speed with return of melted particles on the torch components.
 - The average length of the cut.
 - The quality of the air (presence of oil, humidity or other contaminants).
 - Perforating the metal or cutting from the edge.
 - Inappropriate torch-to-work distance when cutting.

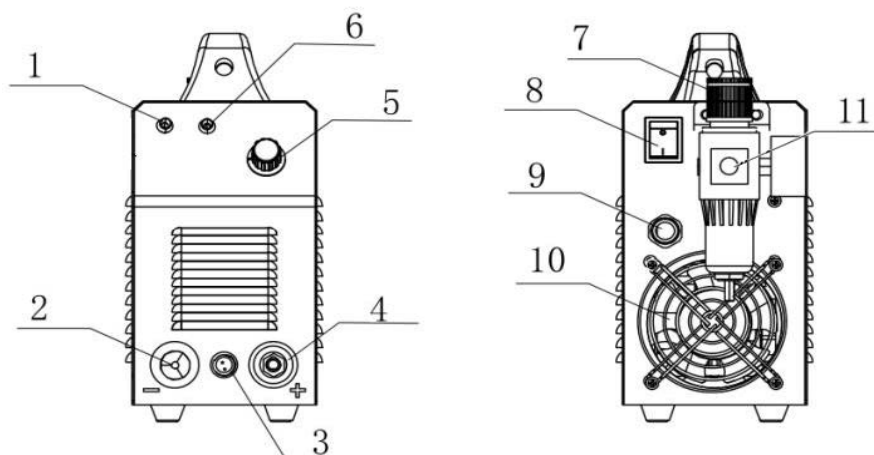
MAINTENANCE

All maintenance operations must be carried out by qualified personnel in compliance with the standard (IEC 60974-4).

INTRODUZIONE

Questo apparecchio è un generatore inverter di corrente continua (DC) adatto per effettuare il taglio al plasma. L'apparecchio è adatto al taglio di materiali che conducono l'elettricità (metalli e leghe). Può essere collegato a gruppi elettrogeni con potenza uguale o superiore a quella riportata in Tab. 2. Grazie alla tecnologia inverter che consente di ottenere prestazioni elevate con peso e dimensioni ridotti, la macchina è maneggevole e facile da trasportare.

DESCRIZIONE MACCHINA FIG. 1



- 1 **Led di alimentazione**
- 2 **Connettore negativo torcia**
- 3 **Connessione di trigger torcia**
- 4 **Presa positiva per pinza massa**
- 5 **Manopola regolazione corrente di taglio**
- 6 **Led protezione termica o sovracorrente**
- 7 **Regolatore di pressione aria**
- 8 **Interruttore on/off**
- 9 **Cavo di alimentazione**
- 10 **Ventola**

INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere eseguita da personale qualificato nel rispetto della norma IEC 60974-9 e dei regolamenti nazionali e locali. Il sollevamento deve avvenire a macchina spenta tramite la maniglia posizionata sulla parte superiore del prodotto. La tensione di alimentazione deve essere quella riportata sull'etichetta dati applicata sul prodotto. La presa dell'impianto a cui è collegata la macchina deve avere il collegamento di terra. Utilizzare la macchina con un sistema elettrico che abbia caratteristiche di alimentazione e protezione compatibili con la corrente necessaria per l'utilizzo.

Per maggiori dettagli riferirsi all'etichetta dati.

ACCENSIONE

Attenzione: Usare tutte le precauzioni necessarie scritte nel manuale generale di sicurezza prima di utilizzare la macchina, leggere attentamente i rischi associati con il processo di taglio al plasma.

TAGLIO AL PLASMA

Il tipo di torcia per il taglio al plasma specifico per l'utilizzo di questa macchina è AW45.

- Collegare il connettore della torcia plasma alla presa della macchina (Fig. 1, 2) avvitando a fondo la ghiera in modo da assicurare una buona connessione.
- Collegare il connettore di trigger torcia alla presa della trigger della macchina (Fig. 1, 3) assicurare una buona connessione.
- Collegare il connettore della pinza massa alla presa della macchina (Fig. 1, 4) ruotando l'attacco in modo da assicurare una buona connessione. Collegare la pinza di massa al pezzo da tagliare cercando di stabilire un buon punto di contatto tra il metallo e la pinza, il più vicino possibile alla zona da tagliare.
- Collegare l'alimentazione dell'aria alla macchina (Fig. 1, 11).
- Regolare la pressione dell'aria tra 3.5 e 6 bar (Fig. 1, 7).

- Inserire la spina di alimentazione nella presa di corrente dell'impianto e accendere la macchina posizionando l'interruttore ON/OFF (Fig. 1, 8) sulla posizione I.
- Ruotare la manopola (Fig. 1, 5) per selezionare la corrente di taglio desiderata.
- Iniziare l'operazione di taglio con tutte le protezioni necessarie per la sicurezza.
- Al rilascio del pulsante, l'aria continua ad uscire dalla torcia per consentire alla torcia stessa di raffreddarsi. E' bene non spegnere l'apparecchio prima della fine di questo tempo.
- A lavoro ultimato spegnere la macchina.

OPERAZIONE DI TAGLIO

Tenendo la torcia perpendicolare al materiale da tagliare, portare l'ugello della torcia a contatto del pezzo. - Spostare la torcia sulla superficie del pezzo lungo la linea ideale di taglio con avanzamento regolare. - Adeguare la velocità di taglio in base allo spessore ed alla corrente selezionata, verificando che l'arco uscente dalla superficie inferiore del pezzo assuma un'inclinazione di circa 15° sulla verticale in senso opposto alla direzione dell'avanzamento.

PROTEZIONE DA SURRISCALDAMENTO

Il ciclo di lavoro della macchina che può essere utilizzata senza surriscaldarsi è di 10 minuti. Ad esempio, una taglio con 20A -30% ha un ciclo di taglio continuo a 20 A per 3 minuti e poi deve raffreddarsi per il restanti 7 minuti ad una temperatura ambiente di 40° C per impedire che si surriscaldi.

Utilizzando la macchina con il corretto ciclo di lavoro in funzione della corrente selezionata permette di evitare il surriscaldamento.

In caso di surriscaldamento, un led giallo (FIG 1, C) indica che la protezione termica è attiva. E' possibile continuare ad utilizzare la macchina quando il led è spento.

FILTRO ARIA COMPRESSA

Il filtro è provvisto di scarico automatico della condensa ogni qualvolta viene scollegato dalla linea aria compressa. - Ispezionare periodicamente il filtro, se si osserva presenza d'acqua nel bicchiere può essere eseguito lo spurgo manuale spingendo verso l'alto il raccordo di scarico. - Se la cartuccia filtrante è particolarmente sporca è necessaria la sostituzione per evitare eccessive perdite di carico

DIFETTI DI TAGLIO PIU' COMUNI

Durante le operazioni di taglio possono presentarsi dei difetti di esecuzione che non sono normalmente da attribuire ad anomalie di funzionamento dell'impianto ma ad altri aspetti operativi quali:

- **A - Penetrazione insufficiente o eccessiva formazione di scoria:**
 - Velocità di taglio troppo elevata.
 - Torcia troppo inclinata.
 - Spessore pezzo eccessivo o corrente di taglio troppo bassa.
 - Pressione-portata aria compressa non adeguata.
 - Elettrodo ed ugello torcia usurati.
 - Puntale porta ugello inadeguato.
- **B - Mancato trasferimento dell'arco di taglio:**
 - Elettrodo consumato.
 - Cattivo contatto del morsetto del cavo di ritorno.
- **C - Interruzione dell'arco di taglio:**
 - Velocità di taglio troppo bassa.
 - Distanza torcia-pezzo eccessiva.
 - Elettrodo consumato.
 - Intervento di una protezione.
- **D- Taglio inclinato (non perpendicolare):**
 - Posizione torcia non corretta.
 - Usura asimmetrica del foro ugello e/o montaggio non corretto componenti torcia.
 - Inadeguata pressione dell'aria.
- **E - Usura eccessiva di ugello ed elettrodo:**
 - Pressione aria troppo bassa.
 - Aria contaminata (umidità, olio o di altri contaminanti).
 - Porta ugello danneggiato.
 - Eccesso d'ineschi d'arco pilota in aria.
 - Velocità eccessiva con ritorno di particelle fuse sui componenti torcia.
 - La lunghezza media del taglio.
 - La qualità dell'aria (presenza d'olio, d'umidità o di altri contaminanti).
 - La perforazione del metallo o il taglio partendo dal bordo.
 - La distanza torcia-pezzo non appropriata quando si taglia.

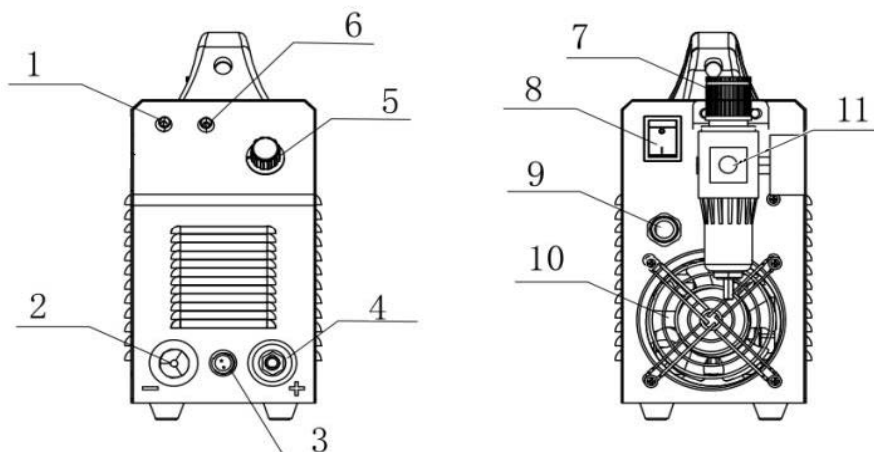
MANUTENZIONE

Ogni intervento di manutenzione deve essere eseguito da personale qualificato nel rispetto della norma (IEC 60974-4).

INTRODUCTION

Cet appareil est un générateur à onduleur à courant continu (CC) adapté au coupage plasma. L'appareil est adapté pour couper des matériaux conducteurs d'électricité (métaux et alliages). Il peut être connecté à des générateurs d'une puissance égale ou supérieure à celle indiquée dans le Tab. 2. Grâce à la technologie Inverter qui permet d'obtenir des performances élevées avec un poids et des dimensions réduits, la machine est maniable et facile à transporter.

DESCRIPTION DE LA MACHINE FIG. 1



1. LED d'alimentation.
2. Connecteur négatif de torche
3. Connexion de la gâchette de la torche
4. Prise positive pour pince de masse
5. Bouton de réglage du courant de coupe
6. LED de protection thermique ou contre les surintensités
7. Régulateur de pression d'air
8. Interrupteur ON/OFF
9. Cordon d'alimentation
10. Ventilateur

INSTALLATION

L'installation doit être effectuée par du personnel qualifié conformément à la norme CEI 60974-9 et aux réglementations nationales et locales. Le lavage doit s'effectuer avec machine éteinte à l'aide de la poignée positionnée sur le dessus du produit. La tension d'alimentation doit être celle indiquée sur l'étiquette signalétique apposée sur le produit. La prise du système auquel la machine est connectée doit être avec mise à la terre. Utiliser la machine avec un système électrique dont les caractéristiques de puissance et de protection sont compatibles avec le courant nécessaire à l'utilisation. Pour plus de détails, reportez-vous à l'étiquette de données.

ALLUMER

Attention : Utilisez toutes les précautions nécessaires décrites dans le manuel de sécurité général avant d'utiliser la machine, lisez attentivement les risques associés au processus de coupage plasma.

DÉCOUPE PLASMA

Le type de torche de coupage au plasma spécifique à l'utilisation de cette machine est AW45.

- Connectez le connecteur de la torche plasma à la prise de la machine (Fig. 1, 2) en vissant complètement l'écrou pour assurer une bonne connexion.
- Connectez le connecteur de la gâchette de la torche à la douille de la gâchette de la machine (Fig. 1, 3) pour assurer une bonne connexion.
- Connectez le connecteur de la pince de masse à la prise de la machine (Fig. 1, 4) en tournant l'accessoire pour assurer une bonne connexion. Connectez la pince de masse à la pièce à couper en essayant d'établir un bon point de contact entre le métal et la pince, le plus près possible de la zone à couper.
- Raccordez l'alimentation en air à la machine (Fig. 1, 11).
- Réglez la pression d'air entre 3,5 et 6 bars (Fig. 1, 7).
- Insérez la fiche d'alimentation dans la prise de courant du système et allumez la machine en plaçant l'interrupteur ON / OFF (Fig. 1, 8) en position I.
- Tourner le bouton (Fig. 1, 5) pour sélectionner le courant de coupe souhaité.

- Commencez l'opération de coupe avec toutes les protections de sécurité nécessaires. Il est conseillé de ne pas éteindre l'appareil avant la fin de ce temps.
- Lorsque vous avez terminé, éteignez la machine.

OPÉRATION DE COUPE

En tenant la torche perpendiculaire au matériau à couper, amenez la buse de la torche en contact avec la pièce. - Déplacer la torche sur la surface de la pièce le long de la ligne de coupe idéale avec une avance régulière. - Régler la vitesse de coupe en fonction de l'épaisseur et du courant sélectionnés, en vérifiant que l'arc sortant de la surface inférieure de la pièce assume une inclinaison d'environ 15° sur la verticale dans le sens opposé au sens d'avancement.

PROTECTION CONTRE LA SURCHAUFFE

Le cycle de travail de la machine pouvant être utilisé sans surchauffe est de 10 minutes. Par exemple, une coupe 20A - 30% à un cycle de coupe continu à 20A pendant 3 minutes puis doit refroidir pendant les 7 minutes restantes à une température ambiante de 40°C pour éviter qu'elle ne surchauffe.

L'utilisation de la machine avec le cycle de travail correct en fonction du courant sélectionné permet d'éviter la surchauffe.

En cas de surchauffe, une LED jaune (FIG 1, C) indique que la protection thermique est active. Il est possible de continuer à utiliser la machine lorsque la LED est éteinte.

FILTRE À AIR COMPRIMÉ

Le filtre est équipé d'un purgeur automatique des condensats à chaque fois qu'il est déconnecté de la conduite d'air comprimé. - Inspectez périodiquement le filtre, si vous constatez la présence d'eau dans la coupelle, une purge manuelle peut être effectuée en poussant le raccord de vidange vers le haut. - Si la cartouche filtrante est particulièrement sale, elle doit être remplacée pour éviter des pertes de charge excessives.

DÉFAUTS DE COUPE LES PLUS COURANTS

Pendant les opérations de coupe, des défauts d'exécution peuvent survenir qui ne sont normalement pas imputables à des dysfonctionnements du système mais à d'autres aspects opérationnels tels que :

- **A - Pénétration insuffisante ou formation excessive de laitier :**
 - Vitesse de coupe trop élevée.
 - Torche trop inclinée.
 - L'épaisseur de la pièce est trop importante ou le courant de coupe trop faible.
 - Débit d'air comprimé insuffisant.
 - Électrode et buse de torche usées.
 - Pointe porte-buse inadéquat.
- **B - Défaut de transfert de l'arc de coupe:**
 - Électrode usée.
 - Mauvais contact du serre-câble de retour.
- **C - Interruption de l'arc de coupe:**
 - Vitesse de coupe trop faible.
 - Distance torche-pièce excessive.
 - Électrode usée.
 - Intervention d'une protection.
- **D- Coupe inclinée (non perpendiculaire):**
 - Position incorrecte de la torche.
 - Usure asymétrique du trou de la buse et/ou montage incorrect des composants de la torche.
 - Pression d'air insuffisante.
- **E - Usure excessive de la buse et de l'électrode:**
 - Pression d'air trop basse. Air contaminé (humidité, huile ou autres contaminants). Porte-buse endommagé.
 - Excès de coups d'arc pilote dans les airs.
 - Vitesse excessive avec retour de particules fondues sur les composants de la torche.
 - La longueur moyenne de la coupe.
 - La qualité de l'air (présence d'huile, d'humidité ou autres contaminants).
 - Perforer le métal ou couper à partir du bord.
 - Distance torche-pièce inappropriée lors de la coupe.

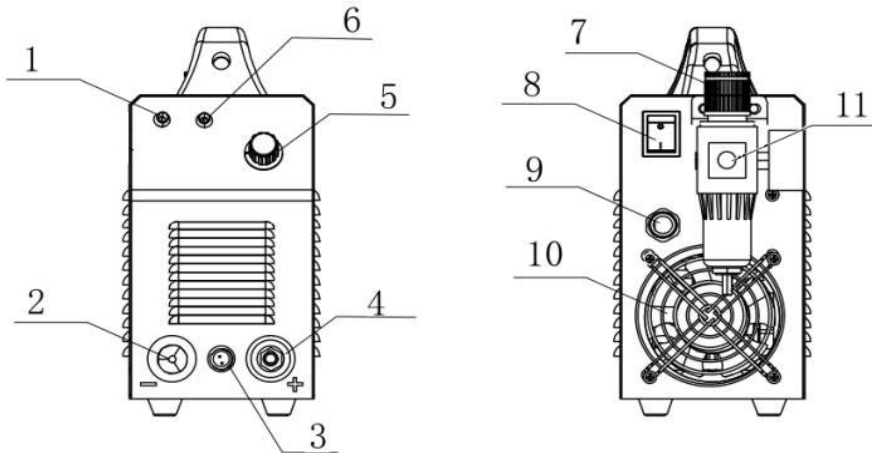
MAINTENANCE

Toutes les opérations de maintenance doivent être effectuées par du personnel qualifié conformément à la norme (CEI 60974-4).

INTRODUCCIÓN

Este aparato es un generador inverter de corriente continua (DC) adecuado para el corte por plasma. El dispositivo es adecuado para el corte de materiales conductores de electricidad (metales y aleaciones). Puede conectarse a generadores de potencia igual o superior a la indicada en la Tabla 2. Gracias a la tecnología inverter que permite obtener altas prestaciones con peso y dimensiones reducidas, la máquina es manejable y fácil de transportar.

DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA FIG. 1



- 1 LED de alimentación
- 2 Conector antorcha negativo
- 3 Conexión del gatillo de la antorcha Zócalo
- 4 positivo para abrazadera de masa Perilla de
- 5 ajuste de corriente de corte LED de
- 6 protección térmica o sobrecorriente
- 7 Regulador de presión de aire
- 8 Encender / apagar
- 9 Cable de alimentación
- 10 Ventilador

INSTALACIÓN

La instalación debe ser realizada por personal calificado de acuerdo con la norma IEC 60974-9 y con las regulaciones nacionales y locales. El izaje debe realizarse con la máquina apagada utilizando la manija colocada en la parte superior del producto. El voltaje de la fuente de alimentación debe ser el que se muestra en la etiqueta de datos aplicada al producto. La toma de corriente de la instalación a la que se conecta la máquina debe tener toma de tierra. Utilice la máquina con un sistema eléctrico que tenga características de potencia y protección compatibles con la corriente requerida para su uso. Para más detalles, consulte la etiqueta de datos.

ENCENDIDO

Precaución: Use todas las precauciones necesarias escritas en el manual general de seguridad antes de usar la máquina, lea atentamente los riesgos asociados con el proceso de corte por plasma.

CORTE POR PLASMA

El tipo de soplete de corte por plasma específico para el uso de esta máquina es AW45.

- Conectar el conector de la antorcha de plasma a la toma de la máquina (Fig. 1, 2) enroscando la virola hasta el final para asegurar una buena conexión.
- Conecte el conector del gatillo de la antorcha al enchufe del gatillo de la máquina (Fig. 1, 3) para asegurar una buena conexión.
- Conecte el conector de la pinza de tierra al enchufe de la máquina (Fig. 1, 4) girando el accesorio para asegurar una buena conexión. Conectar la pinza de tierra a la pieza a cortar procurando establecer un buen punto de contacto entre el metal y la pinza, lo más cerca posible de la zona a cortar.
- Conecte el suministro de aire a la máquina (Fig. 1, 11).
- Ajuste la presión del aire entre 3,5 y 6 bar (Fig. 1, 7).
- Inserte el enchufe de alimentación en la toma de corriente del sistema y encienda la máquina colocando el interruptor ON / OFF (Fig. 1, 8) en la posición I.

- Girar el mando (Fig. 1, 5) para seleccionar la corriente de corte deseada.
- Iniciar la operación de corte con todas las protecciones de seguridad necesarias.
- Cuando se suelta el botón, el aire continúa saliendo de la antorcha para permitir que la antorcha se enfríe. Es recomendable no apagar el dispositivo antes de que finalice este tiempo.
- Cuando termine, apague la máquina.

OPERACIÓN DE CORTE

Sosteniendo la antorcha perpendicular al material a cortar, ponga la boquilla de la antorcha en contacto con la pieza de trabajo. - Desplazar el soplete sobre la superficie de la pieza por la línea de corte ideal con avance regular. - Ajustar la velocidad de corte según el espesor y la corriente seleccionados, verificando que el arco que sale de la cara inferior de la pieza asuma una inclinación de unos 15° sobre la vertical en sentido contrario al de avance.

PROTECCIÓN CONTRA SOBRECALENTAMIENTO

El ciclo de trabajo de la máquina que se puede utilizar sin sobrecalentamiento es de 10 minutos. Por ejemplo, un corte 20A -30% tiene un ciclo de corte continuo a 20A durante 3 minutos y luego necesita enfriarse los 7 minutos restantes a una temperatura ambiente de 40°C para evitar que se sobrecaliente.

El uso de la máquina con el ciclo de trabajo correcto según la corriente seleccionada permite evitar el sobrecalentamiento. En caso de sobrecalentamiento, un LED amarillo (FIG 1, C) indica que la protección térmica está activa. Es posible continuar usando la máquina cuando el LED está apagado.

FILTRO DE AIRE COMPRIMIDO

El filtro está equipado con un drenaje de condensado automático cada vez que se desconecta de la línea de aire comprimido. - Inspeccione periódicamente el filtro, si observa presencia de agua en la taza, se puede realizar una purga manual empujando hacia arriba la conexión de desagüe. - Si el cartucho filtrante está especialmente sucio, debe sustituirse para evitar caídas de presión excesivas

DEFECTOS DE CORTE MÁS COMUNES

Durante las operaciones de corte pueden ocurrir defectos de ejecución que normalmente no son atribuibles a fallas en el sistema sino a otros aspectos operativos tales como:

- **A - Penetración insuficiente o formación excesiva de escoria:**
 - Velocidad de corte demasiado alta.
 - Antorcha demasiado inclinada.
 - Espesor excesivo de la pieza de trabajo o corriente de corte demasiado baja.
 - Caudal de presión de aire comprimido inadecuado.
 - Electrodo y boquilla de la antorcha desgastados.
 - Punta del portaboquilla inadecuada.
- **B - Falta de transferencia del arco de corte:**
 - Electrodo desgastado.
 - Mal contacto de la abrazadera del cable de retorno.
- **C - Interrupción del arco de corte:**
 - Velocidad de corte demasiado baja.
 - Distancia excesiva entre la antorcha y la pieza de trabajo.
 - Electrodo desgastado.
 - Intervención de una protección.
- **D- Corte inclinado (no perpendicular):**
 - Posición incorrecta de la antorcha.
 - Desgaste asimétrico del orificio de la boquilla y/o montaje incorrecto de los componentes de la antorcha.
 - Presión de aire inadecuada.
- **E - Desgaste excesivo de boquilla y electrodo:**
 - Presión de aire demasiado baja.
 - Aire contaminado (humedad, aceite u otros contaminantes).
 - Portaboquilla dañado.
 - Exceso de encendidos de arco piloto en el aire.
 - Velocidad excesiva con retorno de partículas fundidas sobre los componentes del soplete.
 - La longitud media del corte.
 - La calidad del aire (presencia de aceite, humedad u otros contaminantes).
 - Perforar el metal o cortar desde el borde.
 - Distancia inapropiada de la antorcha al trabajo al cortar.

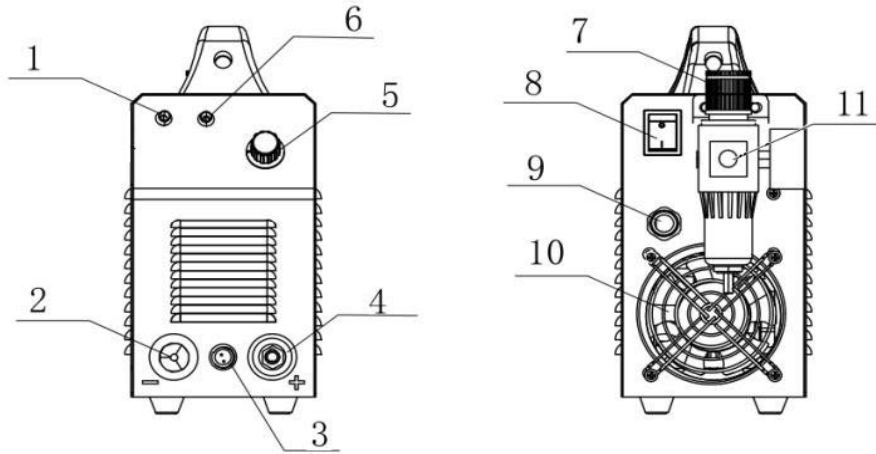
MANTENIMIENTO

Todas las operaciones de mantenimiento deben ser realizadas por personal cualificado de conformidad con la norma (IEC 60974-4).

INTRODUÇÃO

Este aparelho é um gerador inversor de corrente contínua (DC) adequado para corte a plasma. O dispositivo é adequado para cortar materiais condutores de eletricidade (metais e ligas). Pode ser ligado a geradores com potência igual ou superior à indicada na Tab. 2. Graças à tecnologia inverter que permite obter altas prestações com peso e dimensões reduzidos, a máquina é prática e fácil de transportar.

DESCRIÇÃO DA MÁQUINA FIG. 1



1. LED de energia
2. Conector negativo da tocha
3. Conexão do gatilho da tocha
4. Soquete positivo para grampo de massa
5. Botão de ajuste de corrente de corte
6. LED de proteção térmica ou de sobrecorrente
7. Regulador de pressão de ar
8. Ligar / desligar
9. Cabo de alimentação
10. Ventilador

INSTALAÇÃO

A instalação deve ser realizada por pessoal qualificado em conformidade com a norma IEC 60974-9 e com as normas nacionais e locais. A elevação deve ser feita com a máquina desligada por meio da alça posicionada na parte superior do produto. A tensão de alimentação deve ser a indicada na etiqueta de dados aplicada no produto. A tomada da instalação à qual a máquina está ligada deve ter uma ligação à terra. Utilize a máquina com um sistema elétrico que possua características de potência e proteção compatíveis com a corrente necessária para o uso. Para obter mais detalhes, consulte a etiqueta de dados.

LIGAR

Atenção: Use todas as precauções necessárias escritas no manual geral de segurança antes de usar a máquina, leia atentamente os riscos associados ao processo de corte a plasma.

CORTE DE PLASMA

O tipo de maçarico de corte a plasma específico para o uso desta máquina é o AW45.

- Conecte o conector da tocha de plasma ao soquete da máquina (Fig. 1, 2) apertando a porca até o fim para garantir uma boa conexão.
- Conecte o conector do gatilho da tocha ao soquete do gatilho da máquina (Fig. 1, 3) para garantir uma boa conexão.
- Conecte o conector do grampo de aterramento à tomada da máquina (Fig. 1, 4) girando o acessório para garantir uma boa conexão. Conecte o grampo terra à peça a ser cortada tentando estabelecer um bom ponto de contato entre o metal e o grampo, o mais próximo possível da área a ser cortada.
- Ligue a alimentação de ar à máquina (Fig. 1, 11).
- Ajuste a pressão do ar entre 3,5 e 6 bar (Fig. 1, 7).
- Insira a ficha de alimentação na tomada do sistema e ligue a máquina posicionando o interruptor ON/OFF (Fig. 1, 8) na posição I.
- Gire o botão (Fig. 1, 5) para selecionar a corrente de corte desejada.
- Inicie a operação de corte com todas as proteções de segurança necessárias.

- Quando o botão é solto, o ar continua a sair do maçarico para permitir que o próprio maçarico esfrie. É aconselhável não desligar o dispositivo antes do final deste tempo.
- Quando terminar, desligue a máquina.

OPERAÇÃO DE CORTE

Segurando a tocha perpendicularmente ao material a ser cortado, coloque o bico da tocha em contato com a peça de trabalho. - Pressione o botão da tocha, após cerca de 1 segundo o arco piloto é acionado. - Se a distância for adequada, o arco piloto desloca-se imediatamente para a peça que dá origem ao arco de corte. - Desloque a tocha na superfície da peça ao longo da linha de corte ideal com avanço regular. - Ajuste a velocidade de corte de acordo com a espessura e corrente selecionada, verificando que o arco que sai da superfície inferior da peça assume uma inclinação de cerca de 15° na vertical no sentido contrário ao sentido de avanço.

PROTEÇÃO CONTRA SOBREAQUECIMENTO

O ciclo de trabalho da máquina que pode ser usada sem superaquecimento é de 10 minutos. Por exemplo, um corte de 20A -30% tem um ciclo de corte contínuo a 20A por 3 minutos e depois precisa esfriar pelos 7 minutos restantes até uma temperatura ambiente de 40°C para evitar o superaquecimento.

Usar a máquina com o ciclo de trabalho correto de acordo com a corrente selecionada permite evitar o superaquecimento. Em caso de superaquecimento, um LED amarelo (FIG 1, C) indica que a proteção térmica está ativa. É possível continuar a utilizar a máquina quando o LED está desligado.

FILTRO DE AR COMPRIMIDO

O filtro está equipado com um dreno de condensado automático sempre que é desconectado da linha de ar comprimido. - Inspeccione periodicamente o filtro, caso observe a presença de água no copo, a sangria manual pode ser realizada empurrando a conexão de drenagem para cima. - Se o cartucho filtrante estiver particularmente sujo, deve ser substituído para evitar quedas excessivas de pressão

DEFEITOS DE CORTE MAIS COMUNS

Durante as operações de corte podem ocorrer defeitos de execução que normalmente não são atribuíveis a mau funcionamento do sistema, mas a outros aspectos operacionais, tais como:

- **A - Penetração insuficiente ou formação excessiva de escória:**
 - Velocidade de corte muito alta.
 - Tocha muito inclinada.
 - Espessura excessiva da peça ou corrente de corte muito baixa.
 - Caudal de pressão de ar comprimido inadequado.
 - Eletrodo e bico da tocha desgastados.
 - Ponta do porta-bicos inadequada.
- **B - Falha na transferência do arco de corte:**
 - Eletrodo desgastado.
 - Mau contato da braçadeira do cabo de retorno.
- **C - Interrupção do arco de corte:**
 - Velocidade de corte muito baixa.
 - Distância excessiva da tocha.
 - Eletrodo desgastado.
 - Intervenção de uma proteção.
- **D- Corte inclinado (não perpendicular):**
 - Posição incorreta da tocha.
 - Desgaste assimétrico do orifício do bico e/ou montagem incorreta dos componentes da tocha.
 - Pressão de ar inadequada.
- **E - Desgaste excessivo do bico e eletrodo:**
 - Pressão de ar muito baixa.
 - Ar contaminado (umidade, óleo ou outros contaminantes).
 - Suporte do bico danificado.
 - Excesso de golpes de arco piloto no ar.
 - Velocidade excessiva com retorno de partículas derretidas nos componentes da tocha.
 - comprimento médio do corte.
 - A qualidade do ar (presença de óleo, umidade ou outros contaminantes).
 - Perfurar o metal ou cortar a partir da borda.
 - Distância inadequada da tocha à obra durante o corte.

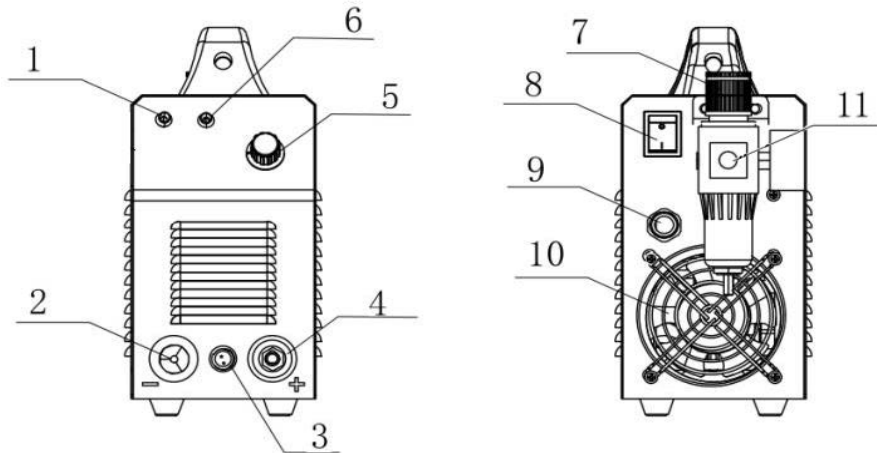
MANUTENÇÃO

Todas as operações de manutenção devem ser realizadas por pessoal qualificado em conformidade com a norma (IEC 60974-4).

EINLEITUNG

Dieses Gerät ist ein Gleichstrom (DC)-Wechselrichtergenerator, der zum Plasmaschneiden. Das Gerät eignet sich zum Schneiden von elektrisch leitenden Materialien (Metalle und Legierungen). Es kann an Generatoren angeschlossen werden, deren Leistung gleich oder größer ist als die in Tab. 2 angegeben. Dank der Wechselrichtertechnologie, die es ermöglicht, hohe Leistungen bei reduziertem Gewicht und geringeren Abmessungen zu erzielen, ist die Maschine handlich und leicht zu transportieren.

MASCHINENBESCHREIBUNG ABBILDUNG 1



1. Power LED
2. Negativer Brenneranschluss
3. Anschluss für Brenntaster
4. Plusbuchse für Masseklemme
5. Schneidstrom-Einstellknopf
6. LED für Überhitzungs- oder Überstromschutz
7. Luftdruckregler
8. Ein/ Ausschalter
9. Netzkabel
10. Lüfter

INSTALLATION

Die Installation muss von qualifiziertem Personal in Übereinstimmung mit der Norm IEC 60974-9 und den nationalen und lokalen Vorschriften durchgeführt werden. Das Anheben muss bei ausgeschalteter Maschine unter Verwendung des Griffs erfolgen, der sich auf der Oberseite des Produkts befindet. Die Versorgungsspannung muss der auf dem am Produkt angebrachten Datenetikett entsprechen. Die Steckdose des Systems, an das die Maschine angeschlossen wird, muss geerdet sein. Verwenden Sie die Maschine mit einem elektrischen System, dessen Leistungs- und Schutzigenschaften mit dem für den Gebrauch erforderlichen Strom kompatibel sind. Weitere Einzelheiten finden Sie auf dem Datenetikett.

EINSCHALTEN

Achtung: Treffen Sie alle notwendigen Vorsichtsmaßnahmen, die im allgemeinen Sicherheitshandbuch beschrieben sind, bevor Sie die Maschine verwenden, und lesen Sie sorgfältig die mit dem Plasmaschneidprozess verbundenen Risiken.

PLASMASCHNEIDEN

Der für die Verwendung dieser Maschine spezifische Plasmaschneidbrenner-Typ ist AW45.

- Verbinden Sie den Stecker des Plasmabrenners mit der Gerätesteckdose (Abb. 1, 2), indem Sie die Ringmutter bis zum Anschlag aufschrauben, um eine gute Verbindung zu gewährleisten.
- Verbinden Sie den Stecker der Brenntaste mit der Maschinentaste (Abb. 1, 3), um eine gute Verbindung zu gewährleisten.
- Verbinden Sie den Stecker der Erdungsklemme mit der Maschinensteckdose (Abb. 1, 4), indem Sie den Aufsatz drehen, um eine gute Verbindung zu gewährleisten. Verbinden Sie die Erdungsklemme mit dem zu schneidenden Teil und versuchen Sie, einen guten Kontaktpunkt zwischen dem Metall und der Klemme herzustellen, so nah wie möglich an dem zu schneidenden Bereich.
- Schließen Sie die Luftversorgung an die Maschine an (Abb. 1, 11).
- Stellen Sie den Luftdruck zwischen 3,5 und 6 bar ein (Abb. 1, 7).
- Stecken Sie den Netzstecker in die Steckdose des Systems und schalten Sie die Maschine ein, indem Sie den EIN-/AUS-Schalter (Abb. 1, 8) in Position I bringen.

- Drehen Sie den Knopf (Abb. 1, 5), um den gewünschten Schneidstrom auszuwählen.
- Starten Sie den Schneidvorgang mit allen notwendigen Sicherheitsvorkehrungen.
- Beim Loslassen der Taste strömt weiterhin Luft aus dem Brenner, damit auch der Brenner abkühlen kann. Es ist ratsam, das Gerät nicht vor Ablauf dieser Zeit auszuschalten.
- Wenn Sie fertig sind, schalten Sie das Gerät aus.

SCHNEIDBETRIEB

Halten Sie den Brenner senkrecht zum zu schneidenden Material und bringen Sie die Düse des Brenners in Kontakt mit dem Werkstück. - Bewegen Sie den Brenner mit gleichmäßigem Vorschub auf der Werkstückoberfläche entlang der idealen Schnittlinie. - Die Schnittgeschwindigkeit entsprechend der gewählten Dicke und dem gewählten Strom einstellen und sicherstellen, dass der aus der unteren Oberfläche des Werkstücks austretende Lichtbogen eine Neigung von etwa 15 ° zur Vertikalen entgegen der Vorschubrichtung annimmt.

SCHUTZ VOR ÜBERHITZUNG

Der Arbeitszyklus der Maschine, die ohne Überhitzung verwendet werden kann, beträgt 10 Minuten. Beispielsweise hat ein 20A -30% Schnitt einen kontinuierlichen Schnittzyklus bei 20A für 3 Minuten und muss dann die restlichen 7 Minuten auf eine Umgebungstemperatur von 40 ° C abkühlen, um eine Überhitzung zu vermeiden.

Die Verwendung der Maschine mit dem richtigen Arbeitszyklus gemäß dem ausgewählten Strom ermöglicht es, eine Überhitzung zu vermeiden. Bei Überhitzung zeigt eine gelbe LED (BILD 1, C) an, dass der Thermoschutz aktiv ist. Es ist möglich, die Maschine weiter zu benutzen, wenn die LED aus ist.

DRUCKLUFTFILTER

Der Filter ist bei jedem Trennen von der Druckluftleitung mit einem automatischen Kondensatablauf ausgestattet. - Kontrollieren Sie den Filter regelmäßig. Wenn Sie das Vorhandensein von Wasser in der Tasse beobachten, kann eine manuelle Entlüftung durchgeführt werden, indem Sie den Ablassanschluss nach oben drücken. - Wenn der Filtereinsatz besonders verschmutzt ist, muss er ausgetauscht werden, um übermäßige Druckabfälle zu vermeiden.

HÄUFIGSTE SCHNITTFEHLER

Während des Schneidvorgangs können Ausführungsmängel auftreten, die normalerweise nicht auf Systemstörungen zurückzuführen sind, sondern auf andere Betriebsaspekte wie:

- **A - Ungenügende Durchdringung oder übermäßige Schlackenbildung:**
 - Schnittgeschwindigkeit zu hoch.
 - Brenner zu geneigt.
 - Zu große Werkstückdicke oder zu geringer Schneidstrom.
 - Unzureichende Druck-Durchflussrate der Druckluft.
 - Abgenutzte Elektrode und Brennerdüse.
 - Unzureichende Düsenhalterspitze.
- **B - Fehler beim Übertragen des Schneidlichtbogens:**
 - Abgenutzte Elektrode.
 - Schlechter Kontakt der Rückleitungsklemme.
- **C - Unterbrechung des Schneidlichtbogens:**
 - Schnittgeschwindigkeit zu niedrig.
 - Zu großer Abstand zwischen Brenner und Werkstück.
 - Abgenutzte Elektrode.
 - Eingriff eines Schutzes.
- **D- Geneigter Schnitt (nicht senkrecht):**
 - Falsche Brennerposition.
 - Asymmetrischer Verschleiß der Düsenbohrung und / oder falsche Montage der Brennerkomponenten.
 - Unzureichender Luftdruck.
- **E - Übermäßiger Verschleiß von Düse und Elektrode:**
 - Luftdruck zu niedrig.
 - Kontaminierte Luft (Feuchtigkeit, Öl oder andere Verunreinigungen).
 - Beschädigter Düsenhalter.
 - Überschuss an Pilotlichtbogenzündungen in der Luft.
 - Überhöhte Geschwindigkeit bei Rückführung von geschmolzenen Partikeln auf die Brennerkomponenten.
 - Die durchschnittliche Schnittlänge.
 - Die Qualität der Luft (Vorhandensein von Öl, Feuchtigkeit oder anderen Verunreinigungen).
 - Perforieren des Metalls oder Schneiden der Kante.
 - Unangemessener Abstand zwischen Brenner und Werkstück beim Schneiden.

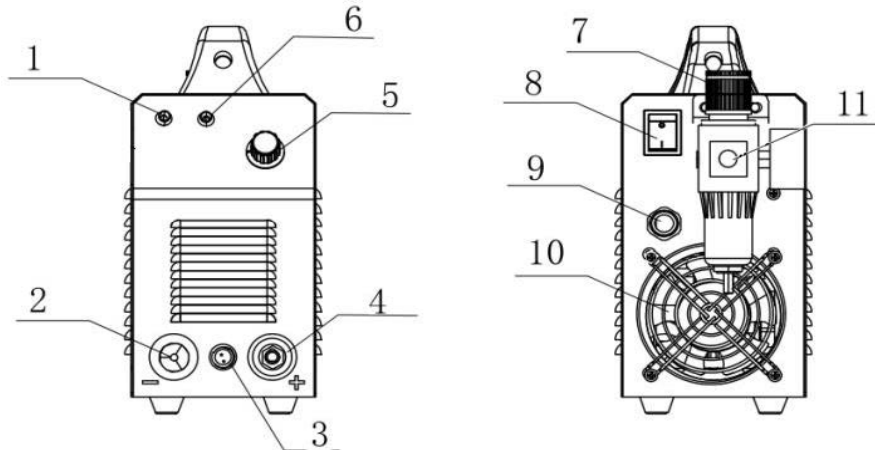
WARTUNG

Alle Wartungsarbeiten müssen von qualifiziertem Personal gemäß der Norm (IEC 60974-4) durchgeführt werden.

INTRODUKSJON

Dette apparatet er en likestrøm (DC) invertergenerator som er egnet for plasmaskjæring. Enheten er egnet for å kutte materialer som leder elektrisitet (metaller og legeringer). Den kan kobles til generatorer med effekt lik eller større enn den som er vist i Tab. 2. Takket være inverterteknologien som gjør det mulig å oppnå høy ytelse med redusert vekt og dimensjoner, er maskinen hendig og enkel å transportere.

MASKINBESKRIVELSE FIG. 1



1. Strøm LED
2. Negativ brennerkontakt
3. Tilkopling av lommelykt
4. Positiv stikkontakt for masseklemme
5. Justeringsknapp for kuttestrøm
6. Termisk eller overstrømsbeskyttelse LED
7. Lufttrykksregulator
8. På / av bryter
9. Strømledning
10. Fan

INSTALLASJON

Installasjonen må utføres av kvalifisert personell i samsvar med IEC 60974-9-standarden og med nasjonale og lokale forskrifter. Løfting må skje med maskinen slått av ved hjelp av håndtaket plassert på toppen av produktet. Strømforsyningsspenningen må være den som er vist på dataetiketten på produktet. Stikkontakten til systemet som maskinen er koblet til skal ha jordforbindelse. Bruk maskinen med et elektrisk system som har kraft- og beskyttelseegenskaper som er kompatible med strømmen som kreves for bruk. For flere detaljer, se dataetiketten.

STRØM PÅ

Forsiktig: Bruk alle nødvendige forholdsregler som er skrevet i den generelle sikkerhetshåndboken før du bruker maskinen, les nøye risikoene forbundet med plasmaskjæreplassen.

PLASMASKJÆRING

Typen plasmaskjærebrenner som er spesifikk for bruk av denne maskinen er AW45.

- Koble plasmabrennerkontakten til maskinkontakten (fig. 1, 2) ved å skru ringmutteren helt for å sikre en god tilkobling.
- Koble avtrekkerkontakten til maskinens utløserkontakt (fig. 1, 3) for å sikre en god forbindelse.
- Koble kontakten til jordklemmen til maskinkontakten (fig. 1, 4) ved å rotere tilbehøret for å sikre en god forbindelse. Koble jordklemmen til stykket som skal kuttes og forsøk å etablere et godt kontaktpunkt mellom metallet og klemmen, så nært området som skal kuttes som mulig.
- Koble lufttilførselen til maskinen (fig. 1, 11).
- Juster lufttrykket mellom 3,5 og 6 bar (fig. 1, 7).
- Sett støpselet inn i strømuttaket på systemet og slå på maskinen ved å sette PÅ/AV bryter (fig. 1, 8) i posisjon I.
- Vri på knappen (fig. 1, 5) for å velge ønsket skjærestrøm.

- Start kutteoperasjonen med alle nødvendige sikkerhetsbeskyttelser. Når knappen slippes, fortsetter luften å komme ut av brenneren for å la selve brenneren kjøle seg ned. Det anbefales å ikke slå av enheten før slutten av denne tiden.
- Når du er ferdig, slå av maskinen.

KJÆREDRIFT

Hold brenneren vinkelrett på materialet som skal kuttes, bring munnstykket til brenneren i kontakt med arbeidsstykket. - Flytt brenneren på overflaten av stykket langs den ideelle skjærelinjen med vanlig mating. - Juster skjærehastigheten i henhold til tykkelsen og strømmen som er valgt, og kontroller at buen som kommer ut fra den nedre overflaten av stykket antar en helning på ca. 15° på vertikalen i motsatt retning av fremføringsretningen.

BESKYTTELSE FRA OVEROPPHETING

Arbeidssyklusen til maskinen som kan brukes uten overoppheting er 10 minutter. For eksempel har en 20A -30 % kutt en kontinuerlig kuttsyklus ved 20A i 3 minutter og må deretter avkjøles i de resterende 7 minuttene til en omgivelsestemperatur på 40 °C for å forhindre at den overopphetes.

Bruk av maskinen med riktig arbeidssyklus i henhold til den valgte strømmen gjør det mulig å unngå overoppheting. Ved overoppheting indikerer en gul LED (FIG 1, C) at termisk beskyttelse er aktiv. Det er mulig å fortsette å bruke maskinen når lysdioden er av.

TRYKKLUFTFILTER

Filteret er utstyrt med automatisk kondensatavløp hver gang det kobles fra trykkluftledningen. - Inspiser filteret med jevne mellomrom, hvis du observerer tilstedeværelse av vann i koppen, kan manuell lufting utføres ved å skyve avløpstilkoblingen oppover. - Hvis filterpatronen er spesielt skitten, må den skiftes for å unngå for store trykkfall

MEST VANLIGE SKJÆREDEFEKTER

Under kutteoperasjonene kan det oppstå utførelsesfeil som normalt ikke kan tilskrives systemfeil, men andre driftsaspekter som:

- **A - Utilstrekkelig penetrering eller overdreven slaggdannelse:**
 - For høy skjærehastighet.
 - Fakkelen er for tilbøyelig.
 - For stor deltykkelse eller for lav skjærestrom.
 - Utilstrekkelig strømningshastighet for trykkluft.
 - Elektrode og brennermunnstykke slitt.
 - Utilstrekkelig dyseholderspiss.
- **B - Failure to transfer the cutting arc:**
 - Elektroden er utslitt.
 - Dårlig kontakt med returkabelklemmen.
- **C - Interruption of the cutting arc:**
 - For lav skjærehastighet.
 - For stor avstand mellom lommelyktene.
 - Elektroden er utslitt.
 - Inngrep av et vern.
- **D- Skråsnitt (ikke vinkelrett):**
 - Feil lommelyktposisjon.
 - Asymmetrisk slitasje på dysehullet og/eller feil montering av brennerkomponenter.
 - Utilstrekkelig lufttrykk.
- **E - Overdreven slitasje på dyse og elektrode:**
 - For lavt lufttrykk.
 - Forurenset luft (fuktighet, olje eller andre forurensninger).
 - Skadet dyseholder.
 - Overflødig pilotbueslag i luften.
 - For høy hastighet med retur av smeltede partikler på brennerens komponenter.
 - Gjennomsnittlig lengde på kuttet.
 - Kvaliteten på luften (tilstedeværelse av olje, fuktighet eller andre forurensninger).
 - Perforering av metallet eller skjæring fra kanten.
 - Upassende avstand mellom brenner og arbeid ved skjæring.

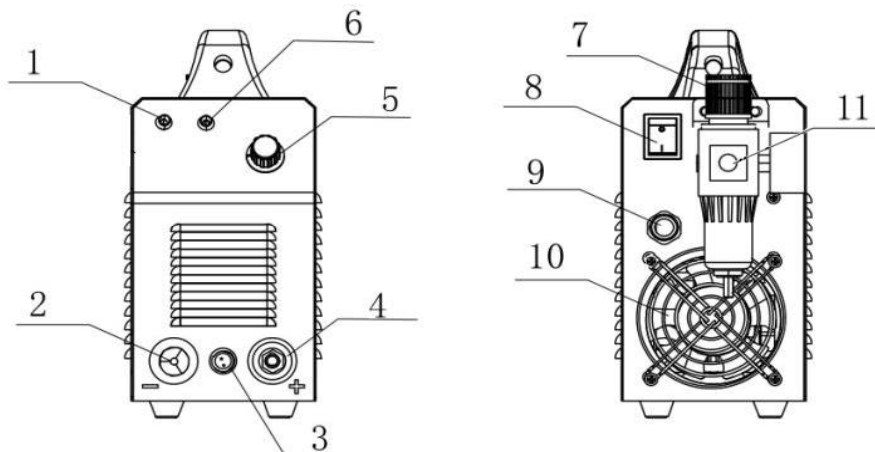
VEDLIKEHOLD

Alle vedlikeholdsoperasjoner må utføres av kvalifisert personell i samsvar med standarden (IEC 60974-4).

INVOERING

Dit apparaat is een gelijkstroom (DC) inverter-generator die geschikt is voor plasmasnijden. Het apparaat is geschikt voor het snijden van materialen die elektriciteit geleiden (metalen en legeringen). Het kan worden aangesloten op generatoren met een vermogen gelijk aan of groter dan het in Tab. 2. Dankzij de invertertechnologie die het mogelijk maakt om hoge prestaties te verkrijgen met minder gewicht en afmetingen, is de machine handig en gemakkelijk te vervoeren.

BESCHRIJVING VAN DE MACHINE FIG. 1



- 1 **Activatie lampje**
- 2 **Negatieve toortsconnector**
- 3 **Toortstriggeraansluiting**
- 4 **Positieve bus voor massaklem**
- 5 **Instelknop snijstroom**
- 6 **Thermische of overstroombeveiliging LED**
- 7 **Luchtdrukregelaar**
- 8 **Aan / uit knop**
- 9 **Stroomdraad**
- 10 **Fan**

INSTALLATIE

De installatie moet worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel in overeenstemming met de norm IEC 60974-9 en met nationale en lokale voorschriften. Het optillen moet gebeuren terwijl de machine is uitgeschakeld met behulp van de hendel op de bovenkant van het product. De voedingsspanning moet overeenkomen met die vermeld op het gegevenslabel dat op het product is aangebracht. Het stopcontact van het systeem waarop de machine wordt aangesloten, moet geaard zijn. Gebruik de machine met een elektrisch systeem met vermogens- en beveiligingskenmerken die compatibel zijn met de voor het gebruik benodigde stroom. Raadpleeg het gegevenslabel voor meer informatie.

VOEDING AAN

Let op: Gebruik alle noodzakelijke voorzorgsmaatregelen die zijn beschreven in de algemene veiligheidshandleiding voordat u de machine gebruikt, lees zorgvuldig de risico's die gepaard gaan met het plasmasnijproces.

PLASMA SNIJDEN

Het type plasmasnijtoorts dat specifiek is voor het gebruik van deze machine is AW45.

- Sluit de connector van de plasmatoorts aan op de machineaansluiting (Fig. 1, 2) door de ringmoer helemaal vast te draaien om een goede verbinding te garanderen.
- Sluit de connector van de toortstrigger aan op de trigger-aansluiting van de machine (afb. 1, 3) om een goede verbinding te garanderen.
- Sluit de connector van de aardklem aan op de machineaansluiting (Fig. 1, 4) door het opzetstuk te draaien om een goede verbinding te garanderen. Verbind de aardklem met het stuk dat moet worden gesneden en probeer een goed contactpunt tussen het metaal en de klem tot stand te brengen, zo dicht mogelijk bij het te snijden gebied.
- Sluit de luchttoevoer aan op de machine (Fig. 1, 11).
- Stel de luchtdruk in tussen 3,5 en 6 bar (Fig. 1, 7).
- Steek de stekker in het stopcontact van het systeem en zet de machine aan door de AAN / UIT schakelaar (Fig. 1, 8) in stand I.
- Draai aan de knop (Fig. 1, 5) om de gewenste snijstroom te selecteren.

- Start de snijbewerking met alle noodzakelijke veiligheidsvoorzieningen. Wanneer de knop wordt losgelaten, gaat de lucht doorom de toorts te verlaten om de toorts te laten afkoelen. Het is raadzaam het apparaat niet voor het einde van deze tijd uit te schakelen.
- Als u klaar bent, zet u de machine uit.

SNIJBEWERKING:

Houd de toorts loodrecht op het te snijden materiaal en breng het mondstuk van de toorts in contact met het werkstuk. - Verplaats de toorts op het oppervlak van het stuk langs de ideale snijlijn met regelmatige voeding. - Pas de snijnsnelheid aan volgens de geselecteerde dikte en stroom, en controleer of de boog die uit het onderste oppervlak van het stuk komt, een helling van ongeveer 15 ° aanneemt op de verticaal in de tegenovergestelde richting van de voortbewegingsrichting.

BESCHERMING TEGEN OVERVERHITTING

De werkcyclus van de machine die kan worden gebruikt zonder oververhitting is 10 minuten. Een snede van 20A -30% heeft bijvoorbeeld een continue snijcyclus van 3 minuten bij 20A en moet dan de resterende 7 minuten afkoelen tot een omgevingstemperatuur van 40°C om oververhitting te voorkomen.

Door de machine te gebruiken met de juiste werkcyclus volgens de geselecteerde stroom, kan oververhitting worden voorkomen. Bij oververhitting geeft een gele LED (FIG 1, C) aan dat de thermische beveiliging actief is. Het is mogelijk om de machine te blijven gebruiken wanneer de LED uit is.

PERSLUCHTFILTER

Het filter is uitgerust met een automatische condensataaftap elke keer dat het wordt losgekoppeld van de persluchtleiding. - Inspecteer het filter regelmatig, als u de aanwezigheid van water in de beker waarneemt, kan handmatig ontluichten worden uitgevoerd door de afvoeraansluiting naar boven te duwen. - Als de filterpatroon bijzonder vuil is, moet deze worden vervangen om overmatige drukval te voorkomen

MEEST VOORKOMENDE SNIJDEFECTEN

Tijdens de snijbewerkingen kunnen uitvoeringsfouten optreden die normaal niet te wijten zijn aan systeemstoringen maar aan andere operationele aspecten zoals:

- **A - Onvoldoende penetratie of overmatige slakvorming:**
 - Snijnsnelheid te hoog.
 - Fakkelt te schuin.
 - Te grote stukdikte of te lage snijstroom.
 - Onvoldoende druk-stroomsnelheid van de perslucht.
 - Elektrode en toortsmondstuk versleten.
 - Ontoereikende tip van de mondstukhouder.
- **B - Het niet overbrengen van de snijboog:**
 - Elektrode versleten.
 - Slecht contact van de retourkabelklem.
- **C - Onderbreking van de snijboog:**
 - Snijnsnelheid te laag.
 - Te grote afstand toortsstuk.
 - Elektrode versleten.
 - Tussenkoms van een bescherming.
- **D- Hellende snede (niet loodrecht):**
 - Verkeerde toortspositie.
 - Asymmetrische slijtage van het mondstukgat en/of verkeerde montage van toortscomponenten.
 - Onvoldoende luchtdruk.
- **E - Overmatige slijtage van mondstuk en elektrode:**
 - Luchtdruk te laag.
 - Verontreinigde lucht (vocht, olie of andere verontreinigingen).
 - Beschadigde mondstukhouder.
 - Overtollige pilootboogaanvallen in de lucht.
 - Te hoge snelheid met terugkeer van gesmolten deeltjes op de toortscomponenten.
 - De gemiddelde lengte van de snede.
 - De kwaliteit van de lucht (aanwezigheid van olie, vocht of andere verontreinigingen).
 - Het metaal perforeren of vanaf de rand snijden.
 - Onjuiste toorts-werkstukafstand bij het snijden.

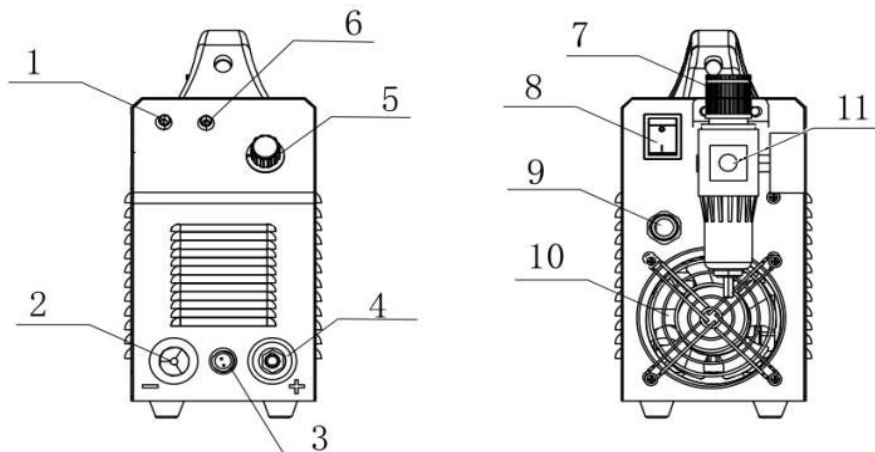
ONDERHOUD

Alle onderhoudswerkzaamheden moeten worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel in overeenstemming met de norm (IEC 60974-4).

INTRODUKTION

Denna apparat är en likström (DC) invertergenerator lämplig för plasmaskärning. Enheten är lämplig för att skära material som leder elektricitet (metaller och legeringar). Den kan anslutas till generatorer med effekt lika med eller större än den som visas i Tab. 2. Tack vare invertertekniken som gör det möjligt att erhålla höga prestanda med minskad vikt och dimensioner, är maskinen behändig och lätt att transportera.

MASKINBESKRIVNING FIG. 1



1. Ström LED
2. Negativ ficklampskontakt
3. Facklanslutning
4. Positiv hylsa för massklämma
5. Justeringsratt för skärström
6. Termiskt eller överströmsskydd LED
7. Luftrycksregulator
8. På / Av knapp
9. Strömsladd
10. Fläkt

INSTALLATION

Installationen måste utföras av kvalificerad personal i enlighet med IEC 60974-9-standarden och med nationella och lokala föreskrifter. Lyft måste ske med maskinen avstängd med hjälp av handtaget placerat på produktens ovansida. Strömförsörjningsspänningen måste vara den som visas på dataetiketten på produkten. Uttaget på systemet som maskinen är ansluten till måste ha jordanslutning. Använd maskinen med ett elektriskt system som har effekt- och skyddsegenskaper som är kompatibla med den ström som krävs för användning. För mer information, se dataetiketten.

STRÖM PÅ

Varning: Använd alla nödvändiga försiktighetsåtgärder skrivna i den allmänna säkerhetsmanualen innan du använder maskinen, läs noga igenom riskerna med plasmaskärningsprocessen.

PLASMASKÄRNING

Den typ av plasmaskärbrännare som är specifik för användningen av denna maskin är AW45.

- Anslut plasmabrännarens kontakt till maskinens uttag (fig. 1, 2) genom att skruva på ringmuttern hela vägen för att säkerställa en bra anslutning.
- Anslut avtryckarens kontakt till maskinens avtryckaruttag (fig. 1, 3) för att säkerställa en bra anslutning.
- Anslut jordklämmans kontakt till maskinuttaget (fig. 1, 4) genom att vrida tillbehöret för att säkerställa en bra anslutning. Anslut jordklämman till stycket som ska skäras och försök skapa en bra kontaktpunkt mellan metallen och klämman, så nära området som ska skäras som möjligt.
- Anslut lufttillförseln till maskinen (fig. 1, 11).
- Justera luftrycket mellan 3,5 och 6 bar (fig. 1, 7).
- Sätt i nätkontakten i systemets eluttag och slå på maskinen genom att sätta PÅ/AV omkopplare (Fig. 1, 8) i läge I.
- Vrid på vredet (fig. 1, 5) för att välja önskad skärström.

- Starta skäroperationen med alla nödvändiga säkerhetsskydd. När knappen släpps fortsätter luften att lämna brännaren för att låta brännaren svalna. Det är tillrådligt att inte stänga av enheten före slutet av denna tid.
- Stäng av maskinen när du är klar.

SKÄRNINGSFUNKTION

Håll brännaren vinkelrätt mot materialet som ska skäras, för brännarens munstycke i kontakt med arbetsstycket. - Flytta brännaren på ytan av biten längs den ideala skärlinjen med regelbunden matning. - Justera skärhastigheten enligt den valda tjockleken och strömmen, verifiera att bågen som kommer ut från den nedre ytan av stycket antar en lutning på cirka 15° på vertikalen i motsatt riktning mot frammatningsriktningen.

SKYDD FRÅN ÖVERHETTNING

Arbetscykeln för maskinen som kan användas utan överhettning är 10 minuter. Till exempel har en 20A -30% skärning en kontinuerlig skärscykel vid 20A i 3 minuter och behöver sedan svalna under de återstående 7 minuterna till en omgivningstemperatur på 40 °C för att förhindra att den överhettas.

Att använda maskinen med rätt arbetscykel enligt den valda strömmen gör det möjligt att undvika överhettning.

Vid överhettning indikerar en gul lysdiod (FIG 1, C) att det termiska skyddet är aktivt. Det är möjligt att fortsätta använda maskinen när lysdioden är släckt.

TRYCKLUFTFILTER

Filtret är utrustat med en automatisk kondensatavtappning varje gång det kopplas bort från tryckluftsledningen. - Inspektera filtret regelbundet, om du observerar att det finns vatten i koppen kan manuell avluftning utföras genom att trycka avloppsanslutningen uppåt. - Om filterpatronen är särskilt smutsig måste den bytas ut för att undvika alltför stora tryckfall

VANLIGASTE SKÄRDEFEKT

Under kapningsoperationerna kan exekveringsfel uppstå som normalt inte beror på systemfel utan på andra driftsaspekter såsom:

- **A - Otillräcklig penetration eller överdriven slaggbildning:**
 - För hög skärhastighet.
 - Facklan är för lutande.
 - För stor deltjocklek eller för låg skärström.
 - Otillräckligt tryckluftsflöde.
 - Elektrod och brännarmunstycke slitna.
 - Otillräcklig munstyckshållarspets.
- **B - Misslyckande att överföra skärbågen:**
 - Elektroden är utsliten.
 - Dålig kontakt med returkabelklämman.
- **C - Avbrott av skärbågen:**
 - För låg skärhastighet.
 - För stort avstånd mellan ficklampor.
 - Elektroden är utsliten.
 - Ingripande av ett skydd.
- **D- Lutande snitt (ej vinkelrätt):**
 - Felaktig brännarposition.
 - Asymmetriskt slitage på munstyckshålet och/eller felaktig montering av brännarkomponenter.
 - Otillräckligt lufttryck.
- **E - Överdrivet slitage på munstycke och elektrod:**
 - Lufttrycket för lågt.
 - Förorenad luft (fukt, olja eller andra föroreningar).
 - Skadad munstyckshållare.
 - Överskott av pilotbågeslag i luften.
 - För hög hastighet med återföring av smälta partiklar på brännarkomponenterna.
 - Den genomsnittliga längden på snittet.
 - Luftens kvalitet (närvaro av olja, fukt eller andra föroreningar).
 - Perforera metallen eller skära från kanten.
 - Olämpligt avstånd från brännaren till arbete vid skärning.

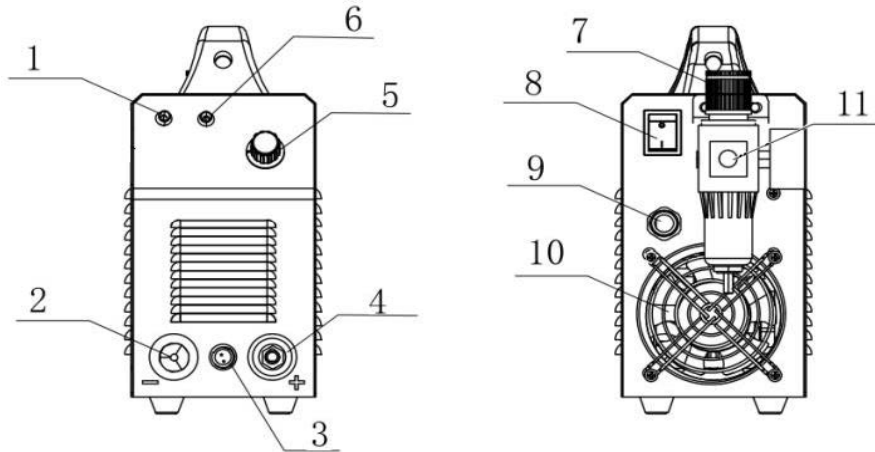
UNDERHÅLL

Alla underhållsåtgärder måste utföras av kvalificerad personal i enlighet med standarden (IEC 60974-4).

INTRODUKTION

Dette apparat er en jævnstrøm (DC) invertergenerator egnet til plasmaskæring. Enheden er velegnet til at skære i materialer, der leder elektricitet (metaller og legeringer). Den kan tilsluttes generatorer med effekt lig med eller større end vist i Tab. 2. Takket være inverterteknologien, som gør det muligt at opnå høj ydeevne med reduceret vægt og dimensioner, er maskinen handy og nem at transportere.

MASKINEBESKRIVELSE FIG. 1



1. Power LED
2. Negativt brænderstik
3. Brænderaftrækkerforbindelse
4. Positiv fatning til masseklemme
5. Knap til justering af skærestrøm
6. Termisk eller overstrømsbeskyttelses-LED
7. Luftryksregulator
8. Tænd/sluk-knap
9. Strømkabel
10. Ventilator

INSTALLATION

Installationen skal udføres af kvalificeret personale i overensstemmelse med IEC 60974-9 standarden og med nationale og lokale regler. Løft skal foregå med maskinen slukket ved hjælp af håndtaget placeret på toppen af produktet. Strømforsyningsspændingen skal være den, der er vist på dataetiketten på produktet. Stikkontakten på det system, som maskinen er tilsluttet, skal have jordforbindelse. Brug maskinen med et elektrisk system, der har strøm- og beskyttelsesegenskaber, der er kompatible med den strøm, der kræves til brug. For flere detaljer henvises til dataetiketten.

TÆND

Forsigtig: Brug alle nødvendige forholdsregler skrevet i den generelle sikkerhedsmanual, før du bruger maskinen, læs omhyggeligt de risici, der er forbundet med plasmaskæringsprocessen.

PLASMASKÆRING

Den type plasmaskærebrænder, der er specifik til brugen af denne maskine, er AW45.

- Forbind plasmabrænderens stik til maskinens stikdåse (fig. 1, 2) ved at skrue ringmøtrikken hele vejen for at sikre en god forbindelse.
- Forbind brænderudløserens stik til maskinens udløserstik (fig. 1, 3) for at sikre en god forbindelse.
- Forbind jordklemmens stik til maskinens stikdåse (fig. 1, 4) ved at dreje tilbehøret for at sikre en god forbindelse. Forbind jordklemmen til det stykke, der skal skæres, og forsøg at etablere et godt kontaktpunkt mellem metallet og klemmen, så tæt som muligt på det område, der skal skæres.
- Tilslut lufttilførslen til maskinen (fig. 1, 11).
- Juster luftrykket mellem 3,5 og 6 bar (fig. 1, 7).
- Sæt strømstikket i systemets strømstik, og tænd for maskinen ved at sætte ON/OFF kontakt (fig. 1, 8) i position I.
- Drej knappen (fig. 1, 5) for at vælge den ønskede skærestrøm.

- Start skæreoperationen med alle de nødvendige sikkerhedsbeskyttelser. Når knappen slippes, fortsætter luften med at forlade brænderen for at lade brænderen køle af. Det tilrådes ikke at slukke for enheden før udløbet af denne tid.
- Når du er færdig, skal du slukke for maskinen.

SKÆRING

Hold brænderen vinkelret på materialet, der skal skæres, bring brænderens dyse i kontakt med emnet. - Flyt brænderen på overfladen af emnet langs den ideelle skærelinje med regelmæssig fremføring. - Juster skærehastigheden i henhold til den valgte tykkelse og strøm, og kontroller, at den bue, der kommer ud fra den nederste overflade af emnet, antager en hældning på ca. 15° på lodret i modsat retning af fremføringsretningen.

BESKYTTELSE MOD OVEROPHEDNING

Maskinens arbejdscyklus, der kan bruges uden overophedning, er 10 minutter. For eksempel har et 20A -30% snit en kontinuerlig skærecyklus ved 20A i 3 minutter og skal derefter afkøles i de resterende 7 minutter til en omgivelsestemperatur på 40 °C for at forhindre overophedning.

Brug af maskinen med den korrekte arbejdscyklus i henhold til den valgte strøm gør det muligt at undgå overophedning. I tilfælde af overophedning angiver en gul LED (FIG. 1, C), at den termiske beskyttelse er aktiv. Det er muligt at fortsætte med at bruge maskinen, når LED'en er slukket.

TRYKLUFFILTER

Filteret er udstyret med et automatisk kondensatafløb, hver gang det kobles fra trykluftledningen. - Efterse filteret med jævne mellemrum, hvis du observerer tilstedeværelsen af vand i koppen, kan manuel udluftning udføres ved at skubbe afløbstilslutningen opad. - Hvis filterpatronen er særlig snavset, skal den udskiftes for at undgå for store trykfald

MEST ALMINDELIGE SKÆREFEJL

Under skæreoperationerne kan der opstå udførelsesfejl, som normalt ikke kan tilskrives systemfejl, men andre driftsmæssige aspekter såsom:

- **A - Utilstrækkelig indtrængning eller overdreven slaggedannelse:**
 - Skærehastigheden er for høj.
 - Fakkelen er for skrå.
 - For stor detykkelse eller for lav skærestrøm.
 - Utilstrækkelig tryklufftrykstrømningshastighed.
 - Elektrode og brændermundstykke slidt.
 - Utilstrækkelig dyseholderspids.
- **B - Manglende overførsel af skærebuen:**
 - Elektroden er slidt.
 - Dårlig kontakt med returkabelklemmen.
- **C - Afbrydelse af skærebuen:**
 - Skærehastigheden er for lav.
 - For stor afstand mellem brænderstykket.
 - Elektroden er slidt.
 - Indgreb af en beskyttelse.
- **D- Skrå snit (ikke vinkelret):**
 - Forkert brænderposition.
 - Asymmetrisk slid på dysehullet og/eller forkert montering af brænderens komponenter.
 - Utilstrækkeligt lufttryk.
- **E - Overdreven slid på dyse og elektrode:**
 - Lufttrykket for lavt.
 - Forurenede luft (fugt, olie eller andre forurenende stoffer).
 - Beskadiget dyseholder.
 - Overskydende pilotbueangreb i luften.
 - For høj hastighed med tilbageføring af smeltede partikler på brænderens komponenter.
 - Den gennemsnitlige længde af snittet.
 - Luftens kvalitet (tilstedeværelse af olie, fugt eller andre forurenende stoffer).
 - Perforering af metallet eller skæring fra kanten.
 - U hensigtsmæssig afstand mellem brænderen og arbejdet ved skæring.

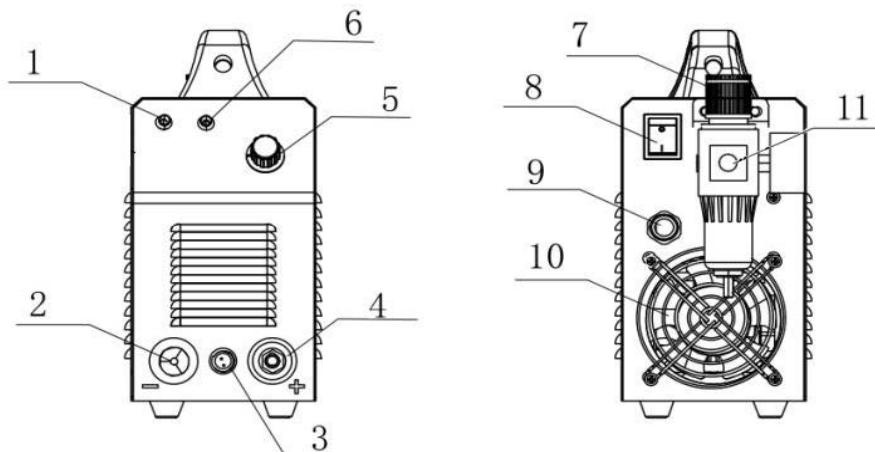
VEDLIGEHODELSE

Alle vedligeholdelsesoperationer skal udføres af kvalificeret personale i overensstemmelse med standarden (IEC 60974-4).

JOHDANTO

Tämä laite on plasmaleikkaukseen soveltuva tasavirta (DC) invertterigeneraattori. Laite soveltuu sähköä johtavien materiaalien (metallien ja metalliseosten) leikkaamiseen. Se voidaan kytkeä generaattoreihin, joiden teho on yhtä suuri tai suurempi kuin Tab. 2. Invertteriteknologian ansiosta, joka mahdollistaa korkean suorituskyvyn saavuttamisen pienemmillä painoilla ja mitoilla, kone on kätevä ja helppo kuljettaa.

KONEEN KUVAUS KUVA. 1



1. Virta LED
2. Negatiivinen polttimen liitin
3. Polttimen liipaisinliitännä
4. Positiivinen pistoke massapuristimelle
5. Leikkausvirran säätönappi
6. Lämpö- tai ylivirtasuojalehti
7. Ilmanpaineensäädin
8. On / off kytkin
9. Virtajohto
10. Tuuletin

ASENNUS

Asennuksen saa suorittaa pätevä henkilöstö standardin IEC 60974-9 sekä kansallisten ja paikallisten määräysten mukaisesti. Nosto on suoritettava koneen ollessa pois päältä tuotteen päällä olevasta kahvasta. Virtalähteen jännitteen tulee olla tuotteeseen kiinnitettyssä tietotarrassa ilmoitettu. Järjestelmän pistorasiassa, johon kone on kytketty, on oltava maadoitus. Käytä konetta sähköjärjestelmän kanssa, jonka teho- ja suojaominaisuudet ovat yhteensopivia käytössä tarvittavan virran kanssa.

Katso lisätietoja tietotarrasta.

VIRTA PÄÄLLE

Varoitus: Noudata kaikkia yleisessä turvallisuusoppaassa kirjoitettuja varotoimia ennen koneen käyttöä, lue huolellisesti plasmaleikkausprosessiin liittyvät riskit.

PLASMALEIKKAUS

Tämän koneen käyttöön tarkoitettu plasmaleikkauspoltin on AW45.

- Liitä plasmapolttimen liitin koneen liitännään (kuva 1, 2) ruuvaamalla rengasmutteri kokonaan kiinni hyvän liitoksen varmistamiseksi.
- Liitä polttimen liipaisimen liitin koneen liipaisimen liitännään (kuva 1, 3) hyvän liitännän varmistamiseksi.
- Liitä maadoitusliittimen liitin koneen pistorasiaan (kuva 1, 4) kiertämällä kiinnitystä varmistaaksesi hyvän yhteyden. Yhdistä maadoituspuristin leikattavaan kappaleeseen yrittämällä luoda hyvä kosketuspiste metallin ja puristimen välille mahdollisimman lähelle leikattavaa aluetta.
- Liitä ilmansyöttö koneeseen (kuva 1, 11).
- Säädä ilmanpaine 3,5 - 6 baariin (kuva 1, 7).
- Liitä virtapistoke järjestelmän pistorasiaan ja käynnistä kone asettamalla ON/OFF kytkin (kuva 1, 8) asennossa I.
- Valitse haluttu leikkausvirta kääntämällä nuppia (kuva 1, 5).

- Aloita leikkaus kaikilla tarvittavilla turvasuojaimilla. Kun painike vapautetaan, ilma jatkaa poistumista polttimesta antaakseen polttimen jäähtyä. On suositeltavaa olla sammuttamatta laitetta ennen tämän ajan päättymistä.
- Kun olet valmis, sammuta kone.

LEIKKAUS

Pidä poltinta kohtisuorassa leikattavaan materiaaliin nähden ja tuo polttimen suutin kosketuksiin työkappaleen kanssa. - Siirrä poltinta kappaleen pinnalla ihanteellista leikkauslinjaa pitkin tavallisella syötöllä. - Säädä leikkausnopeus valitun paksuuden ja virran mukaan ja varmista, että kappaleen alapinnasta lähtevä kaari on noin 15°:n kaltevuus pystysuorassa etenemissuuntaan nähden vastakkaiseen suuntaan.

SUOJA YLIKUUMUMISESTA

Ilman ylikuumenemista käytettävän koneen työjakso on 10 minuuttia. Esimerkiksi 20A -30 %:n leikkauksessa on jatkuva leikkausjakso 20A:ssa 3 minuutin ajan, minkä jälkeen sen on jäähdytettävä loput 7 minuuttia ympäristön lämpötilaan 40 °C, jotta se ei ylikuumene.

Koneen käyttäminen oikealla työjaksolla valitun virran mukaan mahdollistaa ylikuumenemisen välttämisen.

Ylikuumenemisen yhteydessä keltainen LED (KUVA 1, C) osoittaa, että lämpösuoja on aktiivinen. On mahdollista jatkaa koneen käyttöä, kun LED ei pala.

PAINEILMAN SUODATIN

Suodatin on varustettu automaattisella kondenssivedenpoistolla joka kerta, kun se irrotetaan paineilmalinjasta. - Tarkasta suodatin määräajoin, jos havaitset veden olevan kupissa, manuaalinen ilmaus voidaan suorittaa työntämällä tyhjennysliitintää ylöspäin. - Jos suodatinpatruuna on erityisen likainen, se on vaihdettava liiallisten painehäviöiden välttämiseksi

YLEISIMMÄT LEIKKAUSVIRAT

Leikkausoperaatioiden aikana saattaa ilmetä suoritusvirheitä, jotka eivät yleensä johdu järjestelmän toimintahäiriöistä vaan muista toiminnallisista seikoista, kuten:

- **A - Riittämätön tunkeutuminen tai liiallinen kuonan muodostuminen:**
 - Leikkuunopeus liian suuri.
 - Taskulamppu liian kalteva.
 - Liian suuri osapaksuus tai liian pieni leikkausvirta.
 - Riittämätön paineilman paine-virtausnopeus.
 - Elektrodi ja polttimen suutin kuluneet.
 - Riittämätön suuttimen pidikkeen kärki.
- **B - Leikkauskaaren siirto epäonnistui:**
 - Elektrodi on kulunut.
 - Huono kosketus paluukaapelin puristimessa.
- **C - Leikkauskaaren katkos:**
 - Leikkuunopeus liian alhainen.
 - Liian pitkä polttimen etäisyys.
 - Elektrodi on kulunut.
 - Suojan väliintulo.
- **D- kalteva leikkaus (ei kohtisuorassa):**
 - Polttimen väärä asento.
 - Suuttimen reiän epäsymmetrinen kuluminen ja/tai polttimen osien virheellinen kokoonpano.
 - Riittämätön ilmanpaine.
- **E - Suuttimen ja elektrodin liiallinen kuluminen:**
 - Ilmanpaine liian alhainen.
 - Saastunut ilma (kosteus, öljy tai muut epäpuhtaudet).
 - Vaurioitunut suuttimen pidike.
 - Liikaa pilottikaaren iskuja ilmassa.
 - Liian suuri nopeus ja sulaneiden hiukkasten palautuminen polttimen osiin.
 - Leikkauksen keskipituus.
 - Ilman laatu (öljyn, kosteuden tai muiden epäpuhtauksien läsnäolo). - Metallin perforointi tai leikkaus reunasta.
 - Sopimaton etäisyys polttimesta työskentelyyn.

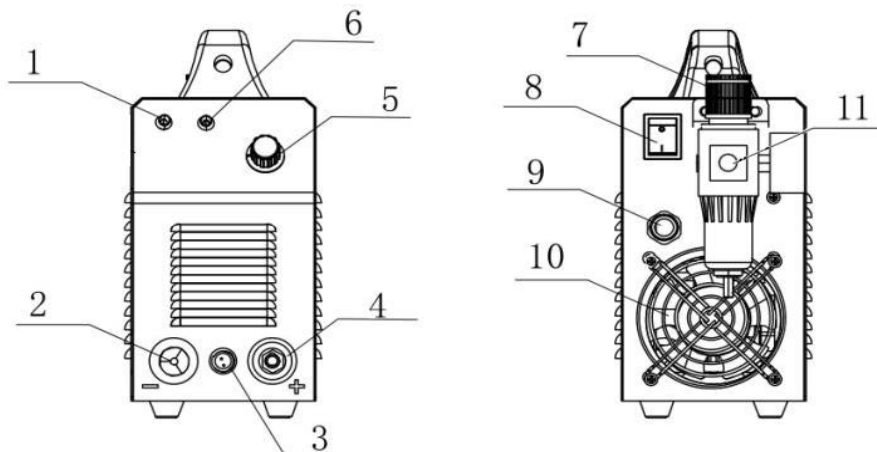
HUOLTO

Pätevän henkilöstön tulee suorittaa kaikki huoltotoimenpiteet standardin (IEC 60974-4) mukaisesti.

ВВЕДЕНИЕ

Этот прибор представляет собой инверторный генератор постоянного тока (DC), пригодный для плазменной резки. Устройство подходит для резки материалов, проводящих электричество (металлов и сплавов). Его можно подключать к генераторам мощностью, равной или большей указанной в Табл. 2. Благодаря инверторной технологии, которая позволяет получить высокую производительность при уменьшенном весе и габаритах, машина удобна и проста в транспортировке.

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ РИС. 1



1. Индикатор питания
2. Минусовой разъем горелки
3. Подключение триггера горелки
4. Положительное гнездо для зажима массы
5. Ручка регулировки тока резки
6. Светодиод защиты от перегрева или перегрузки по току
7. Регулятор давления воздуха
8. Вкл/выкл переключатель
9. Шнур питания
10. Поклонник

МОНТАЖ

Установка должна выполняться квалифицированным персоналом в соответствии со стандартом IEC 60974-9 и национальными и местными нормами. Подъем должен производиться при выключенной машине за ручку, расположенную в верхней части изделия. Напряжение источника питания должно соответствовать указанному на наклейке с данными, прикрепленной к изделию. Розетка системы, к которой подключена машина, должна иметь заземление. Используйте машину с электрической системой, характеристики мощности и защиты которой соответствуют току, необходимому для использования.

Для получения более подробной информации см. этикетку с данными.

ВКЛЮЧИТЬ

Предупреждение: перед использованием станка соблюдайте все необходимые меры предосторожности, описанные в общем руководстве по технике безопасности, внимательно ознакомьтесь с рисками, связанными с процессом плазменной резки.

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА

Тип плазменного резака, специально предназначенного для использования на этом станке, — AW45.

- Подсоедините разъем плазматрона к разъему аппарата (рис. 1, 2), полностью завинтив кольцевую гайку, чтобы обеспечить надежное соединение.
- Подсоедините разъем курка резака к разъему курка машины (рис. 1, 3), чтобы обеспечить надежное соединение.
- Подсоедините разъем зажима заземления к разъему машины (рис. 1, 4), повернув насадку, чтобы обеспечить хорошая связь. Подсоедините заземляющий зажим к отрезаемой детали, стараясь установить хорошую точку контакта между металлом и зажимом как можно ближе к области, подлежащей резке.
- Подключить подачу воздуха к машине (рис. 1, 11).
- Отрегулируйте давление воздуха в пределах от 3,5 до 6 бар (рис. 1, 7).
- Вставьте вилку шнура питания в розетку системы и включите машину, установив переключатель ВКЛ/ВЫКЛ. переключатель (рис. 1, 8) в положение I.
- Поверните ручку (рис. 1, 5), чтобы выбрать нужный ток резки.

- Начните операцию резки со всеми необходимыми средствами защиты. Когда кнопка отпущена, воздух продолжает выходить из резака, чтобы дать факелу остыть. Желательно не выключать устройство до истечения этого времени.
- Когда закончите, выключите машину.

РЕЗКА

Удерживая горелку перпендикулярно разрезаемому материалу, доведите сопло горелки до контакта с заготовкой. - Перемещайте резак по поверхности заготовки вдоль идеальной линии реза с равномерной подачей. - Отрегулируйте скорость резки в соответствии с выбранной толщиной и током, убедившись, что дуга, выходящая из нижней поверхности детали, имеет наклон около 15° по вертикали в направлении, противоположном направлению продвижения.

ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРЕВА

Рабочий цикл машины, которую можно использовать без перегрева, составляет 10 минут. Например, отрезок 20А -30% имеет непрерывный цикл отрезания при 20А в течение 3 минут, а затем должен охлаждаться в течение оставшихся 7 минут до температуры окружающей среды 40°C, чтобы предотвратить его перегрев.

Использование машины с правильным рабочим циклом в соответствии с выбранным током позволяет избежать перегрева. В случае перегрева желтый светодиод (РИС. 1, С) указывает на активацию тепловой защиты. Можно продолжать использовать машину, когда светодиод не горит.

ФИЛЬТР СЖАТОГО ВОЗДУХА

Фильтр оснащен автоматическим сливом конденсата при каждом отсоединении от линии сжатого воздуха. - Периодически осматривайте фильтр, если вы наблюдаете наличие воды в чашке, ручную прокачку можно выполнить, надавив на штуцер слива вверх. - Если фильтрующий патрон сильно загрязнен, его необходимо заменить во избежание чрезмерных перепадов давления.

НАИБОЛЕЕ РАСПРОСТРАНЕННЫЕ ДЕФЕКТЫ РЕЗКИ

Во время операций резки могут возникать дефекты исполнения, которые обычно связаны не с неисправностями системы, а с другими эксплуатационными аспектами, такими как:

- **А - Недостаточное проникновение или чрезмерное шлакообразование:**
 - Слишком высокая скорость резки.
 - Факел слишком наклонен.
 - Чрезмерная толщина детали или слишком низкий ток резки.
 - Недостаточное давление-расход сжатого воздуха.
 - Электрод и сопло горелки изношены.
 - Несоответствующий наконечник держателя сопла.
- **В - Невозможность переноса режущей дуги:**
 - Электрод изношен.
 - Плохой контакт зажима обратного кабеля.
- **С - Прерывание режущей дуги:**
 - Слишком низкая скорость резки.
 - Слишком большое расстояние от горелки.
 - Электрод изношен.
 - Вмешательство защиты.
- **D- Наклонный рез (не перпендикулярный):**
 - Неправильное положение горелки.
 - Асимметричный износ отверстия сопла и/или неправильная сборка компонентов горелки. - Недостаточное давление воздуха.
- **Е - Чрезмерный износ сопла и электрода:**
 - Давление воздуха слишком низкое.
 - Загрязненный воздух (влага, масло или другие загрязнения).
 - Поврежден держатель форсунки.
 - избыточное зажигание дежурной дуги в воздухе.
 - Чрезмерная скорость с возвратом расплавленных частиц на компоненты горелки.
 - Средняя длина реза.
 - Качество воздуха (наличие масла, влаги или других загрязняющих веществ).
 - Перфорация металла или резка с края.
 - Несоответствующее расстояние от резака до изделия при резке.

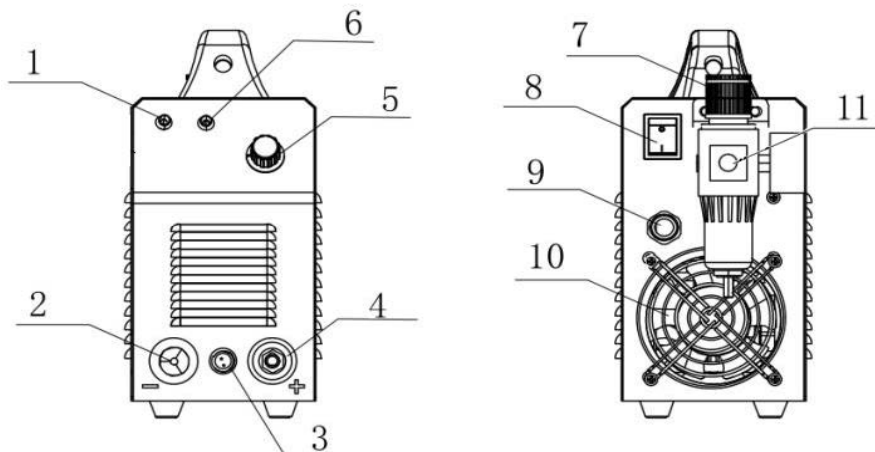
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Все операции по техническому обслуживанию должны выполняться квалифицированным персоналом в соответствии со стандартом (IEC 60974-4).

WPROWADZANIE

To urządzenie jest inwerterowym generatorem prądu stałego (DC) odpowiednim do cięcia plazmowego. Urządzenie nadaje się do cięcia materiałów przewodzących prąd (metale i stopy). Może być podłączony do generatorów o mocy równej lub większej niż w tab. 2. Dzięki technologii inwerterowej, która pozwala na uzyskanie wysokich osiągnięć przy zmniejszonej wadze i gabarytach, maszyna jest poręczna i łatwa w transporcie.

OPIS MASZYNY RYS. 1



1. Dioda zasilania
2. Ujemne złącze palnika
3. Połączenie wyzwalacza palnika
4. Dodatnie gniazdo do zacisku masowego
5. Pokrętko regulacji prądu cięcia
6. Dioda LED zabezpieczenia termicznego lub nadprądowego
7. Regulator ciśnienia powietrza
8. Przełącznik włącz / wyłącz
9. Kabel zasilający
10. Miłośnik

INSTALACJA

Instalacja musi być wykonana przez wykwalifikowany personel zgodnie z normą IEC 60974-9 oraz z przepisami krajowymi i lokalnymi. Podnoszenie musi odbywać się przy wyłączonej maszynie za pomocą uchwytu umieszczonego na górze produktu. Napięcie zasilania musi odpowiadać podanemu na tabliczce znamionowej dołączonej do produktu. Gniazdo systemu, do którego podłączona jest maszyna, musi mieć uziemienie. Używaj maszyny z układem elektrycznym, którego charakterystyka zasilania i ochrony jest zgodna z prądem wymaganym do użycia. Więcej informacji można znaleźć na etykiecie danych.

ZASILANIE WŁĄCZONE

Uwaga: Przed użyciem maszyny należy zastosować wszystkie niezbędne środki ostrożności zapisane w ogólnej instrukcji bezpieczeństwa, uważnie przeczytać zagrożenia związane z procesem cięcia plazmowego.

CIĘCIE PLAZMOWE

Typ palnika do cięcia plazmowego specyficzny dla zastosowania tej maszyny to AW45.

- Podłącz złącze palnika plazmowego do gniazda maszyny (rys. 1, 2), dokręcając nakrętkę pierścieniową do końca, aby zapewnić dobre połączenie.
- Podłącz złącze spustu palnika do gniazda spustu maszyny (rys. 1, 3), aby zapewnić dobre połączenie.
- Podłącz złącze zacisku uziemiającego do gniazda maszyny (rys. 1, 4) obracając nasadkę, aby upewnić się, że dobre połączenie. Podłącz zacisk uziemiający do ciętego elementu, starając się uzyskać dobry punkt styku między metalem a zaciskiem, jak najbliżej obszaru, który ma być cięty.
- Podłącz dopływ powietrza do maszyny (rys. 1, 11).
- Wyreguluj ciśnienie powietrza w zakresie od 3,5 do 6 barów (rys. 1, 7).
- Włóż wtyczkę do gniazdka zasilania systemu i włącz urządzenie, ustawiając ON / OFF przełącznik (rys. 1, 8) w pozycji I.
- Obracaj pokrętkiem (rys. 1, 5), aby wybrać żądany prąd cięcia.

- Rozpocznij operację cięcia ze wszystkimi niezbędnymi zabezpieczeniami. Po zwolnieniu przycisku powietrze nadal wypływa z palnika, aby umożliwić jego schłodzenie. Zaleca się nie wyłączać urządzenia przed upływem tego czasu.
- Po zakończeniu wyłącz maszynę.

OPERACJA CIĘCIA

Trzymając palnik prostopadle do ciętego materiału, doprowadź dyszę palnika do kontaktu z elementem obrabianym. - Przesuwaj palnik po powierzchni elementu wzdłuż idealnej linii cięcia z regularnym posuwem. - Dostosuj prędkość cięcia zgodnie z wybraną grubością i prądem, upewniając się, że łuk wychodzący z dolnej powierzchni elementu zakłada nachylenie około 15° w pionie w kierunku przeciwnym do kierunku posuwu.

OCHRONA PRZED PRZEGRZANIEM

Cykl pracy maszyny, z której można korzystać bez przegrzewania, wynosi 10 minut. Na przykład cięcie 20 A -30% ma ciągły cykl cięcia przy 20 A przez 3 minuty, a następnie wymaga schłodzenia przez pozostałe 7 minut do temperatury otoczenia 40 ° C, aby zapobiec przegrzaniu.

Używanie maszyny z prawidłowym cyklem pracy zgodnie z wybranym prądem pozwala uniknąć przegrzania.

W przypadku przegrzania żółta dioda LED (RYS. 1, C) wskazuje, że zabezpieczenie termiczne jest aktywne. Możliwe jest dalsze korzystanie z urządzenia, gdy dioda LED jest wyłączona.

FILTR SPRĘŻONEGO POWIETRZA

Filtr wyposażony jest w automatyczny spust kondensatu po każdym odłączeniu od linii sprężonego powietrza. - Okresowo sprawdzaj filtr, jeśli zauważysz obecność wody w kubku, ręczne odpowietrzenie można wykonać, przesuwając złącze spustowe do góry. - Jeśli wkład filtrujący jest szczególnie brudny, należy go wymienić, aby uniknąć nadmiernych spadków ciśnienia

NAJCZĘSTSZE WADY SKRAWANIA

Podczas operacji cięcia mogą wystąpić wady wykonania, które zwykle nie są związane z awariami systemu, ale z innymi aspektami operacyjnymi, takimi jak:

- **A - Niewystarczająca penetracja lub nadmierne tworzenie się żuźla:**
 - Zbyt duża prędkość cięcia.
 - Zbyt pochylona pochodnia.
 - Nadmierna grubość części lub zbyt niski prąd cięcia.
 - Nieodpowiednie natężenie przepływu sprężonego powietrza.
 - Zużyta elektroda i dysza palnika.
 - Nieodpowiednia końcówka uchwytu dyszy.
- **B - Brak przeniesienia łuku tnącego:**
 - Zużyta elektroda.
 - Zły kontakt zacisku kabla powrotnego.
- **C - Przerwanie łuku tnącego:**
 - Zbyt niska prędkość cięcia.
 - Nadmierna odległość palnika.
 - Zużyta elektroda.
 - Interwencja ochrony.
- **D- Cięcie skośne (nie prostopadle):**
 - Nieprawidłowa pozycja palnika.
 - Asymetryczne zużycie otworu dyszy i/lub nieprawidłowy montaż elementów palnika. - Nieodpowiednie ciśnienie powietrza.
- **E - Nadmierne zużycie dyszy i elektrody:**
 - Zbyt niskie ciśnienie powietrza.
 - Zanieczyszczone powietrze (wilgoć, olej lub inne zanieczyszczenia).
 - Uszkodzony uchwyt dyszy.
 - Nadmiar strzałów łuku pilota w powietrzu.
 - Nadmierna prędkość z powrotem stopionych cząstek na elementy palnika.
 - Średnia długość cięcia.
 - Jakość powietrza (obecność oleju, wilgoci lub innych zanieczyszczeń).
 - Perforowanie metalu lub cięcie od krawędzi.
 - Niewłaściwa odległość palnika od pracy podczas cięcia.

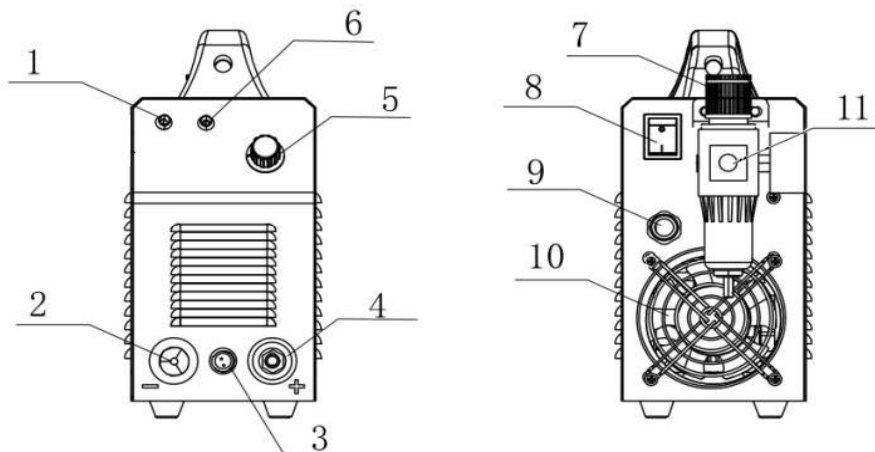
KONSERWACJA

Wszystkie czynności konserwacyjne muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel zgodnie z normą (IEC 60974-4).

ΕΙΣΑΓΩΓΗ

Αυτή η συσκευή είναι μια γεννήτρια μετατροπέα συνεχούς ρεύματος (DC) κατάλληλη για κοπή πλάσματος. Η συσκευή είναι κατάλληλη για κοπή υλικών που άγουν τον ηλεκτρισμό (μέταλλα και κράματα). Μπορεί να συνδεθεί με γεννήτριες με ισχύ ίση ή μεγαλύτερη από αυτή που φαίνεται στην καρτέλα. 2. Χάρη στην τεχνολογία inverter που επιτρέπει την επίτευξη υψηλών επιδόσεων με μειωμένο βάρος και διαστάσεις, το μηχάνημα είναι εύχρηστο και εύκολο στη μεταφορά.

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΧ. 1



1. LED ισχύος
2. Αρνητικός σύνδεσμος φακού
3. Σύνδεση σκανδάλης πυρσού
4. Θετική υποδοχή για σφιγκτήρα μάζας
5. Κουμπί ρύθμισης ρεύματος κοπής
6. LED προστασίας θερμότητας ή υπερέντασης
7. Ρυθμιστής πίεσης αέρα
8. Διακόπτης έναρξης / λήξης
9. Καλώδιο τροφοδοσίας
10. Ανεμιστήρας

ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

Η εγκατάσταση πρέπει να εκτελείται από εξειδικευμένο προσωπικό σύμφωνα με το πρότυπο IEC 60974-9 και με τους εθνικούς και τοπικούς κανονισμούς. Η ανύψωση πρέπει να πραγματοποιείται με το μηχάνημα σβηστό χρησιμοποιώντας τη λαβή που βρίσκεται στο επάνω μέρος του προϊόντος. Η τάση τροφοδοσίας πρέπει να είναι αυτή που αναγράφεται στην ετικέτα δεδομένων που εφαρμόζεται στο προϊόν. Η πρίζα του συστήματος στο οποίο είναι συνδεδεμένο το μηχάνημα πρέπει να έχει σύνδεση γείωσης. Χρησιμοποιήστε το μηχάνημα με ηλεκτρικό σύστημα που έχει χαρακτηριστικά ισχύος και προστασίας συμβατά με το ρεύμα που απαιτείται για τη χρήση. Για περισσότερες λεπτομέρειες, ανατρέξτε στην ετικέτα δεδομένων.

ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ

Προσοχή: Χρησιμοποιήστε όλες τις απαραίτητες προφυλάξεις που αναγράφονται στο γενικό εγχειρίδιο ασφαλείας πριν χρησιμοποιήσετε το μηχάνημα, διαβάστε προσεκτικά τους κινδύνους που σχετίζονται με τη διαδικασία κοπής πλάσματος.

ΚΟΠΗ ΠΛΑΣΜΑΤΟΣ

Ο τύπος του πυρσού κοπής πλάσματος που είναι ειδικός για τη χρήση αυτού του μηχανήματος είναι AW45.

- Συνδέστε τη φίσα του φακού πλάσματος στην υποδοχή του μηχανήματος (Εικ. 1, 2) βιδώνοντας το δακτυλιοειδές παξιμάδι μέχρι τέρμα για να εξασφαλίσετε καλή σύνδεση.
- Συνδέστε τη φίσα της σκανδάλης του πυρσού στην υποδοχή της σκανδάλης του μηχανήματος (Εικ. 1, 3) για να εξασφαλίσετε καλή σύνδεση.
- Συνδέστε τη φίσα του σφιγκτήρα γείωσης στην υποδοχή του μηχανήματος (Εικ. 1, 4) περιστρέφοντας το εξάρτημα για να εξασφαλίσετε καλή σύνδεση. Συνδέστε τον σφιγκτήρα γείωσης στο κομμάτι που θα κοπεί προσπαθώντας να δημιουργήσετε ένα καλό σημείο επαφής μεταξύ του μετάλλου και του σφιγκτήρα, όσο το δυνατόν πιο κοντά στην περιοχή που πρόκειται να κοπεί.
- Συνδέστε την παροχή αέρα στο μηχάνημα (Εικ. 1, 11).
- Ρυθμίστε την πίεση αέρα μεταξύ 3,5 και 6 bar (Εικ. 1, 7).
- Εισαγάγετε το βύσμα τροφοδοσίας στην πρίζα του συστήματος και ενεργοποιήστε το μηχάνημα τοποθετώντας το διακόπτη ON / OFF (Εικ. 1, 8) στη θέση I.
- Γυρίστε το κουμπί (Εικ. 1, 5) για να επιλέξετε το επιθυμητό ρεύμα κοπής.

- Ξεκινήστε τη λειτουργία κοπής με όλες τις απαραίτητες προστασίες ασφαλείας. Όταν απελευθερωθεί το κουμπί, ο αέρας συνεχίζει να εξέρχεται από το φακό για να επιτρέψει στον φακό να κρυώσει. Συνιστάται να μην απενεργοποιήσετε τη συσκευή πριν από το τέλος αυτού του χρόνου.
- Όταν τελειώσετε, απενεργοποιήστε το μηχάνημα.

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΚΟΠΗΣ

Κρατώντας τον πυρσό κάθετα στο προς κοπή υλικό, φέρτε το ακροφύσιο του φακού σε επαφή με το τεμάχιο εργασίας. - Μετακινήστε τον φακό στην επιφάνεια του τεμαχίου κατά μήκος της ιδανικής γραμμής κοπής με κανονική τροφοδοσία. - Προσαρμόστε την ταχύτητα κοπής ανάλογα με το πάχος και το ρεύμα που έχετε επιλέξει, βεβαιώνοντας ότι το τόξο που βγαίνει από την κάτω επιφάνεια του τεμαχίου έχει κλίση περίπου 15° στην κατακόρυφο προς την αντίθετη κατεύθυνση από την κατεύθυνση προώθησης.

ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΑΠΟ ΥΠΕΡΘΕΡΜΑΝΣΗ

Ο κύκλος εργασίας του μηχανήματος που μπορεί να χρησιμοποιηθεί χωρίς υπερθέρμανση είναι 10 λεπτά. Για παράδειγμα, μια κοπή 20A -30% έχει έναν συνεχή κύκλο κοπής στα 20A για 3 λεπτά και στη συνέχεια πρέπει να κρυώσει για τα υπόλοιπα 7 λεπτά σε θερμοκρασία περιβάλλοντος 40 °C για να αποφευχθεί η υπερθέρμανση.

Η χρήση του μηχανήματος με τον σωστό κύκλο εργασίας σύμφωνα με το επιλεγμένο ρεύμα επιτρέπει την αποφυγή υπερθέρμανσης. Σε περίπτωση υπερθέρμανσης, ένα κίτρινο LED (EIK 1, C) υποδεικνύει ότι η θερμική προστασία είναι ενεργή. Είναι δυνατό να συνεχίσετε να χρησιμοποιείτε το μηχάνημα όταν το LED είναι σβηστό.

ΦΙΛΤΡΟ ΠΙΕΣΜΕΝΟΥ ΑΕΡΑ

Το φίλτρο είναι εξοπλισμένο με αυτόματη αποστράγγιση συμπυκνωμάτων κάθε φορά που αποσυνδέεται από τη γραμμή πεπιεσμένου αέρα. - Επιθεωρείτε περιοδικά το φίλτρο, εάν παρατηρήσετε την παρουσία νερού στο κύπελλο, μπορεί να γίνει χειροκίνητη εξαέρωση πιέζοντας τη σύνδεση αποστράγγισης προς τα πάνω. - Εάν η κασέτα φιλτραρίσματος είναι ιδιαίτερα βρώμικη, πρέπει να αντικατασταθεί για να αποφευχθούν υπερβολικές πιέσεις πίεσης

ΠΙΟ ΣΥΝΗΘΕΣ ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ ΚΟΠΗΣ

Κατά τη διάρκεια των εργασιών κοπής, ενδέχεται να προκύψουν ελαττώματα εκτέλεσης που συνήθως δεν οφείλονται σε δυσλειτουργίες του συστήματος αλλά σε άλλες λειτουργικές πτυχές όπως:

- **A - Ανεπαρκής διείσδυση ή υπερβολικός σχηματισμός σκωρίας:**
 - Πολύ υψηλή ταχύτητα κοπής.
 - Ο φακός είναι πολύ κεκλιμένος.
 - Υπερβολικό πάχος εξαρτήματος ή πολύ χαμηλό ρεύμα κοπής.
 - Ανεπαρκής ρυθμός ροής πίεσης πεπιεσμένου αέρα.
 - Φθαρμένο ακροφύσιο ηλεκτροδίου και φακού.
 - Ανεπαρκές άκρο συγκράτησης ακροφυσίου.
- **B - Αποτυχία μεταφοράς του τόξου κοπής:**
 - Το ηλεκτρόδιο έχει φθαρεί.
 - Κακή επαφή του σφιγκτήρα του καλωδίου επιστροφής.
- **Γ - Διακοπή του τόξου κοπής:**
 - Πολύ χαμηλή ταχύτητα κοπής.
 - Υπερβολική απόσταση πυρσού.
 - Το ηλεκτρόδιο έχει φθαρεί.
 - Παρέμβαση μιας προστασίας.
- **D- Κεκλιμένη τομή (όχι κάθετη):**
 - Λανθασμένη θέση του φακού.
 - Ασύμμετρη φθορά της οπής του ακροφυσίου ή/και λανθασμένη συναρμολόγηση των εξαρτημάτων του φακού.
 - Ανεπαρκής πίεση αέρα.
- **E - Υπερβολική φθορά ακροφυσίου και ηλεκτροδίου:**
 - Πολύ χαμηλή πίεση αέρα.
 - Μολυσμένος αέρας (υγρασία, λάδι ή άλλοι ρύποι).
 - Κατεστραμμένο στήριγμα ακροφυσίου.
 - Η περίσσεια του τόξου του πιλότου χτυπά στον αέρα.
 - Υπερβολική ταχύτητα με επιστροφή λιωμένων σωματιδίων στα εξαρτήματα του φακού.
 - Το μέσο μήκος της κοπής.
 - Η ποιότητα του αέρα (παρουσία λαδιού, υγρασίας ή άλλων ρύπων).
 - Διάτρηση μετάλλου ή κοπή από την άκρη.
 - Ακατάλληλη απόσταση φακού-εργασίας κατά την κοπή.

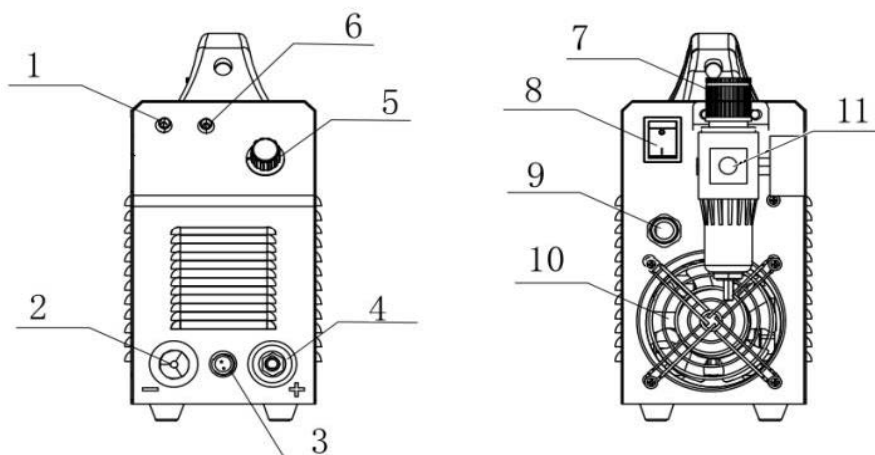
ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Όλες οι εργασίες συντήρησης πρέπει να εκτελούνται από εξειδικευμένο προσωπικό σύμφωνα με το πρότυπο (IEC 60974-4).

BEVEZETÉS

Ez a készülék plazmavágásra alkalmas egyenáramú (DC) inverteres generátor. A készülék elektromos áramot vezető anyagok (fémek és ötvözetek) vágására alkalmas. Olyan generátorokhoz csatlakoztatható, amelyek teljesítménye egyenlő vagy nagyobb, mint a táblázatban látható. 2. Az inverteres technológiának köszönhetően, amely lehetővé teszi a nagy teljesítmény elérését csökkentett tömeggel és méretekkel, a gép praktikus és könnyen szállítható.

A GÉP LEÍRÁSA ÁBRA. 1



1. Tápellátás LED
2. Negatív pisztoly csatlakozó
3. Zseblámpa kioldó csatlakozás
4. Pozitív foglalat tömegbilincshez
5. Vágóáram beállító gomb
6. Hő- vagy túláramvédelmi LED
7. Légnomás szabályozó
8. Be/ki kapcsoló
9. Tápkábel
10. Ventilátor

TELEPÍTÉS

A telepítést szakképzett személyzetnek kell elvégeznie az IEC 60974-9 szabványnak, valamint a nemzeti és helyi előírásoknak megfelelően. Az emelést kikapcsolt géppel kell végrehajtani a termék tetején elhelyezett fogantyú segítségével. A tápfeszültségnek meg kell egyeznie a termék adatkímjén feltüntetett értékkel. A rendszer aljzatának, amelyhez a gép csatlakozik, földelőcsatlakozással kell rendelkeznie. A gépet olyan elektromos rendszerrel használja, amelynek teljesítménye és védelmi jellemzői kompatibilisek a használathoz szükséges áramerősséggel. További részletekért tekintse meg az adatkímét.

BEKAPCSOLÁS

Figyelem: A gép használata előtt kövesse az általános biztonsági kézikönyvben leírt összes szükséges óvintézkedést, figyelmesen olvassa el a plazmavágási folyamattal kapcsolatos kockázatokat.

PLAZMA VÁGÁS

A plazmavágó vágópisztoly típusa ennek a gépnek az AW45 típusa.

- Csatlakoztassa a plazmapisztoly csatlakozóját a gép aljzatához (1., 2. ábra) a gyűrűs anya teljes csavarásával, hogy biztosítsa a jó csatlakozást.
- Csatlakoztassa a pisztoly kioldó csatlakozóját a gép kioldóaljzatához (1., 3. ábra), hogy biztosítsa a jó csatlakozást.
- Csatlakoztassa a földelő bilincs csatlakozóját a gép aljzatához (1., 4. ábra) a tartozék elforgatásával, hogy biztosítsa jó kapcsolatot. Csatlakoztassa a földbilincset a vágandó darabhoz, hogy jó érintkezési pontot hozzon létre a fém és a bilincs között, a lehető legközelebb a vágandó területhez.
- Csatlakoztassa a levegőellátást a géphez (1., 11. ábra).
- Állítsa be a légnomást 3,5 és 6 bar közé (1., 7. ábra).
- Dugja be a tápkábelt a rendszer hálózati aljzatába, és kapcsolja be a gépet úgy, hogy a BE/KI kapcsolót (1., 8. ábra) az I állásba állítja.
- Forgassa el a gombot (1., 5. ábra) a kívánt vágóáram kiválasztásához.

- Indítsa el a vágási műveletet az összes szükséges biztonsági védelemmel. A gomb elengedésekor a levegő továbbra is kilép a pisztolyból, hogy lehetővé tegye a pisztoly lehűlését. Javasoljuk, hogy ne kapcsolja ki a készüléket ezen idő lejáratá előtt.
- Ha végzett, kapcsolja ki a gépet.

VÁGÁSI MŰVELET

A vágópisztolyt a vágandó anyagra merőlegesen tartva hozza érintkezésbe a pisztoly fúvókáját a munkadarabbal.

- Mozgassa a fáklyát a darab felületén az ideális vágási vonal mentén, szabályos előtolás mellett. - Állítsa be a vágási sebességet a választott vastagságnak és áramerősségnek megfelelően, ellenőrizve, hogy a darab alsó felületéből kilépő ív körülbelül 15°-os dőlést vesz fel a függőlegesen a haladás irányával ellentétes irányban.

VÉDELEM A TÚLMELEGEDÉS ELLEN

A túlmelegedés nélkül használható gép munkaciklusa 10 perc. Például egy 20A-30%-os vágásnál folyamatos vágási ciklus van 20A-en 3 percig, majd a fennmaradó 7 percig le kell hűteni 40 °C-os környezeti hőmérsékletre, hogy megakadályozza a túlmelegedést.

A gépet a megfelelő munkaciklussal, a kiválasztott áramerősség szerint használva elkerülhető a túlmelegedés.

Túlmelegedés esetén egy sárga LED (1. ÁBRA, C) jelzi, hogy a hővédelem aktív. A gép továbbra is használható, ha a LED nem világít.

SŰRÍTETT LEVEGŐ SZŰRŐ

A szűrő automatikus kondenzvíz-elvezetéssel van felszerelve minden alkalommal, amikor leválasztják a sűrített levegő vezetékéről. - Rendszeresen ellenőrizze a szűrőt, ha víz jelenlétét észleli a csészében, kézi légtelenítés végezhető a lefolyócsatlakozó felfelé tolásával. - Ha a szűrőpatron különösen szennyezett, a túlzott nyomásesések elkerülése érdekében ki kell cserélni

LEGGYAKORIBB VÁGÁSI HIBÁK

A vágási műveletek során olyan végrehajtási hibák léphetnek fel, amelyek általában nem a rendszer meghibásodásának tudhatók be, hanem más működési szempontoknak, például:

- **A - Nem megfelelő behatolás vagy túlzott salakképződés:**
 - Túl nagy vágási sebesség.
 - A fáklya túl ferde.
 - Túl nagy alkatrészvastagság vagy túl alacsony vágóáram.
 - Nem megfelelő sűrített levegő nyomás-áramlási sebesség.
 - Az elektróda és a pisztoly fúvókája elkopott.
 - Nem megfelelő fúvókatartó hegy.
- **B - A vágóív átvitelének elmulasztása:**
 - Az elektróda elhasználódott.
 - A visszatérő kábel bilincsenek rossz érintkezése.
- **C - A vágóív megszakítása:**
 - A vágási sebesség túl kicsi.
 - Túl nagy távolság a fáklyadarab között.
 - Az elektróda elhasználódott.
 - Védelem beavatkozása.
- **D- Ferde vágás (nem merőleges):**
 - A pisztoly helytelen pozíciója.
 - A fúvóka furatának aszimmetrikus kopása és/vagy a pisztoly alkatrészek helytelen összeszerelése.
 - Nem megfelelő légnyomás.
- **E - A fúvóka és az elektróda túlzott kopása:**
 - Túl alacsony a légnyomás.
 - Szennyezett levegő (nedvesség, olaj vagy egyéb szennyeződések).
 - Sérült fúvókatartó.
 - Túl sok pilótaíves ütés a levegőben.
 - Túl nagy sebesség az olvadt részecskék visszatérésével a pisztoly alkatrészekben.
 - A vágás átlagos hossza.
 - A levegő minősége (olaj, páratartalom vagy egyéb szennyeződések jelenléte).
 - A fém perforálása vagy élről történő vágás.
 - Nem megfelelő távolság a vágópisztoly és a munka között.

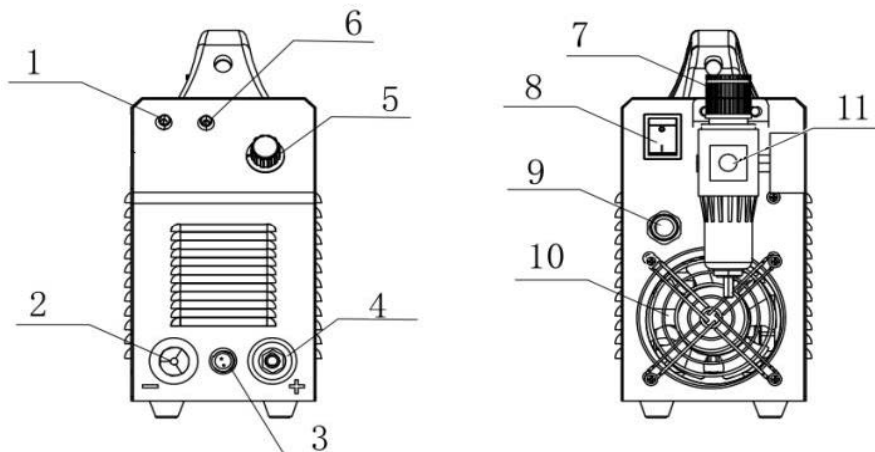
KARBANTARTÁS

Minden karbantartási műveletet szakképzett személyzetnek kell elvégeznie a szabványnak (IEC 60974-4) megfelelően.

ÚVOD

Toto zařízení je stejnosměrný (DC) invertorový generátor vhodný pro plazmové řezání. Zařízení je vhodné pro řezání materiálů, které vedou elektrický proud (kovy a slitiny). Může být připojen ke generátorům s výkonem rovným nebo větším než je uvedeno v Tab. 2. Díky invertorové technologii, která umožňuje dosahovat vysokých výkonů při snížené hmotnosti a rozměrech, je stroj šikovný a snadno se přepravuje.

POPIS STROJE OBR. 1



1. LED napájení
2. Záporný konektor hořáku
3. Připojení spouště hořáku
4. Pozitivní objímka pro hmotnostní svorku
5. Knoflík pro nastavení řezného proudu
6. LED tepelné nebo nadproudové ochrany
7. Regulátor tlaku vzduchu
8. Vypínač zapnuto/vypnuto
9. Napájecí kabel
10. Fanoušek

INSTALACE

Instalaci musí provést kvalifikovaný personál v souladu s normou IEC 60974-9 a národními a místními předpisy. Zvedání musí probíhat při vypnutém stroji pomocí rukojeti umístěné na horní straně výrobku. Napájecí napětí musí odpovídat napětí uvedenému na štítku s údaji na výrobku. Zásuvka systému, ke kterému je stroj připojen, musí mít uzemnění. Používejte stroj s elektrickým systémem, který má výkonové a ochranné charakteristiky kompatibilní s proudem požadovaným pro použití.

Další podrobnosti naleznete na datovém štítku.

ZAPNUTÍ

Upozornění: Před použitím stroje použijte všechna nezbytná opatření uvedená v obecné bezpečnostní příručce, pečlivě si přečtete rizika spojená s procesem řezání plazmou.

PLAZMOVÉ ŘEZÁNÍ

Typ plazmového řezacího hořáku specifický pro použití tohoto stroje je AW45.

- Připojte konektor plazmového hořáku k zásuvce stroje (obr. 1, 2) zašroubováním kruhové matice až na doraz, aby bylo zajištěno dobré spojení.
- Připojte konektor spouště hořáku ke spouštěcí objímce stroje (obr. 1, 3), abyste zajistili dobré spojení.
- Připojte konektor zemnicí svorky k zásuvce stroje (obr. 1, 4) otáčením nástavce, aby bylo zajištěno dobré spojení. Připojte zemnicí svorku k řezanému kusu a snažte se vytvořit dobrý kontaktní bod mezi kovem a svorkou, co nejbližší k řezané oblasti.
- Připojte přívod vzduchu ke stroji (obr. 1, 11).
- Nastavte tlak vzduchu mezi 3,5 a 6 bar (obr. 1, 7).
- Zasuňte síťovou zástrčku do síťové zásuvky systému a zapněte stroj přepnutím vypínače ON/OFF (obr. 1, 8) do polohy I.
- Otáčením knoflíku (obr. 1, 5) zvolte požadovaný řezací proud.

- Zahajte řezání se všemi nezbytnými bezpečnostními ochranami. Po uvolnění tlačítka vzduch dále vychází z hořáku, aby hořák mohl vychladnout. Doporučujeme nevypínat zařízení před uplynutím této doby.
- Po dokončení vypněte stroj.

ŘEZÁNÍ

Držte hořák kolmo k řezanému materiálu a přiveďte trysku hořáku do kontaktu s obrobkem. - Pohybuje hořákem po povrchu kusu podél ideální linie řezu s pravidelným posuvem. - Nastavte řeznou rychlost podle zvolené tloušťky a proudu a ověřte, že oblouk vycházející ze spodního povrchu kusu má sklon asi 15° na svislici v opačném směru, než je směr postupu.

OCHRANA PŘED PŘEHŘÁTÍM

Pracovní cyklus stroje, který lze používat bez přehřátí, je 10 minut. Například řez 20A -30% má nepřetržitý cyklus řezání při 20A po dobu 3 minut a poté je třeba zbývajících 7 minut ochladit na okolní teplotu 40 °C, aby se zabránilo přehřátí. Použití stroje se správným pracovním cyklem podle zvoleného proudu umožňuje zabránit přehřátí. V případě přehřátí signalizuje žlutá LED (obr. 1, C), že je aktivní tepelná ochrana. Je možné pokračovat v používání stroje, když LED nesvítí.

FILTR STLAČENÉHO VZDUCHU

Filtr je vybaven automatickým odvodem kondenzátu při každém odpojení od vedení stlačeného vzduchu. - Pravidelně kontrolujte filtr, pokud zjistíte přítomnost vody v šálku, lze ruční odvzdušnění provést zatlačením odtokové přípojky nahoru. - Je-li filtrační vložka zvláště znečištěná, je nutné ji vyměnit, aby nedošlo k přílišnému poklesu tlaku

NEJČASTĚJŠÍ ŘEZNÉ VADY

Během řezacích operací se mohou vyskytnout chyby provedení, které nelze normálně připsat poruchám systému, ale jiným provozním aspektům, jako jsou:

- **A – Nedostatečná penetrace nebo nadměrná tvorba strusky:**
 - Příliš vysoká řezná rychlost.
 - Pochodeň je příliš nakloněná.
 - Nadměrná tloušťka součásti nebo příliš nízký řezný proud.
 - Nedostatečný tlak a průtok stlačeného vzduchu.
 - Elektroda a tryska hořáku jsou opotřebované.
 - Nevhodný hrot držáku trysky.
- **B - Selhání přenosu řezného oblouku:**
 - Elektroda je opotřebovaná.
 - Špatný kontakt svorky zpětného kabelu.
- **C - Přerušení řezného oblouku:**
 - Příliš nízká řezná rychlost.
 - Příliš velká vzdálenost hořáku.
 - Elektroda je opotřebovaná.
 - Zásah ochrany.
- **D- Šikmý řez (ne kolmý):**
 - Nesprávná poloha hořáku.
 - Asymetrické opotřebení otvoru trysky a/nebo nesprávná montáž součástí hořáku.
 - Nedostatečný tlak vzduchu.
- **E - Nadměrné opotřebení trysky a elektrody:**
 - Příliš nízký tlak vzduchu.
 - Znečištěný vzduch (vlhkost, olej nebo jiné nečistoty).
 - Poškozený držák trysky.
 - Nadměrné zásahy pilotního oblouku ve vzduchu.
 - Nadměrná rychlost s návratem roztavených částic na součásti hořáku.
 - Průměrná délka řezu.
 - Kvalita vzduchu (přítomnost oleje, vlhkosti nebo jiných nečistot).
 - Děrování kovu nebo řezání od okraje.
 - Nevhodná vzdálenost hořáku od obrobku při řezání.

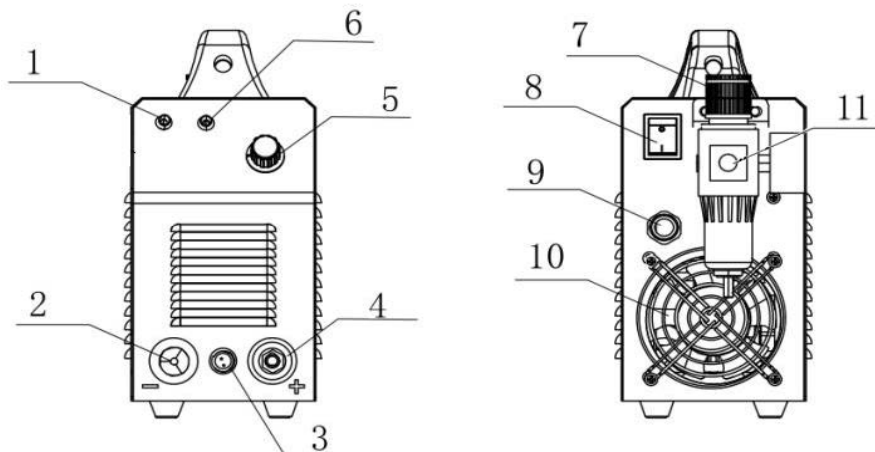
ÚDRŽBA

Všechny operace údržby musí provádět kvalifikovaný personál v souladu s normou (IEC 60974-4).

ÚVOD

Toto zariadenie je jednosmerný (DC) invertorový generátor vhodný na plazmové rezanie. Zariadenie je vhodné na rezanie materiálov, ktoré vedú elektrický prúd (kovy a zliatiny). Môže byť pripojený ku generátorom s výkonom rovnakým alebo väčším ako je uvedený v tab. 2. Vďaka invertorovej technológii, ktorá umožňuje dosiahnuť vysoký výkon pri zníženej hmotnosti a rozmeroch, je stroj šikovný a ľahko sa prepravuje.

OPIS STROJA OBR. 1



1. LED napájania
2. Záporný konektor horáka
3. Pripojenie spúšte horáka
4. Pozitívna objímka pre hromadnú svorku
5. Gombík nastavenia rezného prúdu
6. LED tepelná alebo nadprúdová ochrana
7. Regulátor tlaku vzduchu
8. Zapínač / vypínač
9. Napájací kábel
10. Ventilátor

INŠTALÁCIA

Inštaláciu musí vykonať kvalifikovaný personál v súlade s normou IEC 60974-9 a národnými a miestnymi predpismi. Zdvíhanie sa musí vykonávať pri vypnutom stroji pomocou rukoväte umiestnenej na hornej strane produktu. Napájacie napätie musí byť také, aké je uvedené na štítku s údajmi na výrobku. Zásuvka systému, ku ktorému je stroj pripojený, musí mať uzemnenie. Používajte stroj s elektrickým systémom, ktorý má výkonové a ochranné charakteristiky kompatibilné s prúdom potrebným na použitie. Ďalšie podrobnosti nájdete na štítku s údajmi.

ZAPNUTIE

Upozornenie: Pred použitím stroja použite všetky potrebné opatrenia napísané vo všeobecnej bezpečnostnej príručke, pozorne si prečítajte riziká spojené s procesom plazmového rezania.

PLAZMOVÉ REZANIE

Typ plazmového rezacieho horáka špecifický pre použitie tohto stroja je AW45.

- Pripojte konektor plazmového horáka k zásuvke stroja (obr. 1, 2) zaskrutkovaním kruhovej matice až na doraz, aby ste zabezpečili dobré spojenie.
- Pripojte konektor spúšte horáka k objímke spúšte stroja (obr. 1, 3), aby ste zabezpečili dobré spojenie.
- Pripojte konektor uzemňovacej svorky k zásuvke stroja (obr. 1, 4) otáčaním nadstavca, aby ste zaistili dobré spojenie. Pripojte uzemňovaciu svorku k rezanému dielu a snažte sa vytvoriť dobrý kontaktný bod medzi kovom a svorkou, čo najbližšie k oblasti, ktorá sa má rezať.
- Pripojte prívod vzduchu k stroju (obr. 1, 11).
- Nastavte tlak vzduchu medzi 3,5 a 6 bar (obr. 1, 7).
- Zasuňte zástrčku do sieťovej zásuvky systému a zapnite stroj prepnutím vypínača ON/OFF (obr. 1, 8) do polohy I.
- Otáčaním gombíka (obr. 1, 5) zvolte požadovaný rezací prúd.

- Spustíte rezanie so všetkými potrebnými bezpečnostnými ochranami. Po uvoľnení tlačidla vzduch naďalej vychádza z horáka, aby sa horák ochladil. Odporúča sa nevypínať zariadenie pred uplynutím tejto doby.
- Po dokončení vypnite stroj.

REZACIA OPERÁCIA

Držte horák kolmo na materiál, ktorý sa má rezať, a privedte trysku horáka do kontaktu s obrobkom. - Pohybujte horákom po povrchu kusu pozdĺž ideálnej línie rezu s pravidelným posuvom. - Nastavte rýchlosť rezania podľa zvolenej hrúbky a prúdu a overte si, či oblúk vychádzajúci zo spodnej plochy kusa má sklon asi 15° na vertikále v opačnom smere ako je smer postupu.

OCHRANA PRED PREHRIATÍM

Pracovný cyklus stroja, ktorý je možné používať bez prehriatia, je 10 minút. Napríklad rez 20A -30% má nepretržitý cyklus rezu pri 20A po dobu 3 minút a potom sa musí zvyšných 7 minút ochladiť na okolitú teplotu 40 °C, aby sa zabránilo prehriatiu.

Používanie stroja so správnym pracovným cyklom podľa zvoleného prúdu umožňuje vyhnúť sa prehriatiu.

V prípade prehriatia žltá LED (obr. 1, C) signalizuje, že tepelná ochrana je aktívna. Keď LED dióda nesvieti, je možné stroj ďalej používať.

FILTER STLAČENÉHO VZDUCHU

Filter je vybavený automatickým odvodom kondenzátu pri každom odpojení od rozvodu stlačeného vzduchu. - Pravidelne kontrolujte filter, ak spozorujete prítomnosť vody v pohári, manuálne odvzdušnenie môžete vykonať zatlačením odtokovej prípojky nahor. - Ak je filtračná vložka obzvlášť znečistená, je potrebné ju vymeniť, aby sa zabránilo nadmerným poklesom tlaku

NAJČASTEJŠIE VADY REZANIA

Počas operácií rezania sa môžu vyskytnúť chyby pri vykonávaní, ktoré sa zvyčajne nedajú pripísať poruchám systému, ale iným prevádzkovým aspektom, ako sú:

- **A – Nedostatočná penetrácia alebo nadmerná tvorba trosky:**
 - Príliš vysoká rýchlosť rezania.
 - Bateria je príliš naklonená.
 - Nadmerná hrúbka dielu alebo príliš nízky rezný prúd.
 - Nedostatočný tlak a prítok stlačeného vzduchu.
 - Elektróda a tryska horáka sú opotrebované.
 - Nedostatočný hrot držiaka trysky.
- **B - Neschopnosť preniesť rezný oblúk:**
 - Elektróda je opotrebovaná.
 - Zlý kontakt svorky spätného kábla.
- **C - Prerušenie rezného oblúka:**
 - Príliš nízka rýchlosť rezania.
 - Prílišná vzdialenosť od horáka.
 - Elektróda je opotrebovaná.
 - Zásah ochrany.
- **D - Šikmý rez (nie kolmý):**
 - Nesprávna poloha horáka.
 - Asymetrické opotrebovanie otvoru trysky a/alebo nesprávna montáž komponentov horáka.
 - Nedostatočný tlak vzduchu.
- **E - Nadmerné opotrebovanie trysky a elektródy:**
 - Príliš nízky tlak vzduchu.
 - Znečistený vzduch (vlhkosť, olej alebo iné nečistoty).
 - Poškodený držiak trysky.
 - Nadmerné zásahy pilotného oblúka vo vzduchu.
 - Nadmerná rýchlosť s návratom roztavených častíc na súčasti horáka.
 - Priemerná dĺžka rezu.
 - Kvalita vzduchu (prítomnosť oleja, vlhkosti alebo iných nečistôt).
 - Perforovanie kovu alebo rezanie od okraja.
 - Nevhodná vzdialenosť horáka od práce pri rezaní.

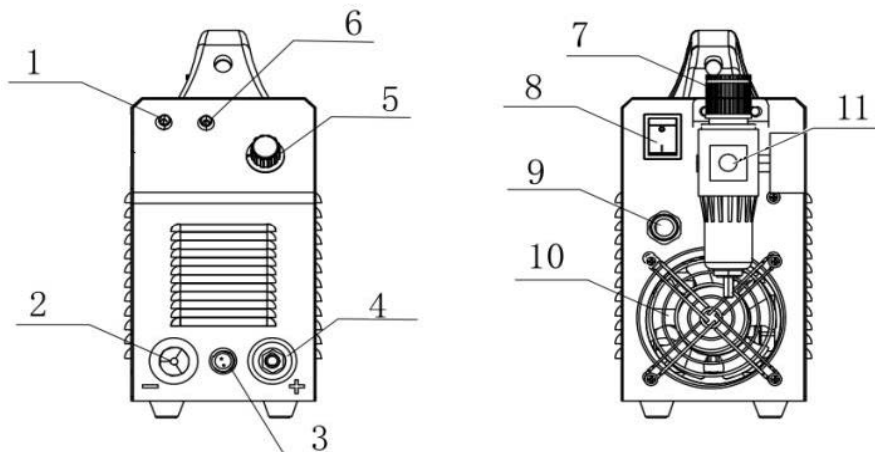
ÚDRŽBA

Všetky úkony údržby musí vykonávať kvalifikovaný personál v súlade s normou (IEC 60974-4).

UVOD

Ta naprava je inverterski generator enosmernega toka (DC), primeren za rezanje s plazmo. Naprava je primerna za rezanje materialov, ki prevajajo elektriko (kovine in zlitine). Lahko se priključi na generatorje z močjo, ki je enaka ali večja od tiste, prikazane v tab. 2. Zahvaljujoč inverterski tehnologiji, ki omogoča doseganje visokih zmogljivosti z zmanjšano težo in dimenzijami, je stroj priročen in enostaven za transport.

OPIS STROJA SL. 1



1. LED za napajanje
2. Negativni konektor gorilnika
3. Povezava sprožilca gorilnika
4. Pozitivna vtičnica za masno objemko
5. Gumb za nastavitev rezalnega toka
6. Toplotna ali pretokovna zaščita LED
7. Regulator zračnega tlaka
8. Stikalo za vklop / izklop
9. Napajalni kabel
10. ventilator

NAMESTITEV

Namestitev mora izvesti usposobljeno osebje v skladu s standardom IEC 60974-9 ter nacionalnimi in lokalnimi predpisi. Dviganje mora potekati pri izklopljenem stroju z uporabo ročaja, nameščenega na vrhu izdelka. Napajalna napetost mora ustrezati tisti, ki je prikazana na nalepki s podatki, ki je priložena izdelku. Vtičnica sistema, na katerega je priključen stroj, mora imeti ozemljitev. Stroj uporabljajte z električnim sistemom, ki ima karakteristike moči in zaščite združljive s tokom, potrebnim za uporabo.

Za več podrobnosti glejte nalepko s podatki.

VKLOP

Pozor: Pred uporabo stroja upoštevajte vse potrebne varnostne ukrepe, ki so napisani v splošnem varnostnem priročniku, natančno preberite tveganja, povezana s postopkom plazemskega rezanja.

PLAZMA REZANJE

Tip gorilnika za plazemsko rezanje, ki je specifičen za uporabo tega stroja, je AW45.

- Povežite konektor plazemskega gorilnika z vtičnico stroja (sl. 1, 2), tako da do konca privijete obročasto matico, da zagotovite dobro povezavo.
- Povežite konektor sprožilca gorilnika z vtičnico sprožilca stroja (sl. 1, 3), da zagotovite dobro povezavo.
- Povežite konektor ozemljitvene sponke z vtičnico stroja (sl. 1, 4) tako, da zavrtite nastavek, da zagotovite dobro povezavo. Priključite ozemljitveno objemko na kos, ki ga želite rezati, in poskušajte vzpostaviti dobro kontaktno točko med kovino in objemko, čim bližje območju, ki ga želite rezati.
- Priključite dovod zraka na stroj (slika 1, 11).
- Nastavite zračni tlak med 3,5 in 6 barov (slika 1, 7).
- Vtaknite napajalni vtič v električno vtičnico sistema in vklopite stroj tako, da stikalo za VKLOP / IZKLOP (slika 1, 8) postavite v položaj I.
- Z vrtenjem gumba (slika 1, 5) izberite zeleni rezalni tok.

- Začnite postopek rezanja z vsemi potrebnimi varnostnimi zaščitami. Ko spustite gumb, zrak še naprej izstopa iz gorilnika, da se gorilnik ohladi. Priporočljivo je, da naprave ne izklopite pred koncem tega časa.
- Ko končate, izklopite stroj.

OPERACIJA REZANJA

Gorilnik držite pravokotno na material, ki ga želite rezati, in pripeljite šobo gorilnika v stik z obdelovancem. - Z rednim podajanjem premaknite gorilnik po površini kosa vzdolž idealne linije reza. - Prilagodite hitrost rezanja glede na izbrano debelino in tok ter preverite, ali ima lok, ki izhaja iz spodnje površine kosa, nagnjenost približno 15° na navpičnici v nasprotni smeri od smeri premikanja.

ZAŠČITA PRED PREGRETJEM

Delovni cikel stroja, ki ga lahko uporabljate brez pregrevanja, je 10 minut. Na primer, rez 20 A -30 % ima neprekinjen cikel rezanja pri 20 A 3 minute, nato pa se mora preostalih 7 minut ohladiti na temperaturo okolja 40 °C, da se prepreči pregrevanje.

Uporaba stroja s pravilnim delovnim ciklom glede na izbrani tok omogoča izogibanje pregrevanju.

V primeru pregretja rumena LED (SLIKA 1, C) označuje, da je toplotna zaščita aktivna. Stroj lahko še naprej uporabljate, ko LED lučka ne sveti.

FILTER ZA STISNEN ZRAK

Filter je opremljen z avtomatskim odvodom kondenzata vsakič, ko je odklopljen od napeljave za stisnjen zrak. - Občasno pregledajte filter; če opazite prisotnost vode v posodi, lahko ročno odzračite tako, da potisnete odtočni priključek navzgor. - Če je filtrirni vložek posebej umazan, ga je treba zamenjati, da preprečite čezmerne padce tlaka

NAJPOGOSTEJŠE REZALNE NAPAKE

Med postopkom rezanja lahko pride do napak pri izvedbi, ki jih običajno ni mogoče pripisati okvaram sistema, ampak drugim operativnim vidikom, kot so:

- **A – Nezadostna penetracija ali čezmerna tvorba žindre:**
 - Hitrost rezanja je previsoka.
 - Gorilnik preveč nagnjen.
 - Prevelik del ali prenizek rezalni tok.
 - Neustrezna stopnja tlaka in pretoka stisnjenega zraka.
 - Obrabljena elektroda in šoba gorilnika.
 - Neustrezna konica držala šobe.
- **B - Neuspeh pri prenosu rezalnega loka:**
 - Obrabljena elektroda.
 - Slab kontakt objemke povratnega kabla.
- **C - Prekinitev rezalnega loka:**
 - Prenizka rezalna hitrost.
 - Prevelika razdalja gorilnika.
 - Obrabljena elektroda.
 - Intervencija zaščite.
- **D- Nagnjen rez (ne pravokoten):**
 - Nepravilen položaj gorilnika.
 - Asimetrična obraba odprtine šobe in/ali nepravilna montaža komponent gorilnika.
 - Neustrezen zračni tlak.
- **E – Prekomerna obraba šobe in elektrode:**
 - Zračni tlak je prenizek.
 - Onesnažen zrak (vlaga, olje ali drugi onesnaževalci).
 - Poškodovano držalo šobe.
 - Presežek pilotnih oblokov v zraku.
 - Prevelika hitrost z vračanjem staljenih delcev na komponente gorilnika. - Povprečna dolžina reza.
 - Kakovost zraka (prisotnost olja, vlage ali drugih onesnaževalcev).
 - Perforiranje kovine ali rezanje z roba.
 - Neustrezna razdalja med gorilnikom in delom pri rezanju.

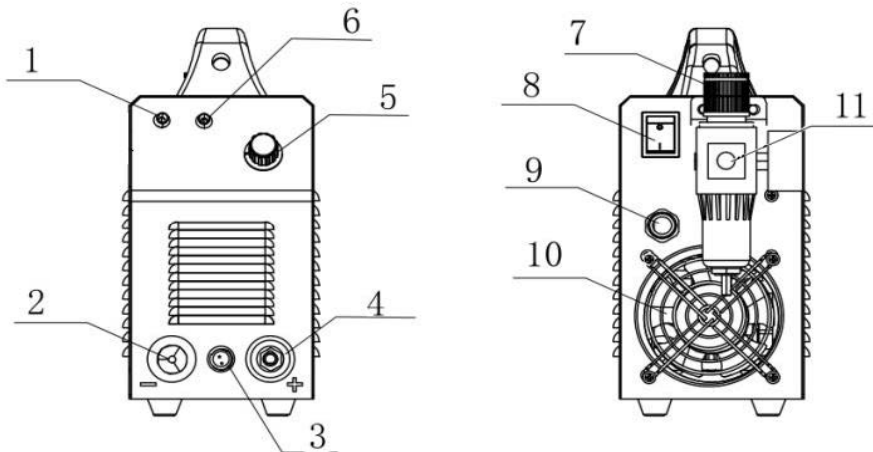
VZDRŽEVANJE

Vsa vzdrževalna dela mora izvajati usposobljeno osebje v skladu s standardom (IEC 60974-4).

IEVADS

Šī ierīce ir līdztstrāvas (DC) invertora ģenerators, kas piemērots plazmas griešanai. Ierīce ir piemērota tādu materiālu griešanai, kas vada elektrību (metālu un sakausējumu). To var savienot ar ģeneratoriem, kuru jauda ir vienāda vai lielāka par to, kas parādīta tab. 2. Pateicoties invertora tehnoloģijai, kas ļauj iegūt augstu veiktspēju ar samazinātu svaru un izmēriem, iekārta ir parocīga un viegli transportējama.

IEKĀRTAS APRAKSTS Fig. 1



1. Strāvas gaismas diode
2. Negatīvās lāpas savienotājs
3. Lāpas sprūda savienojums
4. Pozitīva ligzda masas skavai
5. Griešanas strāvas regulēšanas poga
6. Termiskās vai pārslodzes aizsardzības gaismas diode
7. Gaisa spiediena regulators
8. Ieslēgšanas / izslēgšanas slēdzis
9. Strāvas vads
10. Ventilators

UZSTĀDĪŠANA

Uzstādīšana jāveic kvalificētam personālam saskaņā ar IEC 60974-9 standartu un valsts un vietējiem noteikumiem. Pacelšana jāveic ar izslēgtu mašīnu, izmantojot rokturi, kas atrodas izstrādājuma augšpusē. Strāvas padeves spriegumam jābūt tādā, kāds norādīts uz izstrādājuma uzlīmes. Sistēmas kontaktligzdai, kurai iekārta ir pievienota, jābūt zemējuma savienojumam. Izmantojiet iekārtu ar elektrisko sistēmu, kuras jauda un aizsardzības raksturlielumi ir saderīgi ar lietošanai nepieciešamo strāvu.

Lai iegūtu sīkāku informāciju, skatiet datu etiķeti.

IESLĒGTS

Uzmanību: Pirms iekārtas lietošanas ievērojiet visus nepieciešamos piesardzības pasākumus, kas rakstīti vispārējā drošības rokasgrāmatā, rūpīgi izlasiet ar plazmas griešanas procesu saistītos riskus.

PLAZMAS GRIEŠANA

Plazmas griešanas degļa tips, kas paredzēts šai iekārtai, ir AW45.

- Pievienojiet plazmas degļa savienotāju mašīnas kontaktligzdai (1., 2. att.), līdz galam pieskrūvējot gredzenveida uzgriezni, lai nodrošinātu labu savienojumu.
- Pievienojiet degļa sprūda savienotāju mašīnas sprūda ligzdai (1., 3. att.), lai nodrošinātu labu savienojumu.
- Pievienojiet zemējuma skavas savienotāju mašīnas kontaktligzdai (1., 4. att.), pagriežot stiprinājumu, lai nodrošinātu labu savienojumu. Savienojiet zemējuma skavu ar griežamo gabalu, mēģinot izveidot labu kontaktpunktu starp metālu un skavu pēc iespējas tuvāk griežamajai vietai.
- Pievienojiet gaisa padevi iekārtai (1., 11. att.).
- Noregulējiet gaisa spiedienu no 3,5 līdz 6 bāriem (1., 7. att.).
- Ievietojiet strāvas kontaktdakšu sistēmas strāvas kontaktligzdā un ieslēdziet iekārtu, novietojot ON/OFF pogu slēdzi (1., 8. att.) pozīcijā I.
- Pagrieziet pogu (1., 5. att.), lai izvēlētos vajadzīgo griešanas strāvu.

- Sāciet griešanas darbību ar visiem nepieciešamajiem drošības līdzekļiem. Kad poga tiek atlaista, gaiss turpina izkļūt no degļa, lai ļautu deglim atdzist. Ieteicams neizslēgt ierīci pirms šī laika beigām.
- Kad esat pabeidzis, izslēdziet iekārtu.

GRIEŠANAS OPERĀCIJA

Turot degli perpendikulāri griežamajam materiālam, lieciet degļa sprauslu saskarē ar apstrādājamo priekšmetu. - Pārvietojiet degli uz gabala virsmas pa ideālo griešanas līniju ar regulāru padevi. - Noregulējiet griešanas ātrumu atbilstoši izvēlētajam biežumam un strāvai, pārbaudot, vai loka, kas iziet no gabala apakšējās virsmas, vertikālā virzienā ir aptuveni 15° slīpums pretējā virzienā pret virzību.

AIZSARDZĪBA NO PĀRKARŠANAS

Iekārtas darba cikls, ko var izmantot bez pārkaršanas, ir 10 minūtes. Piemēram, 20A–30% griezumam ir nepārtraukts griešanas cikls pie 20A 3 minūtes, un pēc tam atlikušās 7 minūtes ir jāatdzesē līdz apkārtējās vides temperatūrai 40 °C, lai novērstu pārkaršanu.

Iekārtas izmantošana ar pareizu darba ciklu atbilstoši izvēlētajai strāvai ļauj izvairīties no pārkaršanas.

Pārkaršanas gadījumā dzeltena gaismas diode (1. att., C) norāda, ka termiskā aizsardzība ir aktīva. Ir iespējams turpināt lietot iekārtu, kad gaismas diode ir izslēgta.

SASPIETA GAISA FILTS

Filtrs ir aprīkots ar automātisku kondensāta novadīšanu katru reizi, kad tas tiek atvienots no saspīestā gaisa līnijas. - Periodiski pārbaudiet filtru, ja novērojāt ūdens klātbūtni krūzē, manuālu atgaisošanu var veikt, paspiežot drenāžas savienojumu uz augšu. - Ja filtrēšanas kasetne ir īpaši netīra, tā ir jānomaina, lai izvairītos no pārmērīga spiediena krituma

BIEŽĀKIE GRIEŠANAS Defekti

Griešanas darbību laikā var rasties izpildes defekti, kas parasti nav saistīti ar sistēmas darbības traucējumiem, bet gan ar citiem darbības aspektiem, piemēram:

- **A – Nepietiekama iespiešanās vai pārmērīga izdedžu veidošanās:**
 - Pārāk liels griešanas ātrums.
 - Lāpa ir pārāk slīpa.
 - Pārmērīgs daļas biežums vai pārāk zema griešanas strāva.
 - Nepietiekams saspīestā gaisa spiediena plūsmas ātrums.
 - Nodilis elektrods un degļa uzgalis.
 - Neatbilstošs sprauslas turētāja gals.
- **B - griešanas loka pārnešana:**
 - Elektrods nolietojies.
 - Slikts atgriešanas kabeļa skavas kontakts.
- **C - griešanas loka pārtraukums:**
 - Pārāk mazs griešanas ātrums.
 - Pārmērīgs attālums starp lāpas gabalu.
 - Elektrods nolietojies.
 - Aizsardzības iejaukšanās.
- **D — slīps griezum (nav perpendikulārs):**
 - Nepareiza degļa pozīcija.
 - Asimetrisks sprauslas atveres nodilums un/vai nepareiza degļa sastāvdaļu montāža. - Nepietiekams gaisa spiediens.
- **E - Pārmērīgs sprauslas un elektroda nodilums:**
 - Pārāk zems gaisa spiediens.
 - Piesārņots gaiss (mitrums, eļļa vai citi piesārņotāji).
 - Bojāts sprauslas turētājs.
 - Pārmērīgi pilotloka sitienu gaisā.
 - Pārāk liels ātrums ar izkusušo daļiņu atgriešanos uz degļa komponentiem.
 - Vidējais griezumam garums.
 - Gaisa kvalitāte (eļļas, mitruma vai citu piesārņotāju klātbūtne).
 - Metāla perforēšana vai griešana no malas.
 - Nepiemērots attālums no degļa līdz darbam griešanas laikā.

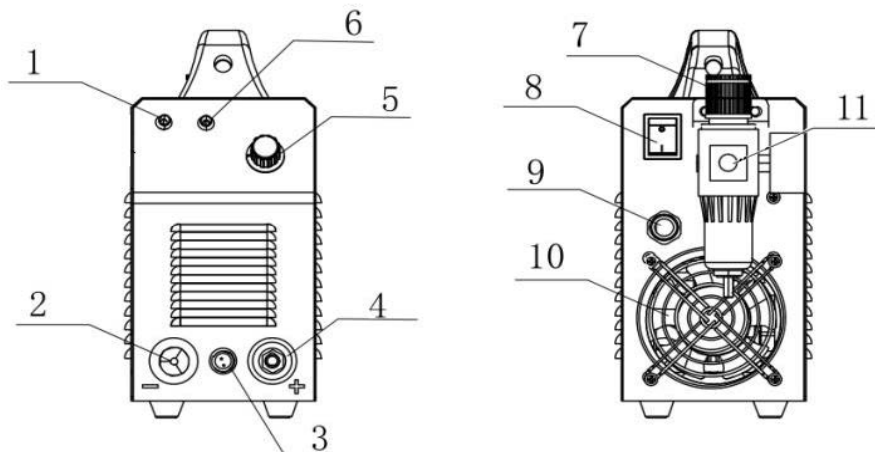
APKOPE

Visas apkopes darbības jāveic kvalificētam personālam atbilstoši standartam (IEC 60974-4).

SISSEJUHATUS

See seade on plasmalõikamiseks sobiv alalisvoolu (DC) invertergeneraator. Seade sobib elektrit juhtivate materjalide (metallid ja sulamid) lõikamiseks. Seda saab ühendada generaatoritega, mille võimsus on võrdne või suurem kui näidatud tabelis. 2. Tänu inverteertehnoloogiale, mis võimaldab saavutada kõrgeid jõudlusi väiksema kaalu ja mõõtmetega, on masin käepärane ja hõlpsasti transporditav.

MASINA KIRJELDUS JOON. 1



1. Toite LED
2. Põleti negatiivne pistik
3. Põleti päästiku ühendus
4. Positiivne pesa massiklambri jaoks
5. Lõikevoolu reguleerimise nupp
6. Termo- või liigvoolukaitse LED
7. Õhurõhu regulaator
8. Sisse/välja lüliti
9. Voolujuhe
10. Fänn

PAIGALDAMINE

Paigaldamise peab läbi viima kvalifitseeritud personal vastavalt standardile IEC 60974-9 ning riiklikele ja kohalikele eeskirjadele. Tõstmine peab toimuma väljalülitatud masinaga, kasutades toote ülaosas asuvat käepidet. Toitepinge peab vastama tootele kinnitatud andmesildil näidatud pingele. Süsteemi pistikupesal, millega masin on ühendatud, peab olema maandusühendus. Kasutage masinat elektrisüsteemiga, mille toite- ja kaitseomadused ühilduvad kasutamiseks vajaliku vooluga. Lisateavet leiate andmesildilt.

TOIDE SISSE

Ettevaatust: Kasutage enne masina kasutamist kõiki vajalikke ettevaatusabinõusid, mis on kirjas üldises ohutusjuhendis, lugege hoolikalt plasmalõikamisprotsessiga seotud riske.

PLASMA LÕIKAMINE

Selle masina kasutamiseks mõeldud plasmalõikepõleti tüüp on AW45.

- Ühendage plasmapõleti pistik masina pistikupesaga (joonis 1, 2), keerates rõngasmutri lõpuni, et tagada hea ühendus.
- Hea ühenduse tagamiseks ühendage põleti päästiku pistik masina päästiku pesaga (joonis 1, 3).
- Hea ühenduse tagamiseks ühendage maanduskambri pistik masina pistikupesaga (joonis 1, 4), pöörates kinnitust. Ühendage maandusklamber lõigatava tükiga, püüdes luua metalli ja klambri vahel hea kontaktpunkti lõigatavale alale võimalikult lähedale.
- Ühendage õhuvarustus masinaga (joon. 1, 11).
- Reguleerige õhurõhku vahemikus 3,5–6 baari (joonis 1, 7).
- Sisestage toitejuhe süsteemi pistikupesaga ja lülitage masin sisse, asetades ON/OFF lüliti (joonis 1, 8) asendisse I.
- Keerake nuppu (joonis 1, 5), et valida soovitud lõikevool.

- Alustage lõikamist kõigi vajalike kaitsevahenditega. Kui nupp vabastatakse, jätkab õhk põletist väljumist, et põleti jahtuks. Soovitatav on seadet mitte enne selle aja möödumist välja lülitada.
- Kui olete lõpetanud, lülitage masin välja.

LÕIKAMINE

Hoides põletit lõigatava materjaliga risti, viige põleti otsik töödeldava detailiga kokku. - Liigutage põleti detaili pinnal piki ideaalset lõikejoont tavalise etteandega. - Reguleerige lõikekiirust vastavalt valitud paksusele ja voolutugevusele, veendudes, et detaili alumiselt pinnalt väljuv kaar on vertikaali suhtes umbes 15° kaldesuunas edasiliikumise suunas.

KAITSE ÜLEKUUMEMISE EEST

Ülekuumenemata kasutatava masina töötuskiirus on 10 minutit. Näiteks 20A–30% lõikel on pidev lõiketsükkel 20A juures 3 minutit ja seejärel tuleb ülejäänud 7 minutiks jahutada ümbritseva õhu temperatuurile 40 °C, et vältida ülekuumenemist.

Masina kasutamine õige töötuskiiriga vastavalt valitud voolutugevusele võimaldab vältida ülekuumenemist.

Ülekuumenemise korral näitab kollane LED (JOON 1, C), et termokaitse on aktiivne. Masina kasutamist on võimalik jätkata, kui LED on kustunud.

SURJUÕHUFILTER

Filter on varustatud automaatse kondensaadi äravooluga iga kord, kui see suruõhutorust lahti ühendatakse. - Kontrollige filtrit perioodiliselt, kui märkate vee olemasolu tassis, saab käsitsi õhutuse teha, lükates äravooluühendust ülespoole. - Kui filtrikassett on eriti määrdunud, tuleb see liigsete rõhulanguste vältimiseks välja vahetada

KÕIGE LEVIKUD LÕIKAMISVEAD

Lõikamise ajal võib esineda teostusvigu, mis ei ole tavaliselt tingitud süsteemi tõrgetest, vaid muudest tööaspektidest, näiteks:

- **A – ebapiisav läbitungimine või liigne räbu moodustumine:**
 - Liiga suur lõikekiirus.
 - Tõrvik on liiga kaldu.
 - Liigne osa paksus või liiga madal lõikevool.
 - Ebapiisav suruõhu rõhu-voolukiirus.
 - Elektrood ja põleti otsik kulunud.
 - Ebapiisav düüsihoidja ots.
- **B – lõikekaare ülekandmise ebaõnnestumine:**
 - Elektrood on kulunud.
 - Tagasivoolukaabli klambri halb kontakt.
- **C – lõikekaare katkestus:**
 - Lõikekiirus on liiga väike.
 - Liigne taskulambi kaugus.
 - Elektrood on kulunud.
 - Kaitse sekkumine.
- **D- kaldus lõige (mitte risti):**
 - Põleti vale asend.
 - Düüsiava asümmeetriline kulumine ja/või põleti komponentide vale kokkupanek.
 - Ebapiisav õhurõhk.
- **E – düüsi ja elektroodi liigne kulumine:**
 - Õhurõhk liiga madal.
 - Saastunud õhk (niiskus, õli või muud saasteained).
 - Kahjustatud düüsihoidja.
 - Liigne pilootkaare löök õhus.
 - Liigne kiirus põleti komponentide sulanud osakeste tagasitulekuga.
 - lõike keskmine pikkus.
 - Õhu kvaliteet (õli, niiskuse või muude saasteainete olemasolu).
 - Metall perforatsioon või servast lõikamine.
 - Lõikamisel sobimatu põleti ja töö vaheline kaugus.

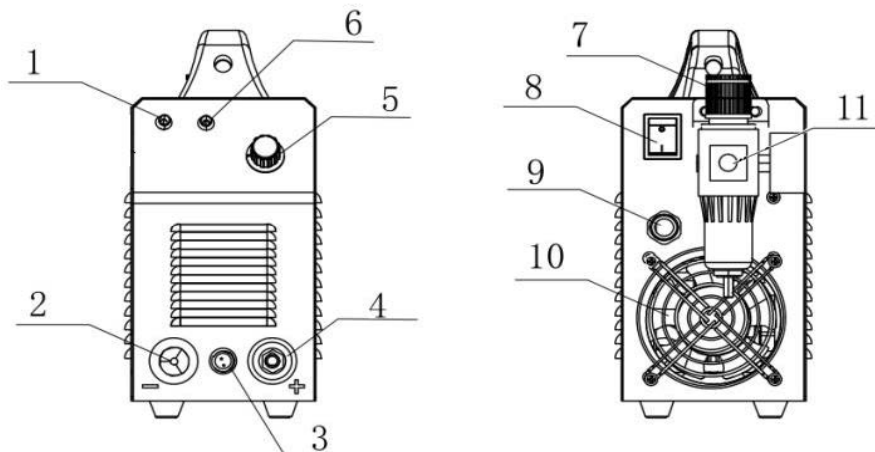
HOOLDUS

Kõik hooldustoimingud peavad läbi viima kvalifitseeritud töötajad vastavalt standardile (IEC 60974-4).

ĮVADAS

Šis prietaisas yra nuolatinės srovės (DC) keitiklio generatorius, tinkamas plazminiam pjovimui. Prietaisas tinka elektrą laidioms medžiagoms (metalams ir lydiniams) pjaustyti. Jį galima prijungti prie generatorių, kurių galia yra lygi arba didesnė nei parodyta tab. 2. Dėl inverterio technologijos, leidžiančios pasiekti aukštą našumą su mažesniu svoriu ir mažesniais matmenimis, mašina yra patogi ir lengvai transportuojama.

MAŠINOS APRAŠYMAS Fig. 1



1. Maitinimo šviesos diodas
2. Neigiamas degiklio jungtis
3. Degiklio gaiduko jungtis
4. Teigiamas lizdas masės gnybtui
5. Pjovimo srovės reguliavimo rankenėlė
6. Apsaugos nuo šiluminės arba viršsrovės šviesos diodas
7. Oro slėgio reguliatorius
8. Įjungimo / išjungimo jungiklis
9. Maitinimo laidas
10. Ventilatorius

MONTAVIMAS

Montavimą turi atlikti kvalifikuotas personalas, laikantis IEC 60974-9 standarto ir nacionalinių bei vietinių taisyklių. Kėlimas turi būti atliekamas išjungus mašiną naudojant rankeną, esančią gaminio viršuje. Maitinimo įtampa turi būti tokia, kokia nurodyta gaminio duomenų etiketėje. Sistemos, prie kurios prijungta mašina, lizdas turi turėti įžeminimo jungtį. Naudokite mašiną su elektros sistema, kurios galia ir apsaugos charakteristikos yra suderinamos su naudojamai reikalinga srove. Daugiau informacijos rasite duomenų etiketėje.

ĮJUNGTAS

Atsargiai: prieš naudodami mašiną naudokite visas būtinas atsargumo priemones, nurodytas bendrajame saugos vadove, atidžiai perskaitykite riziką, susijusią su plazminio pjovimo procesu.

PLAZMINIS PJOVYMAS

Plazminio pjovimo degiklio tipas, skirtas šiai mašinai, yra AW45.

- Plazminio degiklio jungtį prijunkite prie mašinos lizdo (1, 2 pav.), iki galo prisukdami žiedinę veržlę, kad užtikrintumėte gerą jungtį.
- Prijunkite degiklio gaiduko jungtį prie mašinos gaiduko lizdo (1, 3 pav.), kad užtikrintumėte gerą jungtį.
- Įžeminimo gnybto jungtį prijunkite prie mašinos lizdo (1, 4 pav.) sukdami priedą, kad įsitikintumėte, jog geras ryšys. Prijunkite įžeminimo gnybtą prie pjaunamo gabalo, stengdamiesi sukurti gerą kontakto tašką tarp metalo ir spaustuko, kuo arčiau pjaunamos vietos.
- Prijunkite oro tiekimą prie mašinos (1, 11 pav.).
- Sureguliuokite oro slėgį tarp 3,5 ir 6 barų (1, 7 pav.).
- Įkiškite maitinimo kištuką į sistemos maitinimo lizdą ir įjunkite mašiną nustatydami įjungimo / išjungimo jungiklį (1, 8 pav.) į I padėtį.
- Pasukite rankenėlę (1, 5 pav.), kad pasirinktumėte norimą pjovimo srovę.

- Pradėkite pjovimo operaciją su visomis būtinomis saugos priemonėmis. Kai mygtukas atleidžiamas, oras ir toliau išeina iš degiklio, kad degiklis galėtų atvėsti. Patartina neišjungti įrenginio nepasibaigus šiam laikui.
- Baigę išjunkite mašiną.

PJOVIMO OPERACIJA

Laikydami degiklį statmenai pjaunamai medžiagai, degiklio antgalį lieskite su ruošiniu. - Perkelkite degiklį ant gabalo paviršiaus išilgai idealios pjovimo linijos, naudodami reguliarią tiekimą. - Sureguliuokite pjovimo greitį pagal pasirinktą storį ir srovę, patikrindami, ar lankas, išeinantis iš apatinio gabalo paviršiaus, turi apie 15° pokrypį vertikaliai priešinga judėjimo kryptčiai.

APSAUGA NUO PERKAITIMO

Mašinos, kurią galima naudoti be perkaitimo, darbo ciklas yra 10 minučių. Pavyzdžiui, 20A–30% pjūvis turi nepertraukiamą pjovimo ciklą esant 20A 3 minutes, o po to likusias 7 minutes reikia vėsinti iki 40 °C aplinkos temperatūros, kad būtų išvengta perkaitimo.

Mašinos naudojimas su tinkamu darbo ciklu pagal pasirinktą srovę leidžia išvengti perkaitimo.

Perkaitimo atveju geltonas šviesos diodas (1 pav., C) rodo, kad šiluminė apsauga įjungta. Galima toliau naudoti mašiną, kai šviesos diodas nedega.

SUDĖTO ORO FILTRAS

Filtras turi automatinį kondensato nutekėjimą kiekvieną kartą, kai jis atjungiamas nuo suspausto oro linijos. - Periodiškai tikrinkite filtrą, jei pastebėsite, kad puodelyje yra vandens, galima rankiniu būdu nuleisti išleidimo angą stumiant į viršų. - Jei filtravimo kasetė yra ypač nešvari, ją reikia pakeisti, kad išvengtumėte per didelio slėgio kritimo

DAŽNIAUSIAI PJOVIMO Defektai

Pjovimo operacijų metu gali atsirasti vykdymo defektų, kurie paprastai nėra susiję su sistemos gedimais, o dėl kitų veikimo aspektų, tokių kaip:

- **A – Nepakankamas įsiskverbimas arba per didelis šlako susidarymas:**
 - Per didelis pjovimo greitis.
 - Fakelas per daug pasviręs.
 - Per didelis dalies storis arba per maža pjovimo srovė.
 - Nepakankamas suspausto oro slėgio srauto greitis.
 - Nusidėvėjęs elektrodas ir degiklio antgalis.
 - Netinkamas antgalio laikiklio antgalis.
- **B – pjovimo lanko neperkėlimas:**
 - Elektrodas susidėvėjęs.
 - Blogas grįžtamojo kabelio spaustuko kontaktas.
- **C – pjovimo lanko pertraukimas:**
 - Per mažas pjovimo greitis.
 - Per didelis atstumas iki degiklio.
 - Elektrodas susidėvėjęs.
 - Apsaugos įsikišimas.
- **D – nuožulnus pjūvis (ne statmenas):**
 - Neteisinga degiklio padėtis.
 - Asimetriškas antgalio angos susidėvėjimas ir (arba) neteisingas degiklio komponentų surinkimas.
 - Nepakankamas oro slėgis.
- **E – Per didelis antgalio ir elektrodo susidėvėjimas:**
 - Per žemas oro slėgis.
 - Užterštas oras (drėgmė, alyva ar kiti teršalai).
 - Pažeistas purkštuko laikiklis.
 - Per daug bandomųjų lanko smūgių ore.
 - Per didelis greitis, kai ant degiklio komponentų grįžta ištirpusios dalelės.
 - Vidutinis pjūvio ilgis.
 - Oro kokybė (alyvos, drėgmės ar kitų teršalų buvimas).
 - Metalo perforavimas arba pjovimas nuo krašto.
 - Netinkamas atstumas nuo degiklio iki darbo pjaunant.

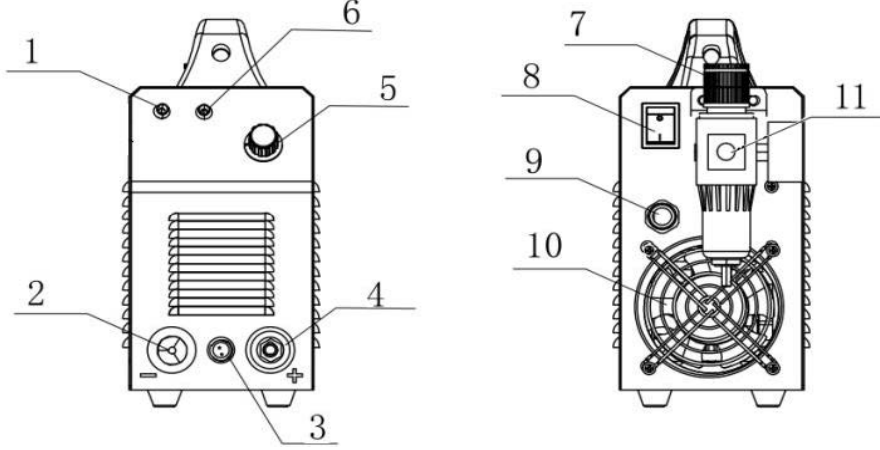
PRIEŽIŪRA

Visas techninės priežiūros operacijas turi atlikti kvalifikuotas personalas pagal standartą (IEC 60974-4).

GİRİŞ

Bu cihaz, plazma kesmeye uygun bir doğru akım (DC) invertör jeneratörüdür. Cihaz, elektriği ileten malzemeleri (metaller ve alaşımlar) kesmek için uygundur. Sekmede gösterilene eşit veya daha büyük güce sahip jeneratörlere bağlanabilir. 2. Azaltılmış ağırlık ve boyutlarla yüksek performans elde edilmesini sağlayan inverter teknolojisi sayesinde makine kullanışlı ve taşınması kolaydır.

MAKİNE TANIMI ŞEK. 1



1. Güç LED'i
2. Negatif torç konektörü
3. Torç tetik bağlantısı
4. Kütle kelepçesi için pozitif soket
5. Kesme akımı ayar düğmesi
6. Termal veya aşırı akım koruma LED'i
7. Hava basıncı regülatörü
8. Açma / kapama düğmesi
9. Güç kablosu
10. Fan

KURULUM

Kurulum, IEC 60974-9 standardına ve ulusal ve yerel yönetmeliklere uygun olarak kalifiye personel tarafından gerçekleştirilmelidir. Kaldırma, ürünün üst kısmında yer alan tutamak kullanılarak makine kapalıyken yapılmalıdır. Güç kaynağı voltajı, ürüne uygulanan veri etiketinde gösterilenle aynı olmalıdır. Makinenin bağlı olduğu sistemin prizinde toprak bağlantısı olmalıdır. Makineyi, kullanım için gerekli akımla uyumlu güç ve koruma özelliklerine sahip bir elektrik sistemi ile kullanın.

Daha fazla ayrıntı için veri etiketine bakın.

AÇIK

Dikkat: Makineyi kullanmadan önce genel güvenlik kılavuzunda yazılı gerekli tüm önlemleri alın, plazma kesme işlemiyle ilgili riskleri dikkatlice okuyun.

PLAZMA KESİM

Bu makinenin kullanımına özel plazma kesme torcu tipi AW45'tir.

- Plazma torcu konektörünü, iyi bir bağlantı sağlamak için halka somunu sonuna kadar vidalayarak makine soketine (Şekil 1, 2) bağlayın.
- İyi bir bağlantı sağlamak için torç tetik konektörünü makine tetik soketine (Şekil 1, 3) bağlayın.
- emin olmak için ataşmanı döndürerek topraklama kelepçesinin konektörünü makine soketine (Şekil 1, 4) bağlayın. iyi bir bağlantı. Metal ile kelepçe arasında, kesilecek alana mümkün olduğunca yakın iyi bir temas noktası oluşturmaya çalışarak, topraklama kelepçesini kesilecek parçaya bağlayın.
- Hava beslemesini makineye bağlayın (Şek. 1, 11).
- Hava basıncını 3,5 ile 6 bar arasında ayarlayın (Şek. 1, 7).
- Elektrik fişini sistemin elektrik prizine takın ve AÇMA / KAPAMA anahtarını (Şek. 1, 8) I konumuna getirerek makineyi açın.
- İstenen kesme akımını seçmek için düğmeyi (Şekil 1, 5) çevirin.

- Gerekli tüm güvenlik korumaları ile kesme işlemini başlatın. Düğme bırakıldığında, torcun soğumasını sağlamak için hava torçtan çıkmaya devam eder. Bu süre sona ermeden cihazı kapatmamanız önerilir.
- Bittiğinde, makineyi kapatın.

KESME İŞLEMİ

Torcun kesilecek malzemeye dik tutarak, torcun memesini iş parçası ile temas ettirin. - Torcu, düzenli besleme ile ideal kesme çizgisi boyunca parçanın yüzeyinde hareket ettirin. - Parçanın alt yüzeyinden çıkan arkın ilerleme yönünün tersine dikeyde yaklaşık 15° eğim aldığı doğru olarak, seçilen kalınlık ve akıma göre kesme hızını ayarlayın.

AŞIRI ISINMADAN KORUMA

Aşırı ısınmadan kullanılabilen makinenin çalışma süresi 10 dakikadır. Örneğin, 20A -%30'luk bir kesim, 20A'da 3 dakika boyunca sürekli bir kesim döngüsüne sahiptir ve daha sonra aşırı ısınmasını önlemek için kalan 7 dakika boyunca 40 ° C'lik bir ortam sıcaklığına soğuması gerekir.

Seçilen akıma göre doğru çalışma çevrimi ile makinenin kullanılması aşırı ısınmanın önüne geçilmesini sağlar.

Aşırı ısınma durumunda, sarı bir LED (ŞEKİL 1, C), termal korumanın etkin olduğunu gösterir. LED kapalıyken makineyi kullanmaya devam etmek mümkündür.

BASINÇLI HAVA FİLTRESİ

Filtre, basınçlı hava hattından her ayrıldığında otomatik bir yoğuşma tahliyesi ile donatılmıştır. - Periyodik olarak filtreyi kontrol ediniz, eğer bardakta su olduğunu gözlemlerseniz tahliye bağlantısını yukarı doğru iterek manuel hava tahliyesi yapılabilir. - Filtre kartuşu özellikle kirliyse, aşırı basınç düşüşlerini önlemek için değiştirilmelidir.

EN YAYGIN KESİM HATALARI

Kesme işlemleri sırasında, normalde sistem arızalarına değil, aşağıdakiler gibi diğer operasyonel yönlerde atfedilebilen yürütme kusurları meydana gelebilir:

- **A - Yetersiz penetrasyon veya aşırı cüruf oluşumu:**
 - Kesme hızı çok yüksek.
 - Meşale çok eğimli.
 - Aşırı parça kalınlığı veya çok düşük kesme akımı.
 - Yetersiz basınçlı hava basıncı-akış hızı.
 - Elektrot ve torç memesi aşınmış.
 - Yetersiz nozul tutucu ucu.
- **B - Kesme arkının aktarılamaması:**
 - Elektrot aşınmış.
 - Dönüş kablosu kelepçesinin kötü teması.
- **C - Kesme arkının kesilmesi:**
 - Kesme hızı çok düşük.
 - Aşırı torç parçası mesafesi.
 - Elektrot aşınmış.
 - Bir koruma müdahalesi.
- **D- Eğimli kesim (dik değil):**
 - Yanlış torç konumu.
 - Nozul deliğinin asimetric aşınması ve/veya torç bileşenlerinin yanlış montajı.
 - Yetersiz hava basıncı.
- **E - Nozul ve elektrotun aşırı aşınması:**
 - Hava basıncı çok düşük.
 - Kirlenmiş hava (nem, yağ veya diğer kirlenmeler).
 - Hasarlı nozul tutucusu.
 - Havada aşırı pilot ark çarpması.
 - Torç bileşenlerinde erimiş parçacıkların geri dönüşü ile aşırı hız.
 - Kesimin ortalama uzunluğu.
 - Havanın kalitesi (yağ, nem veya diğer kirlenmelerin varlığı).
 - Metalin delinmesi veya kenardan kesilmesi.
 - Kesim sırasında uygun olmayan torç-çalışma mesafesi.

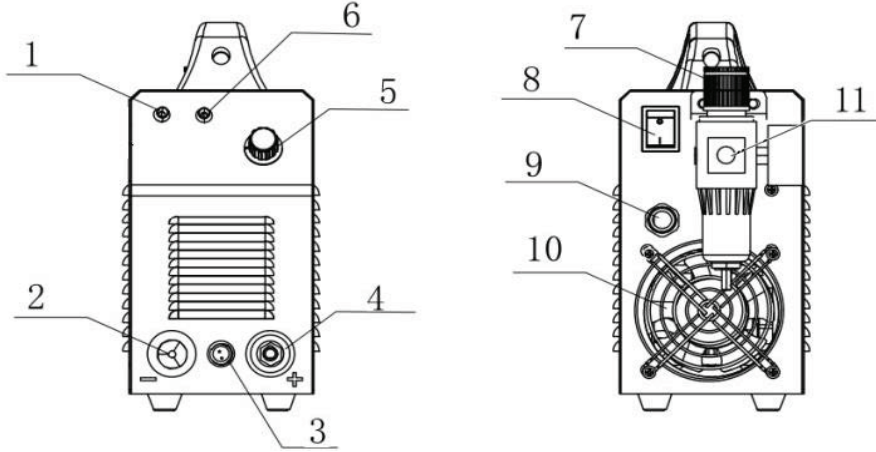
BAKIM

Tüm bakım işlemleri kalifiye personel tarafından standarda (IEC 60974-4) uygun olarak gerçekleştirilmelidir.

المقدمة

مناسب لقطع البلازما. الجهاز مناسب للقطع (DC) هذا الجهاز عبارة عن مولد عاكس تيار مباشر مواد موصلة للكهرباء (معادن وسبائك). يمكن توصيله بمولدات ذات طاقة مساوية أو أكبر من ذلك الذي يظهر في علامة التوبيب. 2. بفضل تقنية العاكس التي تسمح بالحصول على أداء عالي بتخفيض الوزن والأبعاد ، الآلة في متناول اليد وسهلة النقل.

وصف الآلة الشكل. 1



1. ليد اشارة
2. موصل الشعلة السلبية
3. اتصال الزناد الشعلة
4. مقبس موجب لمشبك الكتلة
5. مقبض تعديل القطع الحالي
6. للحماية من الحرارة أو التيار الزائد LED
7. منظم ضغط الهواء
8. مفتاح تشغيل / إيقاف
9. حبل القوة
10. المعجب

تثبيت

ومع المواصفات الوطنية IEC 60974-9 يجب أن يتم التثبيت بواسطة موظفين مؤهلين وفقاً لمعيار واللوائح المحلية. يجب أن يتم الرفع مع إيقاف تشغيل الماكينة باستخدام المقبض الموجود أعلى الجهاز منتج. يجب أن يكون جهد مصدر الطاقة هو الذي يظهر على ملصق البيانات المطبق على المنتج. مقبس النظام التي تم توصيل الجهاز بها يجب أن يكون لها اتصال أرضي. استخدم الجهاز بنظام كهربائي به خصائص الطاقة والحماية المتوافقة مع التيار المطلوب للاستخدام. لمزيد من التفاصيل ، راجع تسمية البيانات.

تشغيل

تحذير: استخدم جميع الاحتياطات اللازمة المكتوبة في دليل السلامة العام قبل استخدام الجهاز ، وقرأ بعناية المخاطر المرتبطة بعملية قطع البلازما

قطع البلازما

AW45 نوع شعلة قطع البلازما المحدد لاستخدام هذه الآلة هو

- قم بتوصيل موصل شعلة البلازما بمقبس الآلة (الشكل 1 ، 2) عن طريق شد صمولة الحلقة بالكامل لضمان اتصال جيد
- قم بتوصيل موصل مشغل الشعلة بمقبس مشغل الجهاز (الشكل 1 ، 3) لضمان اتصال جيد
- قم بتوصيل موصل المشبك الأرضي بمقبس الجهاز (الشكل 1 ، 4) عن طريق تدوير المرفق لضمان اتصال جيد
- قم بتوصيل المشبك الأرضي بالقطعة المراد قطعها في محاولة لإنشاء نقطة اتصال جيدة بين المعدن والمشابك ، في أقرب وقت ممكن من المنطقة المراد قطعها
- (قم بتوصيل مصدر الهواء بالجهاز (الشكل 1 ، 11
- (اضبط ضغط الهواء بين 3.5 و 6 بار (الشكل 1 ، 7
- أدخل قابس الطاقة في مقبس الطاقة الخاص بالنظام وقم بتشغيل الجهاز عن طريق وضع مفتاح التشغيل / الإيقاف (الشكل 1 ، 8) في الموضع الأول
- أدر المقبض (الشكل 1 ، 5) لتحديد تيار القطع المطلوب

- ابدأ عملية القطع بكفاءة وسائل حماية السلامة الضرورية ، فعند تحرير الزر ، يستمر الهواء في الخروج من الشعلة للسماح للشعلة بالتبريد ، ويُنصح بعدم إيقاف التشغيل الجهازي قبل نهاية هذا الوقت .
- عند الانتهاء ، قم بإيقاف تشغيل الجهاز .

عملية القطع

أمسك الشعلة بشكل عمودي على المادة المراد قطعها ، اجعل فوهة الشعلة في اتصال مع قطعة العمل . حرك الشعلة على سطح القطعة على طول خط القطع المثالي مع التغذية المنتظمة . - ضبط سرعة القطع - وفقاً للسلك والتيار المحدد ، مع التحقق من خروج القوس من السطح السفلي للقطعة . يفترض ميلاً يبلغ حوالي 15 درجة على الاتجاه العمودي في الاتجاه المعاكس لاتجاه التقدم .

الحماية من ارتفاع درجة الحرارة

له امتداد 30%-A دورة عمل الآلة التي يمكن استخدامها دون ارتفاع درجة الحرارة هي 10 دقائق . على سبيل المثال ، القطع 20 دورة قطع مستمرة عند 20 أمبير لمدة 3 دقائق ثم يحتاج إلى التبريد لمدة 7 دقائق المتبقية إلى درجة حرارة محيطية . درجة مئوية لمنع ارتفاع درجة الحرارة 40 .
يسمح استخدام الجهاز مع دورة العمل الصحيحة وفقاً للتيار المحدد بتجنب ارتفاع درجة الحرارة إلى أن الحماية الحرارية نشطة . من الممكن (C ، أصفر) الشكل 1 LED في حالة ارتفاع درجة الحرارة ، يشير مؤشر مطلقاً LED استمر في استخدام الجهاز عندما يكون مؤشر

فلتر هواء مضغوط

- تم تجهيز الفلتر بمصفاة تكثيف أوتوماتيكية في كل مرة يتم فيها فصله عن خط الهواء المضغوط افحص الفلتر بشكل دوري ، إذا لاحظت وجود الماء في الكوب ، يمكن إجراء النظيف اليدوي دفع وصلة الصريف لأعلى . - إذا كانت خرطوشة الفلتر متسخة بشكل خاص ، فيجب استبدالها لتجنب ذلك ينخفض الضغط المفرط

عيوب القطع الأكثر شيوعاً

- أ - الإخترق غير الكافي أو تكوين الخبث المفرط
 - سرعة القطع عالية جداً
 - الشعلة مائلة جداً
 - سمك الجزء الزائد أو تيار قطع منخفض للغاية
 - معدل تدفق ضغط الهواء غير الكافي
 - قطب كهربائي وفوهة الشعلة البالية
 - طرف حامل الفوهة غير كافٍ
- ب - عدم نقل قوس القطع
 - قطب كهربائي مهترئ
 - اتصال سيء بمشبك كابل الإرجاع
- ج - إنقطاع قوس القطع
 - سرعة القطع منخفضة للغاية
 - مسافة زائدة عن قطعة الشعلة
 - قطب كهربائي مهترئ
 - تدخل الحماية
- د - قطع مائل (غير متعامد)
 - موقف الشعلة غير صحيح
 - تآكل غير متماثل في فتحة الفوهة و / أو التجميع غير الصحيح لمكونات الشعلة
 - ضغط الهواء غير الكافي
- هـ - التآكل المفرط للفوهة والقطب الكهربائي
 - ضغط الهواء منخفض جداً
 - (هواء ملوث (رطوبة أو زيت أو ملوثات أخرى
 - حامل فوهة تالف
 - زيادة ضربات القوس التجريبية في الهواء
 - السرعة الزائدة مع عودة الجزينات الذائبة على مكونات الشعلة
 - متوسط طول القطع
 - (نوعية الهواء (وجود الزيت أو الرطوبة أو ملوثات أخرى
 - تثقيب المعدن أو قصه من الحافة
 - مسافة غير مناسبة من الشعلة إلى العمل عند القطع

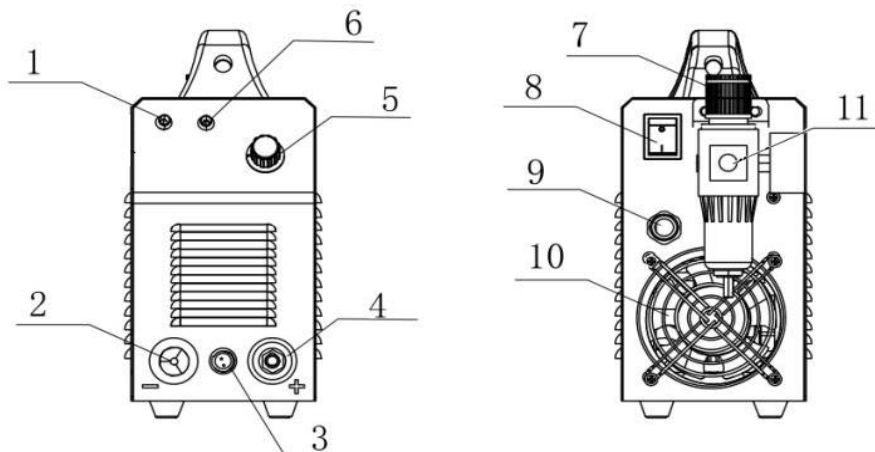
اعمال صيانة

(IEC 60974-4) يجب إجراء جميع عمليات الصيانة بواسطة موظفين مؤهلين وفقاً للمعيار

UVOD

Ovaj uređaj je jednosmjerni (DC) inverter generator pogodan za plazma rezanje. Uređaj je pogodan za rezanje materijala koji provode struju (metali i legure). Može se povezati na generatore snage jednake ili veće od one prikazane u Tab. 2. Zahvaljujući inverterskoj tehnologiji koja omogućava postizanje visokih performansi uz smanjenu težinu i dimenzije, mašina je praktična i laka za transport.

OPIS MAŠINE SL. 1



1. LED za napajanje
2. Negativni konektor gorionika
3. Veza okidača baklje
4. Pozitivni priključak za stezaljku mase
5. Dugme za podešavanje struje rezanja
6. Toplotna ili prekostrujna LED zaštita
7. Regulator pritiska vazduha
8. Prekidač za uključivanje/isključivanje
9. Kabl za napajanje
10. Fan

INSTALACIJA

Instalaciju mora izvesti kvalifikovano osoblje u skladu sa standardom IEC 60974-9 i nacionalnim i lokalnim propisima. Podizanje se mora odvijati s isključenom mašinom pomoću ručke postavljene na vrhu proizvoda. Napon napajanja mora biti onaj koji je prikazan na naljepnici s podacima na proizvodu. Utičnica sistema na koju je mašina povezana mora imati uzemljenje. Koristite mašinu sa električnim sistemom koji ima karakteristike snage i zaštite kompatibilne sa strujom potrebnom za upotrebu.

Za više detalja pogledajte naljepnicu s podacima.

POWER ON

Oprez: Koristite sve potrebne mjere predostrožnosti napisane u općim sigurnosnim uputama prije korištenja stroja, pažljivo pročitajte rizike povezane s procesom rezanja plazmom.

PLAZMA REZANJE

Tip gorionika za plazma rezanje specifičan za upotrebu ove mašine je AW45.

- Priključite konektor plazma gorionika na utičnicu mašine (sl. 1, 2) tako što ćete zavrnuti prstenastu maticu do kraja kako biste osigurali dobar spoj.
- Povežite konektor okidača gorionika sa utičnicom okidača mašine (sl. 1, 3) kako biste osigurali dobru vezu.
- Spojite konektor stezaljke za uzemljenje na utičnicu mašine (sl. 1, 4) okretanjem priključka kako biste osigurali dobru vezu. Spojite stezaljku za uzemljenje na komad koji treba rezati pokušavajući da uspostavite dobru kontaktnu tačku između metala i stezaljke, što je moguće bliže području koje želite rezati.
- Povežite dovod vazduha na mašinu (sl. 1, 11).
- Povežite dovod vazduha na mašinu (sl. 1, 11).
- Utaknite utikač u utičnicu sistema i uključite mašinu pozicioniranjem prekidača za uključivanje/isključivanje (sl. 1, 8) u položaj I.
- Okrenite dugme (sl. 1, 5) da odaberete željenu struju rezanja.

- Započnite operaciju rezanja uz sve potrebne sigurnosne zaštite. Kada se dugme otpusti, zrak nastavlja da izlazi iz gorionika kako bi se gorionik ohladio. Preporučljivo je ne isključivati uređaj prije isteka ovog vremena.
- Kada završite, isključite mašinu.

OPERACIJA REZANJA

Držeći gorionik okomito na materijal koji se reže, dovedite mlaznicu gorionika u kontakt sa obratkom. - Pomičite gorionik po površini komada duž idealne linije sečenja uz redovno pomicanje. - Podesite brzinu rezanja prema odabranoj debljini i struji, provjeravajući da luk koji izlazi iz donje površine komada pretpostavlja nagib od oko 15° na vertikali u suprotnom smjeru od smjera napredovanja.

ZAŠTITA OD PREGRIJANJA

Radni ciklus mašine koja se može koristiti bez pregrevanja je 10 minuta. Na primjer, rez od 20A -30% ima kontinuirani ciklus rezanja na 20A u trajanju od 3 minute, a zatim treba da se ohladi preostalih 7 minuta do temperature okoline od 40°C kako bi se spriječilo pregrijavanje.

Upotreba mašine sa ispravnim ciklusom rada u skladu sa izabranom strujom omogućava izbjegavanje pregrevanja. U slučaju pregrijavanja, žuta LED dioda (SLIKA 1, C) označava da je termička zaštita aktivna. Moguće je nastaviti koristiti mašinu kada je LED dioda isključena.

FILTER KOMPRESOVANOG ZRAKA

Filter je opremljen automatskim odvodom kondenzata svaki put kada se odvoji od dovoda komprimiranog zraka. - Povremeno pregledavajte filter, ako uočite prisustvo vode u čaši, ručno odzračivanje se može izvršiti guranjem odvodnog priključka prema gore. - Ako je filterski uložak posebno prljav, mora se zamijeniti kako bi se izbjegao preveliki pad tlaka

NAJČEŠĆI DEFEKTI REZANJA

Tokom operacija rezanja, mogu se pojaviti defekti u izvršenju koji se obično ne mogu pripisati kvarovima sistema već drugim operativnim aspektima kao što su:

- **A - Nedovoljna penetracija ili prekomjerno stvaranje šljake:**
 - Previsoka brzina rezanja.
 - Baklja previše nagnuta.
 - Prekomjerna debljina dijela ili preniska struja rezanja.
 - Neadekvatna brzina protoka pritiska komprimiranog vazduha.
 - Istrošene elektrode i mlaznice gorionika.
 - Neadekvatan vrh držača mlaznice.
- **B - Neuspjeh u prijenosu luka rezanja:**
 - Istrošena elektroda.
 - Loš kontakt stezaljke povratnog kabla.
- **C - Prekid reznog luka:**
 - Preniska brzina rezanja.
 - Prevelik razmak baklje od komada.
 - Istrošena elektroda.
 - Intervencija zaštite.
- **D- Kosi rez (ne okomit):**
 - Neispravan položaj baklje.
 - Asimetrično trošenje otvora mlaznice i/ili nepravilna montaža komponenti gorionika.
 - Neadekvatan pritisak vazduha.
- **E - Prekomjerno trošenje mlaznice i elektrode:**
 - Pritisak vazduha je prenizak.
 - Kontaminirani vazduh (vlaga, ulje ili drugi zagađivači).
 - Oštećen držač mlaznice.
 - Višak pilotskog luka udara u zrak.
 - Prevelika brzina sa vraćanjem otopljenih čestica na komponente gorionika.
 - Prosečna dužina reza.
 - Kvalitet vazduha (prisustvo ulja, vlage ili drugih zagađivača).
 - Perforiranje metala ili rezanje sa ivice.
 - Neodgovarajuća udaljenost gorionika do rada prilikom rezanja.

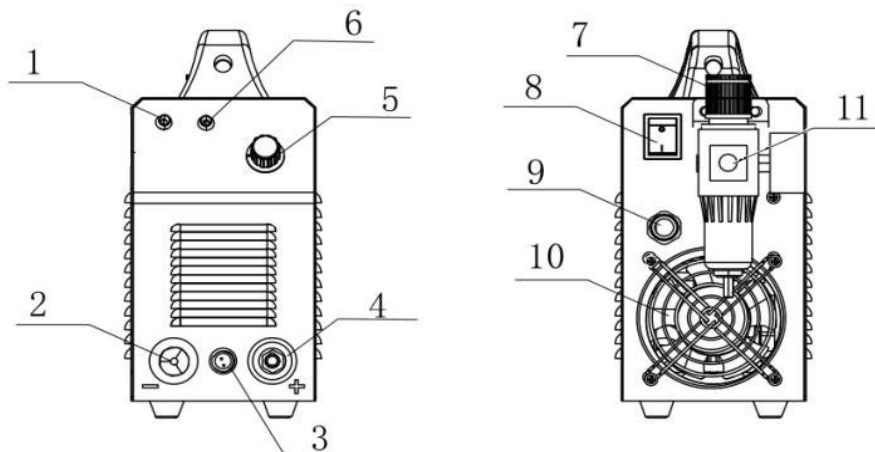
ODRŽAVANJE

Sve operacije održavanja mora izvoditi kvalifikovano osoblje u skladu sa standardom (IEC 60974-4).

UVOD

Ovaj uređaj je inverterski generator istosmjerne struje (DC) prikladan za rezanje plazmom. Uređaj je prikladan za rezanje materijala koji provode struju (metali i legure). Može se priključiti na generatore snage jednake ili veće od one prikazane u Tab. 2. Zahvaljujući inverterskoj tehnologiji koja omogućuje postizanje visokih performansi uz smanjenu težinu i dimenzije, stroj je praktičan i lak za transport.

OPIS STROJA SL. 1



1. LED za napajanje
2. Negativni konektor gorionika
3. Priključak okidača gorionika
4. Pozitivna utičnica za stezaljku mase
5. Gumb za podešavanje struje rezanja
6. Toplinska ili prekostrujna zaštita LED
7. Regulator tlaka zraka
8. Prekidač za uključivanje/isključivanje
9. Kabel za napajanje
10. Ventilator

MONTAŽA

Instalaciju mora izvesti kvalificirano osoblje u skladu sa standardom IEC 60974-9 te nacionalnim i lokalnim propisima. Podizanje se mora odvijati dok je stroj isključen pomoću ručke koja se nalazi na vrhu proizvoda. Napon napajanja mora biti onaj prikazan na naljepnici s podacima na proizvodu. Utičnica sustava na koju je stroj priključen mora imati uzemljenje. Koristite stroj s električnim sustavom koji ima karakteristike snage i zaštite kompatibilne sa strujom potrebnom za korištenje.

Za više detalja pogledajte naljepnicu s podacima.

UKLJUČITE

Oprez: Primijenite sve potrebne mjere opreza navedene u općem sigurnosnom priručniku prije uporabe stroja, pažljivo pročitajte rizike povezane s procesom rezanja plazmom.

PLAZMA REZANJE

Vrsta plamenika za plazma rezanje specifična za korištenje ovog stroja je AW45.

- Spojite konektor plazma plamenika na utičnicu stroja (sl. 1, 2) zavrtnjem prstenaste matice do kraja kako biste osigurali dobar spoj.
- Spojite konektor okidača gorionika na utičnicu okidača stroja (Sl. 1, 3) kako biste osigurali dobar spoj.
- Spojite konektor stezaljke za uzemljenje na utičnicu stroja (Sl. 1, 4) okretanjem priključka kako biste osigurali dobar spoj. Spojite stezaljku za uzemljenje na komad koji treba rezati pokušavajući uspostaviti dobru kontaktnu točku između metala i stezaljke, što je moguće bliže području koje se reže.
- Spojite dovod zraka na stroj (Sl. 1, 11).
- Podesite tlak zraka između 3,5 i 6 bara (Sl. 1, 7).
- Utaknite utikač u strujnu utičnicu sustava i uključite stroj postavljanjem prekidača za uključivanje/isključivanje (sl. 1, 8) u položaj I.
- Okrenite gumb (Sl. 1, 5) za odabir željene struje rezanja.

- Započnite postupak rezanja uz sve potrebne sigurnosne zaštite. Kada se gumb otpusti, zrak nastavlja izlaziti iz plamenika kako bi se plamenik ohladio. Preporučljivo je ne isključivati uređaj prije isteka tog vremena.
- Kada završite, isključite stroj.

OPERACIJA REZANJA

Držeći gorionik okomito na materijal koji se reže, dovedite mlaznicu gorionika u kontakt s predmetom obrade. - Pomičite plamenik po površini komada uzduž idealne linije rezanja uz redoviti pomak. - Podesite brzinu rezanja prema odabranoj debljini i struji, provjerite da luk koji izlazi iz donje površine komada ima nagib od oko 15° okomito u suprotnom smjeru od smjera napredovanja.

ZAŠTITA OD PREGRIJAVANJA

Radni ciklus stroja koji se može koristiti bez pregrijavanja je 10 minuta. Na primjer, rez od 20 A -30% ima kontinuirani ciklus rezanja na 20 A tijekom 3 minute, a zatim se treba ohladiti preostalih 7 minuta na temperaturu okoline od 40 °C kako bi se spriječio pregrijavanje.

Korištenje stroja s ispravnim radnim ciklusom prema odabranoj struji omogućuje izbjegavanje pregrijavanja.

U slučaju pregrijavanja, žuti LED (SLIKA 1, C) označava da je toplinska zaštita aktivna. Moguće je nastaviti koristiti stroj kada je LED isključen.

FILTER ZA KOMPRIMIRANI ZRAK

Filtar je opremljen automatskim odvodom kondenzata svaki put kada se odvoji od dovoda komprimiranog zraka. - Povremeno pregledajte filtara, ako primijetite prisutnost vode u posudi, možete izvršiti ručno odzračivanje guranjem odvodnog priključka prema gore. - Ako je uložak za filtriranje posebno prljav, mora se zamijeniti kako bi se izbjegli pretjerani padovi tlaka

NAJČEŠĆI KVAROVI REZANJA

Tijekom operacija rezanja mogu se pojaviti nedostaci u izvedbi koji se obično ne mogu pripisati kvarovima sustava, već drugim operativnim aspektima kao što su:

- **A - Nedovoljno prodiranje ili prekomjerno stvaranje troske:**
 - Previsoka brzina rezanja.
 - Baklja previše nagnuta.
 - Prevelika debljina dijela ili preniska struja rezanja.
 - Neadekvatan odnos tlaka i protoka komprimiranog zraka.
 - Elektroda i mlaznica gorionika istrošeni.
 - Neadekvatan vrh držača mlaznice.
- **B - Neuspjeh prijenosa luka rezanja:**
 - Elektroda istrošena.
 - Loš kontakt stezaljke povratnog kabela.
- **C - Prekid reznog luka:**
 - Preniska brzina rezanja.
 - Prevelika udaljenost gorionika.
 - Elektroda istrošena.
 - Intervencija zaštite.
- **D- Kosi rez (nije okomit):**
 - Neispravan položaj gorionika.
 - Asimetrična istrošenost otvora mlaznice i/ili neispravna montaža komponenti plamenika.
 - Neadekvatan tlak zraka.
- **E - Prekomjerno trošenje mlaznice i elektrode:**
 - Tlak zraka prenizak.
 - Kontaminirani zrak (vlaga, ulje ili drugi kontaminanti).
 - Oštećen držač mlaznice.
 - Prekomjerni udar pilotskog luka u zraku.
 - Prevelika brzina s vraćanjem rastopljenih čestica na komponente plamenika.
 - Prosječna duljina reza.
 - Kvaliteta zraka (prisutnost ulja, vlage ili drugih onečišćenja).
 - Perforiranje metala ili rezanje s ruba.
 - Neodgovarajuća udaljenost plamenika od rada prilikom rezanja.

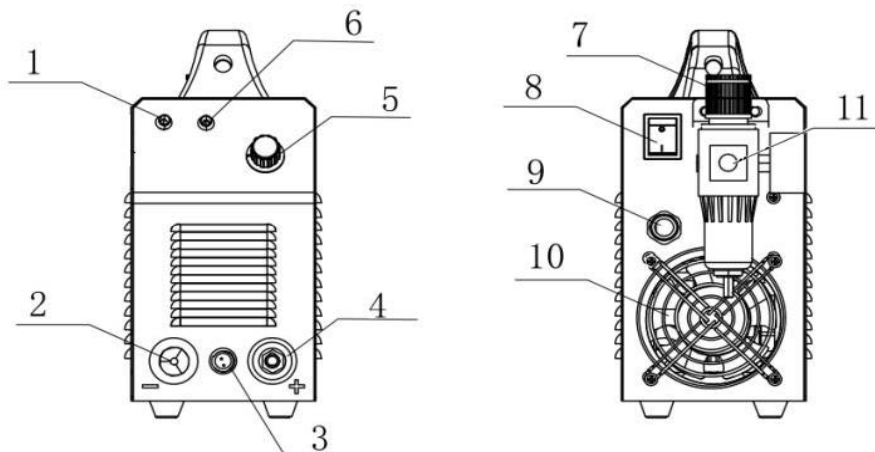
ODRŽAVANJE

Sve radnje održavanja mora izvoditi kvalificirano osoblje u skladu sa standardom (IEC 60974-4).

ВОВЕД

Овој апарат е генератор на инвертер со директна струја (DC) погоден за сечење со плазма. Уредот е погоден за сечење материјали кои спроведуваат струја (метали и легури). Може да се поврзе со генератори со моќност еднаква или поголема од онаа прикажана во Таб. 2. Благодарение на технологијата на инвертер која овозможува да се добијат високи перформанси со намалена тежина и димензии, машината е практична и лесна за транспорт.

ОПИС НА МАШИНАТА СЛ. 1



1. Напојување LED
2. Негативен конектор за факел
3. Поврзување на активирањето на факелот
4. Поврзување на активирањето на факелот
5. Копче за прилагодување на струјата за сечење
6. ЛЕД за заштита од топлинска или прекумерна струја
7. Регулатор на воздушен притисок
8. Прекинувач за вклучување/исклучување
9. Кабел за напојување
10. Вентилатор

ИНСТАЛАЦИЈА

Инсталирањето мора да го изврши квалификуван персонал во согласност со стандардот IEC 60974-9 и со националните и локалните регулативи. Подигнувањето мора да се изврши со исклучена машина со помош на рачката поставена на врвот на производот. Напонот на напојувањето мора да биде оној што е прикажан на етикетата со податоци што се применува на производот. Приклучокот на системот на кој е поврзана машината мора да има приклучок за заземјување. Користете ја машината со електричен систем кој има моќност и карактеристики на заштита компатибилни со струјата потребна за употреба. За повеќе детали, погледнете ја етикетата со податоци.

ВКЛУЧЕНО ВКЛУЧЕНО

Внимание: Користете ги сите неопходни мерки на претпазливост напишани во општиот прирачник за безбедност пред да ја користите машината, внимателно прочитајте ги ризиците поврзани со процесот на сечење со плазма.

ПЛАЗМА СЕЧЕЊЕ

Видот на плазма факел за сечење специфичен за употреба на оваа машина е AW45.

- Поврзете го приклучокот за плазма факелот во штекерот на машината (слика 1, 2) со навртување на прстенестата навртка до крај за да се обезбеди добро поврзување.
- Поврзете го приклучокот за активирање на факелот со приклучокот за активирање на машината (слика 1, 3) за да обезбедите добро поврзување.
- Поврзете го приклучокот на заземјувачот со приклучокот на машината (слика 1, 4) со ротирање на додатокот за да се обезбеди добро поврзување. Поврзете ја заземјувачката клешта со парчето што треба да се исече обидувајќи се да воспоставите добра допирна точка помеѓу металот и стегачот, што е можно поблиску до областа што треба да се сече.
- Поврзете го доводот на воздух со машината (сл. 1, 11).
- Прилагодете го воздушниот притисок помеѓу 3,5 и 6 бари (слика 1, 7).
- Вметнете го приклучокот за напојување во штекерот на системот и вклучете ја машината со позиционирање на прекинувачот за ВКЛУЧУВАЊЕ / ИСКЛУЧУВАЊЕ (слика 1, 8) во позиција I.
- Завртете го копчето (слика 1, 5) за да ја избере саканата струја за сечење.

- Започнете ја работата на сечењето со сите потребни заштитни мерки за безбедност. Кога ќе се ослободи копчето, воздухот продолжува да излегува од факелот за да дозволи факелот да се олади. Препорачливо е да не го исклучувате уредот пред истекот на ова време.
- Кога ќе завршите, исклучете ја машината.

ОПЕРАЦИЈА СЕЧЕЊЕ

Држете го факелот нормално на материјалот што треба да се исече, доведете ја млазницата на факелот во контакт со работното парче. - Поместете го факелот на површината на парчето по идеалната линија за сечење со редовно напојување. - Прилагодете ја брзината на сечење според избраната дебелина и струја, проверувајќи дали лакот што излегува од долната површина на парчето претпоставува наклон од околу 15 ° на вертикалата во спротивна насока од насоката на напредување.

ЗАШТИТА ОД ПРЕГРЕЕЊЕ

Работниот циклус на машината што може да се користи без прегревање е 10 минути. На пример, сечењето од 20A -30% има континуиран циклус на сечење на 20A за 3 минути, а потоа треба да се олади во преостанатите 7 минути до амбиентална температура од 40 °C за да се спречи прегревање. Користењето на машината со правилен работен циклус според избраната струја овозможува да се избегне прегревање. Во случај на прегревање, жолта LED (СЛИКА 1, C) покажува дека термичката заштита е активна. Можно е да продолжите да ја користите машината кога ЛЕР е исклучен.

ФИЛТЕР ЗА КОМПРИМИРАН ВОЗДУХ

Филтерот е опремен со автоматско одводнување на кондензат секогаш кога ќе се исклучи од линијата за компримиран воздух. - Периодично проверувајте го филтерот, доколку забележите присуство на вода во чашата, може да се изврши рачно крварење со туркање на одводната врска нагоре. - Ако касетата за филтрирање е особено валкана, мора да се замени за да се избегне прекумерен пад на притисокот

НАЈЧЕСТИ ДЕФЕКТИ ВО СЕЧЕЊЕТО

За време на операциите на сечење, може да се појават дефекти при извршувањето кои вообичаено не се припишуваат на дефекти на системот, туку на други оперативни аспекти како што се:

- **А - недоволна пенетрација или прекумерно формирање на згура:**
 - Преголема брзина на сечење.
 - Факелот е премногу наклонет.
 - Преголема дебелина на делот или прениска струја на сечење.
 - Несоодветна стапка на проток на притисок на компримиран воздух.
 - Истрошени се млазницата на електродата и факелот.
 - Несоодветен врв на држачот на млазницата.
- **Б - неуспех да се префрли лакот за сечење:**
 - Електродата е истрошена.
 - Лош контакт на стегачот на повратниот кабел.
- **В - Прекин на лакот за сечење:**
 - Брзината на сечење е премногу мала.
 - Преголемо растојание од факелот.
 - Електродата е истрошена.
 - Интервенција на заштита.
- **D- Наклонет рез (не нормално):**
 - Неправилна положба на факелот.
 - Асиметрично абење на отворот на млазницата и/или неправилно склопување на компонентите на факелот.
 - Несоодветен воздушен притисок.
- **Е - Прекумерно абење на млазницата и електродата:**
 - Воздушниот притисок е премногу низок.
 - Контаминиран воздух (влага, масло или други загадувачи).
 - Оштетен држач за млазницата.
 - Вишокот на пилотски лак удира во воздухот.
 - Преголема брзина со враќање на стопените честички на компонентите на факелот.
 - Просечната должина на сечењето.
 - Квалитетот на воздухот (присуство на масло, влажност или други загадувачи).
 - Перфорирање на метал или сечење од работ.
 - Несоодветно растојание од факелот до работа при сечење.

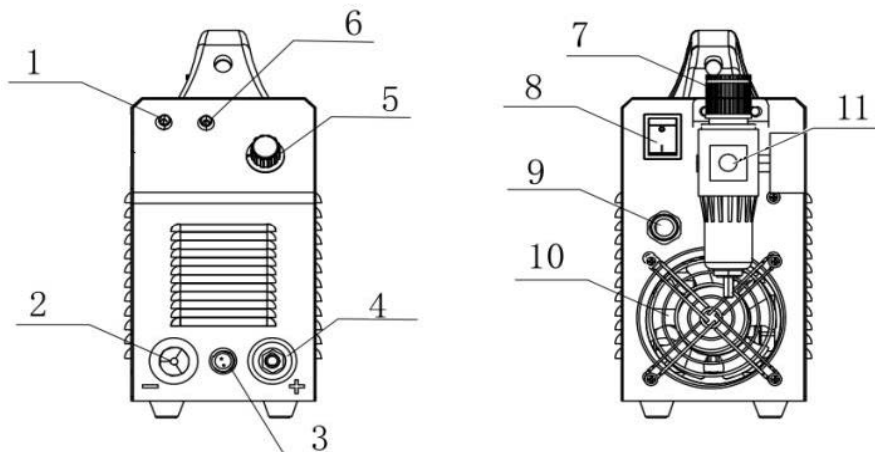
ОДРЖУВАЊЕ

Сите операции за одржување мора да ги врши квалификуван персонал во согласност со стандардот (IEC 60974-4).

INTRODUCERE

Acest aparat este un generator inverter de curent continuu (DC) potrivit pentru tăierea cu plasmă. Aparatul este potrivit pentru tăierea materialelor care conduc electricitatea (metale și aliaje). Poate fi conectat la generatoare cu putere egală sau mai mare decât cea prezentată în Tab. 2. Datorita tehnologiei inverter care permite obtinerea de performante ridicate cu greutate și dimensiuni reduse, utilajul este la îndemână și ușor de transportat.

DESCRIEREA MAȘINII FIG. 1



1. LED de alimentare
2. Conector negativ pentru lanternă
3. Conexiune declanșator torță
4. Priză pozitivă pentru clemă de masă
5. Buton de reglare a curentului de tăiere
6. LED de protecție termică sau la supracurent
7. Regulator de presiune a aerului
8. Comutator pornit/oprit
9. Cablu de alimentare
10. Ventilator

INSTALARE

Instalarea trebuie efectuată de personal calificat în conformitate cu standardul IEC 60974-9 și cu reglementările naționale și locale. Ridicarea trebuie să aibă loc cu mașina oprită folosind mânerul poziționat în partea de sus a produsului. Tensiunea de alimentare trebuie să fie cea indicată pe eticheta cu date aplicată pe produs. Priza sistemului la care este conectată mașina trebuie să aibă legătură la pământ. Utilizați mașina cu un sistem electric care are caracteristici de putere și protecție compatibile cu curentul necesar pentru utilizare. Pentru mai multe detalii, consultați eticheta de date.

APRINDE

Atenție: Utilizați toate măsurile de precauție necesare scrise în manualul general de siguranță înainte de a utiliza mașina, citiți cu atenție riscurile asociate procesului de tăiere cu plasmă.

TĂIEREA PLASMĂ

Tipul de lanternă de tăiere cu plasmă specifică utilizării acestei mașini este AW45.

- Conectați conectorul pistolului cu plasmă la priza mașinii (Fig. 1, 2) prin înșurubarea piuliței inelare până la capăt pentru a asigura o conexiune bună.
- Conectați conectorul declanșatorului pistolului la mufa de declanșare a mașinii (Fig. 1, 3) pentru a asigura o conexiune bună.
- Conectați conectorul clemei de împământare la priza mașinii (Fig. 1, 4) rotind atașamentul pentru a asigura o conexiune bună. Conectați clema de masă la piesa de tăiat încercând să stabiliți un bun punct de contact între metal și clemă, cât mai aproape de zona de tăiat.
- Conectați alimentarea cu aer la mașină (Fig. 1, 11).
- Reglați presiunea aerului între 3,5 și 6 bari (Fig. 1, 7).
- Introduceți ștecherul în priza de alimentare a sistemului și porniți mașina prin poziționarea comutatorului ON / OFF (Fig. 1, 8) în poziția I.
- Rotiți butonul (Fig. 1, 5) pentru a selecta curentul de tăiere dorit.

- Începeți operația de tăiere cu toate protecțiile de siguranță necesare. Când butonul este eliberat, aerul continuă să iasă din lanternă pentru a permite pistolului să se răcească. Este recomandabil să nu opriți dispozitivul înainte de sfârșitul acestui timp.
- Când ați terminat, opriți mașina.

OPERAȚIA DE TĂIERE

Ținând pistolul perpendicular pe materialul de tăiat, aduceți duza pistolului în contact cu piesa de prelucrat. - Mutați lanterna pe suprafața piesei de-a lungul liniei de tăiere ideală cu avans regulat. - Reglați viteza de tăiere în funcție de grosimea și curentul selectat, verificând ca arcul care iese de pe suprafața inferioară a piesei să așume o înclinare de aproximativ 15° pe verticală în sens opus sensului de avans.

PROTECȚIE DE LA SUPRACĂLZIRE

Ciclul de lucru al mașinii care poate fi utilizată fără supraîncălzire este de 10 minute. De exemplu, o tăiere de 20A -30% are un ciclu de tăiere continuu la 20A timp de 3 minute și apoi trebuie să se răcească pentru restul de 7 minute la o temperatură ambientală de 40 ° C pentru a preveni supraîncălzirea acesteia.

Utilizarea mașinii cu ciclul de lucru corect în funcție de curentul selectat permite evitarea supraîncălzirii.

În caz de supraîncălzire, un LED galben (FIG 1, C) indică faptul că protecția termică este activă. Este posibil să continuați să utilizați aparatul când LED-ul este stins.

FILTRU DE AER COMPRIMAT

Filtrul este echipat cu o evacuare automată a condensului de fiecare dată când este deconectat de la conducta de aer comprimat. - Verificați periodic filtrul, dacă observați prezența apei în cană, purjarea manuală poate fi efectuată prin împingerea racordului de scurgere în sus. - Dacă cartușul de filtrare este deosebit de murdar, acesta trebuie înlocuit pentru a evita căderile excesive de presiune

Cele mai frecvente defecte de taiere

În timpul operațiunilor de tăiere pot apărea defecte de execuție care în mod normal nu sunt atribuite defectărilor sistemului, ci altor aspecte operaționale precum:

- **A - Penetrare insuficientă sau formare excesivă de zgură:**
 - Viteza de taiere prea mare.
 - Torța prea înclinată.
 - Grosimea excesivă a piesei sau curentul de tăiere prea mic.
 - Debit presiune-debit inadecvat al aerului comprimat.
 - Electrocul și duza pistolului uzate.
 - Vârful suportului duzei inadecvat.
- **B - Eșecul transferului arcului de tăiere:**
 - Electrocul uzat.
 - Contact greșit al clemei cablului de retur.
- **C - Întreruperea arcului de tăiere:**
 - Viteza de taiere prea mica.
 - Distanță excesivă între piesele pistolului.
 - Electrocul uzat.
 - Interventia unei protecții.
- **D- Tăiere înclinată (nu perpendiculară):**
 - Poziție incorectă a lanternei.
 - Uzura asimetrică a orificiului duzei și/sau asamblarea incorectă a componentelor pistolului.
 - Presiune inadecvată a aerului.
- **E - Uzura excesivă a duzei și a electrocului:**
 - Presiunea aerului prea scăzută.
 - Aer contaminat (umiditate, ulei sau alți contaminanți).
 - Suport de duză deteriorat.
 - Excesul de arc pilot lovește în aer.
 - Viteză excesivă cu întoarcerea particulelor topite pe componentele pistolului.
 - Lungimea medie a tăieturii.
 - Calitatea aerului (prezența uleiului, umidității sau a altor contaminanți).
 - Perforarea metalului sau tăierea de la margine.
 - Distanță inadecvată de la lanternă la locul de muncă la tăiere.

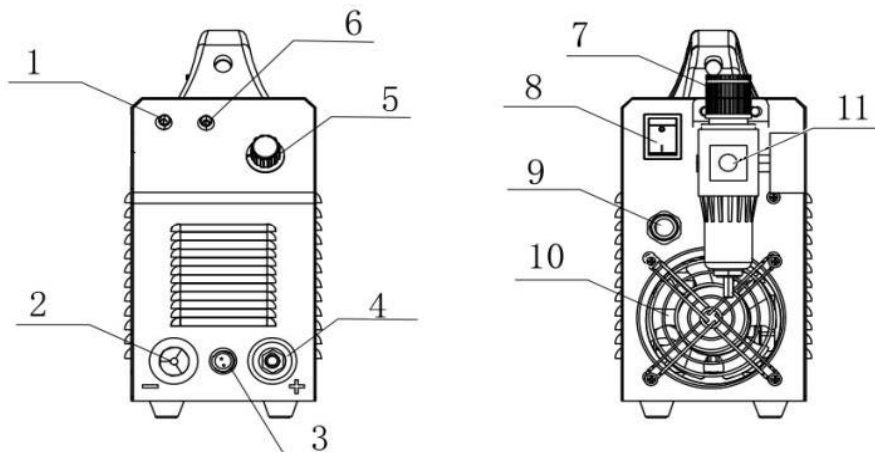
ÎNTREȚINERE

Toate operațiunile de întreținere trebuie efectuate de personal calificat în conformitate cu standardul (IEC 60974-4).

ВЪВЕДЕНИЕ

Този уред е инверторен генератор на постоянен ток (DC), подходящ за плазмено рязане. Уредът е подходящ за рязане на материали, които провеждат ток (метали и сплави). Може да бъде свързан към генератори с мощност, равна или по-голяма от показаната в табл. 2. Благодарение на инверторната технология, която позволява постигане на висока производителност с намалено тегло и размери, машината е удобна и лесна за транспортиране.

ОПИСАНИЕ НА МАШИНАТА Фиг. 1



1. Светодиод за захранване
2. Отрицателен конектор за горелка
3. Свързване на спусъка на горелката
4. Положителна муфа за скоба за маса
5. Копче за регулиране на тока на рязане
6. Светодиод за термична или свръхтокова защита
7. Регулатор на налягането на въздуха
8. Ключ за включване / изключване
9. Захранващ кабел
10. Вентилатор

ИНСТАЛАЦИЯ

Инсталацията трябва да се извърши от квалифициран персонал в съответствие със стандарта IEC 60974-9 и с националните и местни разпоредби. Повдигането трябва да се извърши при изключена машина с помощта на дръжката, разположена в горната част на продукта. Захранващото напрежение трябва да бъде това, което е показано на етикета с данни, поставен върху продукта. Гнездото на системата, към която е свързана машината, трябва да има заземителна връзка. Използвайте машината с електрическа система, която има мощност и защитни характеристики, съвместими с тока, необходим за употреба.

За повече подробности вижте етикета с данни.

ВКЛЮЧЕНО

Внимание: Използвайте всички необходими предпазни мерки, описани в общото ръководство за безопасност, преди да използвате машината, внимателно прочетете рисковете, свързани с процеса на плазмено рязане.

ПЛАЗМЕН РЯЗ

Типът горелка за плазмено рязане, специфична за използването на тази машина, е AW45.

- Свържете конектора на плазмената горелка към гнездото на машината (фиг. 1, 2), като завиете пръстеновидната гайка докрай, за да осигурите добра връзка.
- Свържете съединителя на пусковия механизъм на горелката към гнездото на пусковия механизъм на машината (фиг. 1, 3), за да осигурите добра връзка.
- Свържете конектора на заземителната скоба към гнездото на машината (фиг. 1, 4), като завъртите приставката, за да осигурите добра връзка. Свържете заземяващата скоба към парчето, което ще се реже, като се опитвате да установите добра контактна точка между метала и скобата, възможно най-близо до зоната, която ще се реже.
- Свържете подаването на въздух към машината (фиг. 1, 11).
- Регулирайте налягането на въздуха между 3,5 и 6 бара (фиг. 1, 7).
- Вкарайте щепсела в електрическия контакт на системата и включете машината, като поставите превключвателя ВКЛ./ИЗКЛ. (фиг. 1, 8) в позиция I.
- Завъртете копчето (фиг. 1, 5), за да изберете желаните ток на рязане.

- Започнете операцията по рязане с всички необходими защиты за безопасност. Когато бутонът бъде освободен, въздухът продължава да излиза от горелката, за да позволи на горелката да се охлади. Препоръчително е да не изключвате устройството преди края на това време.
- Когато приключите, изключете машината.

ОПЕРАЦИЯ НА РЯЗВАНЕ

Като държите горелката перпендикулярно на материала за рязане, приведете дюзата на горелката в контакт с детайла. - Преместете горелката по повърхността на детайла по идеалната линия на рязане с редовно подаване. - Регулирайте скоростта на рязане според избраната дебелина и ток, като се уверите, че дъгата, излизаща от долната повърхност на детайла, има наклон от около 15 ° по вертикалата в посока, обратна на посоката на движение.

ЗАЩИТА ОТ ПРЕГРЯВАНЕ

Работният цикъл на машината, която може да се използва без прегряване е 10 минути. Например, рязане 20А -30% има непрекъснат цикъл на рязане при 20А за 3 минути и след това трябва да се охлади за останалите 7 минути до температура на околната среда от 40 °С, за да се предотврати прегряване.

Използването на машината с правилния работен цикъл според избрания ток позволява да се избегне прегряване.

В случай на прегряване, жълт светодиод (ФИГ. 1, С) показва, че термичната защита е активна. Възможно е да продължите да използвате машината, когато светодиодът е изключен.

ФИЛТЪР ЗА СГЪСТЕН ВЪЗДУХ

Филтърът е снабден с автоматичен дренаж на кондензат всеки път, когато бъде изключен от линията за сгъстен въздух. - Периодично проверявайте филтъра, ако забележите наличие на вода в чашата, може да се извърши ръчно обезвъздушаване чрез натискане на дренажната връзка нагоре. - Ако филтърният патрон е особено замърсен, той трябва да се смени, за да се избегнат прекомерни спадове на налягането

НАЙ-ЧЕСТИТЕ ДЕФЕКТИ ПРИ РЯЗАНЕ

По време на операцията по рязане могат да възникнат дефекти в изпълнението, които обикновено не се дължат на системни неизправности, а на други оперативни аспекти като:



- **А - Недостатъчно проникване или прекомерно образуване на шлага:**
 - Твърде висока скорост на рязане.
 - Факлата е твърде наклонена.
 - Прекомерна дебелина на детайла или твърде нисък ток на рязане.
 - Неадекватно съотношение налягане/поток на сгъстен въздух.
 - Електродът и дюзата на горелката са износени.
 - Неподходящ крайник на държача на дюзата.
- **В - Неуспешно прехвърляне на режещата дъга:**
 - Електродът е износен.
 - Лош контакт на скобата на обратния кабел.
- **С - Прекъсване на режещата дъга:**
 - Твърде ниска скорост на рязане.
 - Прекалено голямо разстояние между горелката.
 - Електродът е износен.
 - Намеса на защита.
- **D- Наклонен разрез (не перпендикулярен):**
 - Неправилно положение на горелката.
 - Асиметрично износване на отвора на дюзата и/или неправилен монтаж на компонентите на горелката.
 - Неадекватно въздушно налягане.
- **Е - Прекомерно износване на дюза и електрод:**
 - Въздушното налягане е твърде ниско.
 - Замърсен въздух (влага, масло или други замърсители).
 - Повреден дюзодържач.
 - Излишък от удари на пилотската дъга във въздуха.
 - Прекомерна скорост с връщане на разтопени частици върху компонентите на горелката.
 - Средната дължина на разфасовката.
 - Качеството на въздуха (наличие на масло, влага или други замърсители).
 - Перфориране на метала или рязане от ръба.
 - Неподходящо разстояние между горелката и работното място при рязане.

ПОДДРЪЖКА

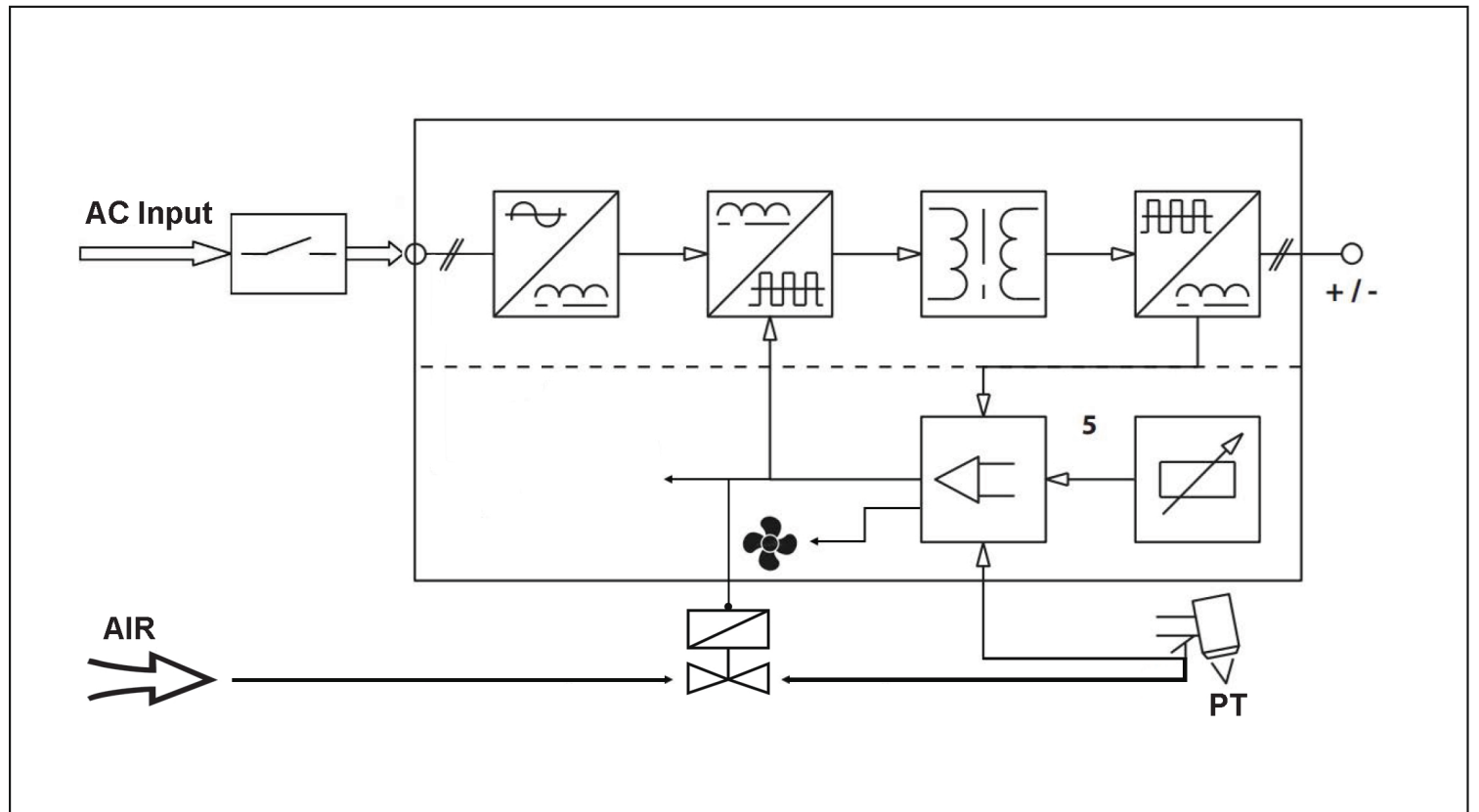
Всички операции по поддръжката трябва да се извършват от квалифициран персонал в съответствие със стандарта (IEC 60974-4).

Tab. B-2

<ul style="list-style-type: none"> ⓘ Dati Tecnici Saldatrici ⒼⒷ Welding Machine Technical Data Ⓕ Données Techniques du Poste a Souder Ⓔ Datos Técnicos de la Soldadora Ⓟ Dados Técnicos do Aparelho de soldar Ⓓ Technische Daten Schweissmaschine Ⓝ Lassen Machine Technische gegevens ⓃⓄ Sveiseapparat Tekniske data ⓈⒺ Svetsmaskin Tekniska data 	<ul style="list-style-type: none"> ⒹⓀ Tekniske data Welder ⒻⒿ Hitsauskone Tekniset tiedot ⒹⓄ Сварочный аппарат Технические данные ⓅⓁ Dane Techniczne ⒹⓇ Τεχνικά δεδομένα μηχάνημα συγκόλλησης ⒹⓏ Technické údaje svařovacího stroje ⓈⓀ Technické údaje zvrárania ⓈⓁ Varilni stroj Tehnični podatki ⓈⓂ Tehniskie dati 	<ul style="list-style-type: none"> ⒺⒺ Tehnilised andmed ⒻⓉ Suvirinimo staklės Techniniai ⒹⓇ Kaynak Makina Teknik ⓈⓂ آلة لحام البيانات الفنية ⒹⓇ Tehnički podaci aparata za zavarivanje ⒻⒿ Tehnički podaci aparata za zavarivanje ⓃⓂⓀ Технички податоци на машината за заварување ⒹⓇ Masini de sudat Date tehnice ⒹⓂ Технически данни за заваръчна машина
---	---	---

Ph	$I_{2 \max}$ [A] -X%	W x H x L [mm]	 [Kg]	 MIN
230V~1 50-60 Hz	40A-20%	275x125x410	5,3	9 kVA

<ul style="list-style-type: none"> ⓘ Schema Elettrico ⒼⒷ Electrical Schema Ⓕ Schéma Électrique Ⓔ Esquema Eléctrico Ⓟ Esquema Eléctrico Ⓓ Schaltplan Ⓝ Elektrische Schema ⓃⓄ Elektrisk Schema ⓈⒺ Elektriskt schema 	<ul style="list-style-type: none"> ⒹⓀ Elektrisk ordning ⒻⒿ Electric skeema ⒹⓄ диаграмма ⓅⓁ Schemat Blokowy Elektrischschema ⒹⓇ Ηλεκτρικό Σχήμα ⒹⓏ Elektrická schéma ⓈⓀ Elektrické schéma ⓈⓁ Elektrická schéma ⓈⓂ Elektriskā shēma 	<ul style="list-style-type: none"> ⒺⒺ Rihma Paigaldamine Seadme ⒻⓉ Elektriniai schema ⒹⓇ Elektrik Şema ⓈⓂ مخطط الكهربائية ⒹⓇ Električna shema ⒻⒿ Električna shema ⓃⓂⓀ Электрична шема ⒹⓇ Schema electrică ⒹⓂ Электрическа схема
--	--	--



- Ⓡ Elenco pezzi di ricambio
- Ⓒ Spare Parts List
- Ⓕ Liste pièces détachées
- Ⓔ Lista Piezas de Repuesto
- Ⓟ Lista Peças de reposição
- Ⓓ Lijst van reserve-onderdelen
- Ⓝ Ersatzteilliste
- Ⓝ Reservedeler List
- Ⓔ Reservdelislista

- Ⓕ Varaosaluettelo
- Ⓒ Список запасных частей
- Ⓕ Lista części zamiennych
- Ⓒ Κατάλογος ανταλλακτικών
- Ⓒ Seznam náhradních dílů
- Ⓒ Zoznam náhradných dielov
- Ⓒ Seznam Rezervni deli
- Ⓒ Rezerves daļu saraksts
- Ⓒ Varuosade nimekiri

- Ⓕ Atsarginės dalys sąrašas
- Ⓒ Yedek parça listesi
- Ⓒ قائمة قطع غيار
- Ⓒ Spisak rezervnih delova
- Ⓒ Popis rezervnih dijelova
- Ⓒ Сadržина на резервни делови
- Ⓒ Lista de piese de schimb
- Ⓒ Списък с резервни части

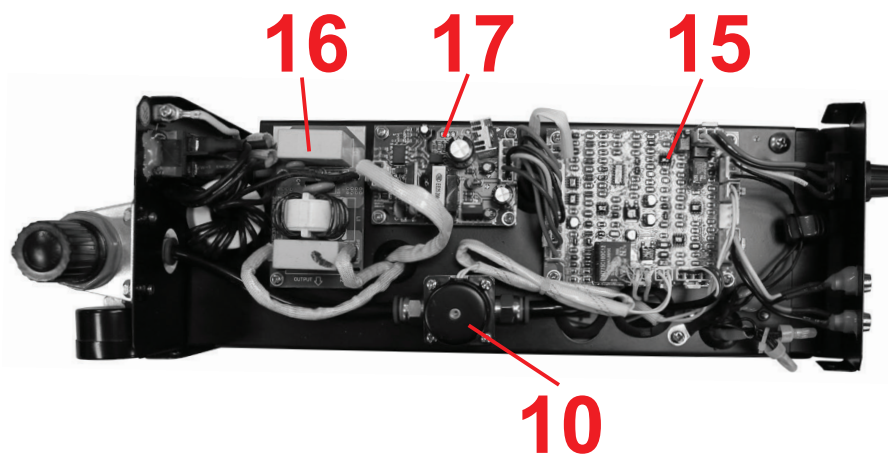
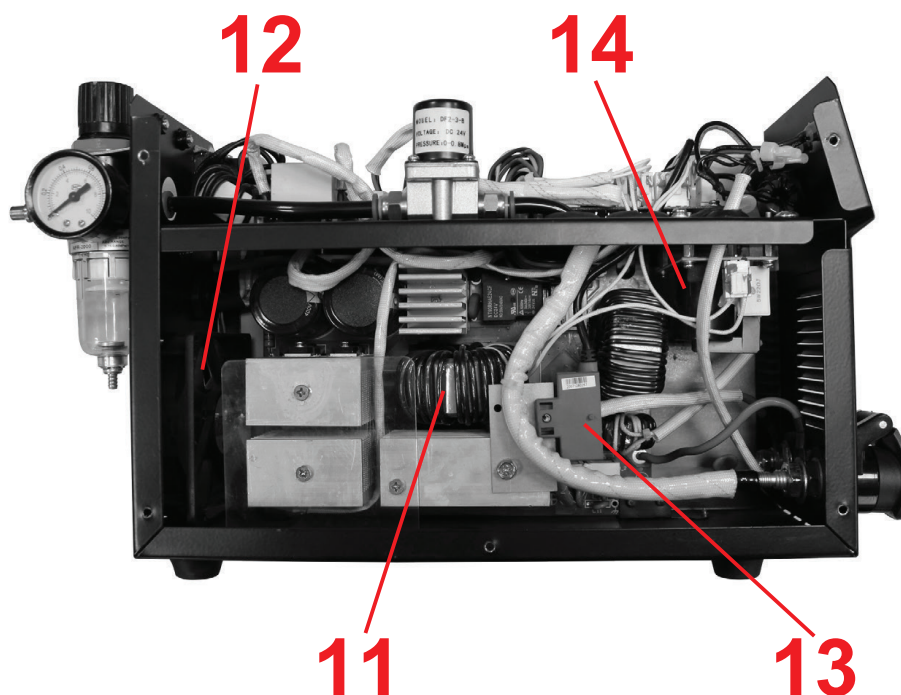


No	Desc				Code
1	I – Mantello GB – Mantle F – Manteau E – Manto PT – Manto D – Mantel NL – Mantel	NO – Mantle SE – Mantel FIN – vaippa RU – накидка PL – Plaszcz GR – Μανδύας CZ – Mantle	SK – skryť SL – Mantle LV – Mantle EE – Mantle LT – Mantija TR – Örtü SA – عباءة	BO – Mantle HR – Plašt MAK – Мантија RO – Manta BG – мантия	S04182SP
2	I – Maniglia GB – Handle F – Poignée E – Manija PT – Punho D – Griff NL – Handvat	NO – Håndtak SE – Handtag FIN – Kahva RU – Ручка PL – Uchwyt GR – Λαβή CZ – Rukojeť	SK – Rukoväť SL – Ročaj LV – Rokturis EE – Käepide LT – Rankena TR – Kolu SA – مقبض	BO – Rukohvat HR – Držac MAK – Рачка RO – Maner BG – Дръжка	M03282SP
3	I – Manopola GB – Knob F – Bouton E – Nudo PT – Botão D – Knopf NL – Knop	NO – Knott SE – Knopp FIN – Nuppi RU – Ручка PL – Pokrętło GR – Λαβή CZ – Knoflík	SK – Gombík SL – Knob LV – Knob EE – Nupp LT – Rankena TR – tokmak SA – مقبض الباب	BO – Knob HR – dugme MAK – Knob RO – mâner BG – копче	M388201SP
4	I – Connettore GB – Connector F – Connecteur E – Conector PT – Conector D – Verbinder NL – Connector	NO – Kontakt SE – Anslutning FIN – Liitin RU – Коннектор PL – Złącze GR – Συνδετήρας CZ – Konektor	SK – Konektor SL – Priključek LV – Savienotājs EE – Pistik LT – Jungtis TR – bağlayıcı SA – موصل	BO – Konektor HR – Priključak MAK – Конектор RO – Conector BG – Съединител	M431125SP
5	I – Connettore torcia GB – Torch connector F – Connecteur de torche E – Conector de antorcha PT – Conector da tocha D – Brenneranschluss NL – Zaklamp connector	NO – Lommelykttkontakt SE – Fackelkontakt FIN – Polttimen liitin RU – Разъем горелки PL – Złącze palnika GR – Συνδετήρας φακού CZ – Konektor svítilny	SK – Konektor baterky SL – Priključek za gorilnik LV – Lāpas savienotājs EE – Põleti pistik LT – Degiklio jungtis TR – Torç konektörü SA – موصل الشعلة	BO – Konektor baklje HR – Konektor baklje MAK – Приклучок за факел RO – Conector torță BG – Conector torță	M03292SP
6	I – Pannello frontale GB – Frontal panel F – Panneau frontal E – Panel frontal PT – Painel frontal D – Frontplatte NL – Frontpaneel	NO – Frontpanel SE – Frontpanel FIN – Eturpaneeli RU – Фронтальная панель PL – Panel przedni GR – Μπροστινό πάνελ CZ – Přední panel	SK – Predný panel SL – Prednja plošča LV – Priekšējais panelis EE – Esipaneel LT – Priekinis skydelis TR – ön panel SA – اللوحة الامامية	BO – Frontalni panel HR – Prednja ploča MAK – Фронтален панел RO – Panoul frontal BG – Преден панел	S04249SP
7	I – Interruttore di alimentazione GB – Power switch F – Interrupteur E – Interruptor de alimentación PT – Interruptor de alimentação D – Stromschalter NL – Stroomschakelaar	NO – Strømbryteren SE – Strömbrytare FIN – Virtakytkin RU – Выключатель PL – Przycisk zasilania GR – Διακόπτης ρεύματος CZ – Vypínač	SK – Vypínač SL – Stikalo za vklop LV – Strāvas slēdzis EE – Toitelüliti LT – Maitinimo jungiklis TR – Güç düğmesi SA – مفتاح التشغيل	BO – Prekidač HR – Prekidač za napajanje MAK – Прекинувач RO – Întregirător BG – Превключвател на захранването	M485100SP
8	I – Cavo di alimentazione GB – Supply cable F – Câble d'alimentation E – Cable de suministro PT – Cabo de alimentação D – Versorgungskabel NL – Voedingskabel	NO – Forsyningskabel SE – Matningskabel FIN – Toimituskaapeli RU – Кабель питания PL – Kabel zasilający GR – Καλώδιο τροφοδοσίας CZ – Napájecí kabel	SK – Napájecí kábel SL – Napajalni kabel LV – Piegādes kabelis EE – Toitekaabel LT – Tiekimo kabelis TR – Besleme kablosu SA – كابل العرض	BO – Kabel za napajanje HR – Opskrbni kabel MAK – Кабел за напојување RO – Cablu de alimentare BG – Кабел за захранване	M581000SP
9	I – Riduttore di pressione GB – Pressure reducer F – Réducteur de pression E – Reductor de presión PT – Redutor de pressão D – Druckverminderer NL – Druk verlager	NO – Trykkreduksjon SE – Tryckreducerare FIN – Paineen alennus RU – Редуктор давления PL – Reduktor ciśnienia GR – Μειωτής πίεσης CZ – Reduktor tlaku	SK – Reduktor tlaku SL – Reduktor tlaka LV – Spiediena reduktors EE – Surve reductor LT – Slėgio reduktorius TR – Basınc düşürücü SA – مخفض الضغط	BO – Reduktor pritiska HR – Reduktor tlaka MAK – Редуктор на притисок RO – Reductor de presiune BG – Редуктор на налягане	M03290SP

- Ⓡ Elenco pezzi di ricambio
- ⒼⓈ Spare Parts List
- ⓕ Liste pieces detachees
- ⓔ Lista Piezas de Repuesto
- Ⓟ Lista Peças de reposição
- ⓓ Lijst van reserve-onderdelen
- Ⓝ Ersatzteilliste
- Ⓝⓞ Reservedeler List
- Ⓢⓔ Reservdelista

- ⓕⓘⓃ Varaosaluettelo
- ⓇⓞⓈ Список запасных частей
- ⓅⓁ Lista części zamiennych
- ⓖⓇ Κατάλογος ανταλλακτικών
- ⒸⓏ Seznam náhradních dílů
- ⓈⓀ Zoznam náhradných dielov
- ⓈⓁ Seznam Rezervni deli
- Ⓛⓕ Rezerves daļu saraksts
- ⓔⓔ Varuosade nimekiri

- Ⓛⓣ Atsarginės dalys sąrašas
- ⓉⓇ Yedek parça listesi
- Ⓢⓐ قائمة قطع غيار
- Ⓡⓞ Spisak rezervnih delova
- ⓇⓇ Popis rezervnih dijelova
- ⓂⓐⓀ Содржина на резервни делови
- Ⓡⓞ Lista de piese de schimb
- Ⓡⓖ Списък с резервни части



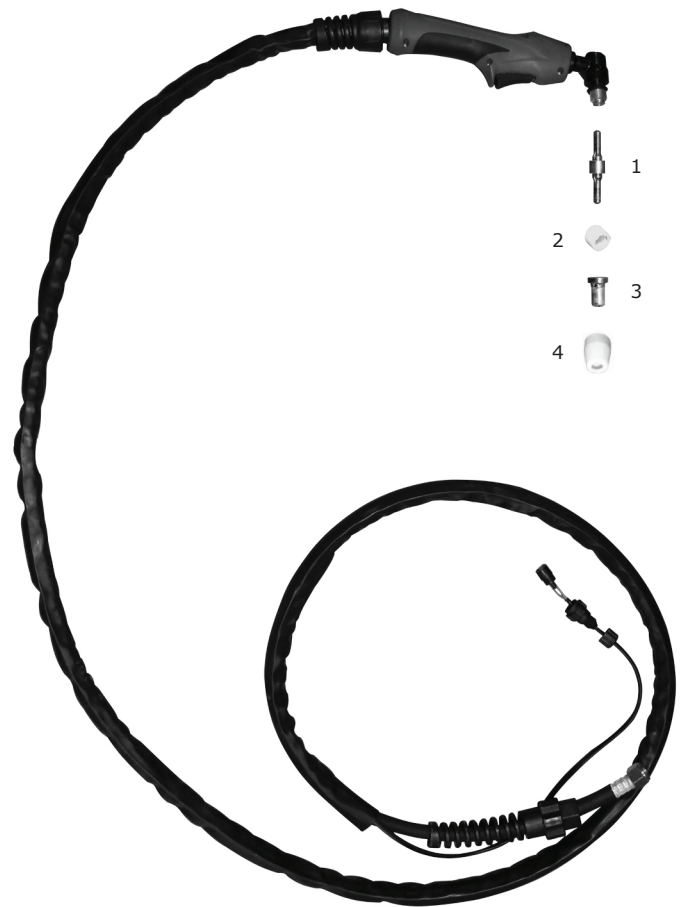
No	Desc				Code
10	I - Elettrovalvola GB - Solenoid valve F - Electrovanne E - Válvula de solenoide PT - Válvula solenoide D - Magnetventil NL - Magneetventiel	NO - Magnetventil SE - Magnetventil FIN - Solenoidiventtiili RU - Соленоидный клапан PL - Zawór elektromagnetyczny GR - Ηλεκτρομαγνητική βαλβίδα CZ - Solenoidový ventil	SK - Solenoidový ventil SL - Elektromagnetni ventil LV - Solenoīda vārsts EE - Solenoidiventil LT - Solenoidinis vožtuvas TR - Solenoid vana SA - صمام الملف اللولبي	BO - Solenoidni ventil HR - Elektromagnetni ventil MAK - Электромагнетниот вентил RO - Valva solenoida BG - Соленоиден клапан	M471109SP
11	I - Scheda principale GB - Main board F - Tableau principal E - Tablero principal PT - Placa principal D - Hauptplatine NL - Hoofdbord	NO - Hovedkort SE - Moderkort FIN - Päälevy RU - Основная доска PL - Płyta główna GR - Κύριο συμβούλιο CZ - Hlavní deska	SK - Hlavná doska SL - Glavna tabla LV - Galvenā pārvalde EE - Põhiplaat LT - Pagrindinė plokštė TR - Ana kurulu SA - اللوحة الرئيسية	BO - Glavni odbor HR - Matična ploča MAK - Главен одбор RO - Placa principală BG - Основен борд	AW53042SP
12	I - Ventola GB - Fan F - Ventilateur E - Ventilador PT - Ventilador D - Ventilator NL - Ventilator	NO - Fan SE - Fläkt FIN - Tuuletin RU - Поклонник PL - Wentylator GR - Ανεμιστήρας CZ - Fanoušek	SK - Ventilátor SL - Fan LV - Ventilators EE - Fänn LT - Ventilatorius TR - fan SA - معجب	BO - Fan HR - Ventilator MAK - Навивач RO - Ventilator BG - фен	M500292SP
13	I - Sensore effetto Hall GB - Hall effect sensor F - Capteur à effet hall E - Sensor de efecto Hall PT - Sensor de efeito Hall D - Hall-Effekt-Sensor NL - Hall-effectsensor	NO - Halleffektsensor SE - Halleffektsensor FIN - Hall-efektin anturi RU - Датчик Холла PL - Czujnik Halla GR - Αισθητήρας εφέ Hall CZ - Hallův senzor	SK - Hallov senzor SL - Hallov senzor LV - Hallas efekta sensors EE - Halli efekti andur LT - Holo efekto jutiklis TR - Hall etkisi sensörü SA - مستشعر تأثير هول	BO - Senzor sa Hallovim efektom HR - Hallov senzor MAK - Сензор за ефект на сала RO - Senzor cu efect Hall BG - Сензор с ефект на Хол	M03291SP
14	I - Scheda HF GB - HF board F - Carte HF E - Tablero de alta frecuencia PT - placa HF D - HF-Board NL - HF bord	NO - HF tavle SE - HF-bräda FIN - HF-levy RU - ВЧ плата PL - płyta HF GR - Πλακέτα HF CZ - HF deska	SK - HF doska SL - HF doska LV - HF plate EE - HF plaat LT - HF plokštė TR - HF kurulu SA - HF مجلس	BO - HF ploča HR - HF ploča MAK - HF плоча RO - Placa HF BG - ВЧ платка	AW43042HSP
15	I - Scheda di controllo GB - Control board F - Tableau de contrôle E - Tabla de control PT - Painel de controle D - Steuerplatine NL - Besturingskaart	NO - Kontrollpanel SE - Kontrollbord FIN - Hallintapaneeli RU - Пульт управления PL - Tablica sterowania GR - Πίνακας ελέγχου CZ - Kontrolní panel	SK - Riadiace panel SL - Nadzorna plošča LV - Vadības panelis EE - Juhtpaneel LT - Valdymo plokštė TR - Kontrol Paneli SA - لوح التحكم	BO - Kontrolna ploča HR - Upravljačka ploča MAK - Контролна табла RO - Panou de control BG - Табло за управление	AW53042CSP
16	I - Filtro EMI GB - EMI Filter F - Filtre EMI E - Filtro EMI PT - Filtro EMI D - EMI-Filter NL - EMI-filter	NO - EMI-filter SE - EMI-filter FIN - EMI-suodatin RU - Фильтр электромагнитных помех PL - Filtr EMI GR - Φίλτρο EMI CZ - Filtr EMI	SK - EMI Filter SL - EMI Filter LV - EMI filtrs EE - EMI filter LT - EMI filtras TR - EMI Filtresi SA - EMI مرشح	BO - EMI filter HR - EMI filter MAK - EMI филтер RO - Filtrul EMI BG - EMI филтър	AW53042ESP
17	I - Scheda alimentatore GB - Power supply board F - Carte d'alimentation E - Tarjeta de alimentación PT - Placa de alimentação D - Stromversorgungsplatine NL - Voedingsbord	NO - Strømforsyningskort SE - Strömförsörjningskort FIN - Virtalähdelevy RU - Плата питания PL - Płytką zasilającą GR - Πλακέτα τροφοδοσίας CZ - Napájecí deska	SK - Napájacia doska SL - Napájacia doska LV - Barošanas daļis EE - Toiteplokk LT - Maitinimo plokštė TR - Güç kaynağı panosu SA - مجلس امدادات الطاقة	BO - Ploča za napajanje HR - Ploča za napajanje MAK - Табла за напојување RO - Placa de alimentare BG - Захранваща платка	AW53042SSP



Plasma Torch 40 3M

COD	Description	Technical specifications	Box
95110	PLASMA TORCH 40 3M	Duty 60%: 40A Pressure/Pressione: 5 bar Air/Aria 115 L/min Thickness cut/Spessore taglio: 8-12mm	1 pcs

Position	COD	Description	PCS
1	95111	Plasma electrodes/Elettrodo plasma 21,8mm	x10
2	95112	Air diffuser/Diffusore aria	x2
3	95113	Tip/Ugello 30A - Ø 0,8mm - 17,3mm	x10
4	95114	Retaining cap/Ugello esterno	x1



GB- EU DECLARATION OF CONFORMITY

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer. • Product model / Unique identification of the EEE (Electrical and electronic equipment) ¹ • Name and address of the manufacturer ² • Object of the declaration ³ • The object of the declaration described above is in conformity with directive ^{4.1} / regulation ^{4.2}; where possible, compliance is determined by the EC declarations issued by the suppliers along the raw material supply chain • The object of the declaration described above is in conformity with the relevant harmonisation legislation ⁵ • Additional information ⁶

F- DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Cette déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant. • Modèle de produit / identification unique de l'EEE (équipements électriques et électroniques) ¹ • Nom et adresse du fabricant ² • Objet de la déclaration ³ • L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la directive ^{4.1} / réglementation ^{4.2}; où possible la conformité est déterminée par les déclarations CE émises par les fournisseurs de la chaîne d'approvisionnement des matières premières • L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme avec la législation d'harmonisation pertinente ⁵ • Informations supplémentaires ⁶

IT - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante. • Modello di prodotto / Identificazione unica dell'EEE ¹ • Nome e indirizzo del fabbricante ² • Oggetto della dichiarazione ³ • L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla direttiva ^{4.1} / regolamento ^{4.2}; ove possibile la conformità è determinata dalle dichiarazioni CE rilasciate dai fornitori lungo la catena di approvvigionamento delle materie prime • L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla normativa di armonizzazione ⁵ • Informazioni supplementari ⁶

E - DECLARACION DE CONFORMIDAD UE

Esta declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante. • Modelo de producto / identificación única del AEE ¹ • Nombre y dirección del fabricante ² • Objeto de la declaración ³ • El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la directiva ^{4.1} / regulación ^{4.2}; cuando sea posible, el cumplimiento está determinado por las declaraciones CE emitidas por los proveedores a lo largo de la cadena de suministro de materia prima • El objeto de la declaración anterior es de acuerdo con la legislación de armonización ⁵ • Información adicional ⁶

PT - DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Esta declaração de conformidade foi emitida e é da inteira responsabilidade do fabricante. • Modelo do produto / Identificação do EEE (Equipamento elétrico e eletrônico) ¹ • Nome e endereço do fabricante ² • Objeto da declaração ³ • O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a diretiva ^{4.1} / regulamento ^{4.2}; sempre que possível, a conformidade é determinada pelas declarações CE emitidas pelos fornecedores ao longo da cadeia de suprimentos de matérias-primas • O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a legislação harmonizada ⁵ - Informação adicional ⁶

NL - EU CONFORMITEITSVERKLARING

Deze conformiteitsverklaring wordt verstrekt onder de volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant. • Product model / unieke identificatie van de EEA (Elektrische en elektronische apparatuur) ¹ • Naam en adres van de fabrikant ² • Voorwerp van de verklaring ³ • Het hierboven beschreven voorwerp van verklaring is conform richtlijn ^{4.1} / regulatie ^{4.2}; waar mogelijk wordt de naleving bepaald door de EG-verklaringen van de leveranciers in de toeleveringsketen van grondstoffen • Het hierboven beschreven voorwerp van verklaring is conform de desbetreffende harmonisatiewetgeving ⁵ • Extra informatie ⁶

D- EU Konformitätserklärung

Diese Konformitätserklärung ist unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt. • Produktmodell / Eindeutige Identifikation des EEE (Elektro- und Elektronik-Geräte) ¹ • Name und Adresse des Herstellers ² • Gegenstand der Erklärung ³ • Gegenstand der Erklärung oben beschrieben, ist in Übereinstimmung mit der Richtlinie ^{4.1} / Verordnung ^{4.2}; wo möglich wird die Konformität von den CE Erklärungen der Lieferanten entlang der Rohstoffversorgungskette bestimmt • Gegenstand der Erklärung oben beschrieben, ist in Übereinstimmung mit den entsprechenden Harmonisierungsvorschriften ⁵ • Zusätzliche Informationen ⁶

NO - EU-SAMSVARERKLÆRING

Denne samsvarerklæringen er utstedt under fabrikantens ansvar. • Produktmodell/unik identifikasjon til EEE (elektrisk og elektronisk utstyr) ¹ • Navn og adresse til fabrikanten ² • Gjenstand for erklæring ³ • Gjenstand for erklæring beskrevet ovenfor er i samsvar med direktivet ^{4.1} / regulering ^{4.2}; der det er mulig, bestemmes overholdelsen av EF-erklæring utstedt av leverandørene langs råvareforsyningskjeden • Gjenstand for erklæring beskrevet ovenfor er i samsvar med relevant lovgivning ⁵ • Ekstra informasjon ⁶

SE - EU FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi som producent garanterar på eget ansvar att denna produkt uppfyller och följer nämnda standarder och bestämmelser. • Produktmodell / unik identification under EEE (Elektrisk och elektronisk utrustning) ¹ • Namn och adress till producenten ² • Produkt som omfattas av försäkran ³ • Föremålet för försäkran ovan överensstämmer med direktivet ^{4.1} / förordningen ^{4.2}; om möjligt bestäms överensstämmelse av EG-deklarationer som utfärdats av leverantörerna längs råvaruförsörjningskedjan • Produkten som omfattas av ovanstående försäkran överensstämmer med berörd harmoniseringslagstiftning ⁵ – Tilläggsinformation ⁶

DK - EU OVERENSSTEMMELSEERKLÆRING

Denne overensstemmelseerklæring er udstedt under producentens eneansvar. • Produktmodel / unik identifikation iht. EEE (elektrisk og elektronisk udstyr) ¹ • Navn og adresse på producenten ² • Erklæringens genstand ³ • Formålet med ovennævnte erklæring er i overensstemmelse med direktiv ^{4.1} / regulering ^{4.2}; hvor det er muligt, bestemmes overholdelsen af de EF-erklæringer, der er udstedt af leverandørerne langs råvareforsyningskæden • Formålet med ovennævnte erklæring, er i overensstemmelse med den relevante harmoniseringslovgivning ⁵ • Yderligere information ⁶

FIN - EU-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan yksinomaan valmistajan vastuulla. • Tuotemalli / sähkö- ja elektroniikkalaitteen yksilöllinen tunniste ¹ • Valmistajan nimi ja osoite ² • Vakuutuksen kohde ³ • Yllä kuvattu vakuutuksen kohde on yhdenmukainen direktiivin ^{4.1} / asetus ^{4.2} kanssa; mahdollisuuksien mukaan vaatimustenmukaisuus määritetään raaka-aineiden toimitusketjun toimittajienantamalla EY-ilmoituksilla • Yllä kuvattu vakuutuksen kohde on yhdenmukainen asiaankuuluvan yhdenmukaistamislainsäädännön kanssa ⁵ – Lisätietoja ⁶

RO - DECLARATIE DE CONFORMITATE

Această declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului. • Modelul produsului / Identificarea unică EEE (echipamente electrice și electronice) ¹ • Denumirea și adresa producătorului ² • Obiectul declarației ³ • Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu directiva ^{4.1} / regulament ^{4.2}; atunci când este posibil, respectarea este determinată de declarațiile CE emise de furnizori de-a lungul lanțului de furnizare de materii prime • Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu legislația armonizată ⁵ • Informații suplimentare ⁶

PL - DEKLARACJA ZGODNOSCI UE

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta. • Model produktu/niepowtarzalny identyfikator AEE ¹ • nazwa i adres fabrykanta ² • przedmiot deklaracji ³ • przedmiot deklaracji zgodny z dyrektywą ^{4.1} / rozporządzenie ^{4.2} Unii Europejskiej; tam, gdzie to możliwe, zgodność jest określona w deklaracjach WE wydanych przez dostawców wzdłuż łańcuchadostaw surowca • przedmiot deklaracji jest zgodny z harmonizacją prawodawstwa ⁵ - informacja dodatkowa ⁶

GR - UE Δήλωση Συμμόρφωσης

Αυτή η δήλωση χορηγείται μόνο από τον κατασκευαστή του μηχανήματος. • Μοντέλο προϊόντος / Μοναδική ταυτοποίηση από EEE (Ηλεκτρικές και ηλεκτρονικές συσκευές) ¹ • Όνομα και διεύθυνση κατασκευαστή ² • Αντικείμενο δήλωσης ³ • Το αντικείμενο δήλωσης να περιγράφεται σύμφωνα με τις οδηγίες ^{4.1} / κανονισμός ^{4.2}; όπου είναι δυνατόν, η συμμόρφωση καθορίζεται από τις δηλώσεις EK που εκδίδουν οι προμηθευτές κατά μήκος της αλυσίδας εφοδιασμού πρώτων υλών • Το αντικείμενο της δήλωσης εναρμονίζεται σύμφωνα με την σχετική νομοθεσία ⁵ • Συμπληρωματική πληροφορία ⁶

HU - EU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségével adja ki. • Az EEK (Elektromos és elektronikus készülék) Termékszám / Egyedi azonosítója ¹ • A gyártó neve és címe ² • A nyilatkozat tárgya ³ • A fenti nyilatkozat tárgya megfelel a vonatkozó EU irányelvnek ^{4.1} / rendelet ^{4.2}; ahol lehetséges, a megfelelést a nyersanyag-ellátási lánc mentén a beszállítóktól átal kiadott EK-nyilatkozatokhatározzák meg • A fenti nyilatkozat tárgya megfelel a rá vonatkozó jogharmonizációnak ⁵ • További információk ⁶

CZ - EU-prohlášení

Toto prohlášení je vystaveno zodpovědným výrobcem. • Typ výrobku / jednoznačná identifikace EEE (elektrické- a elektronické zařízení-stroje) ¹ • Název a adresa výrobce ² • Předmět prohlášení ³ • Předmět prohlášení nahore uvedený je v souladu se směrnicí ^{4.1} / nařízením ^{4.2}; pokud je to možné, je shoda určena prohlášeními ES vydanými dodavateli v dodavatelském řetězci surovin • Předmětprohlášení nahore uvedený je v souladu s odpovídající předepsanou shodou (normou) ⁵ • Dodatečné informace ⁶

SK - EU VYHLÁSENIE O ZHODE

Toto vyhlášení o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu. • Model výrobku / Jedinečná identifikácia EEE (elektrického a elektronického vybavenia) ¹ • Meno a adresa výrobcu ² • Predmet vyhlásenia ³ • Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode so smernicou ^{4.1} / nariadenie ^{4.2}; pokiaľ je to možné, súlad sa určuje vo vyhláseniach ES vydaných dodávateľmi v dodávateľskom reťazcisurovín • Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi ⁵ • Dodatočné informácie ⁶

LV - ES atbilstības deklarācija

Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz pilnu ražotāja atbildību. • Produkta kods / Unikāls identifikācijas numurs, kas ir elektroinstrumentiem un elektroiekārtām ¹ • Nosaukums un ražotāja adrese ² • Deklarējamais priekšmets ³ • Augstāk minētais deklarējamais priekšmets ir saskaņā ar attiecīgajām direktīvām ^{4.1} / regula ^{4.2}; ja iespējams, atbilstību nosaka ar EK deklarācijām, ko izeviēlu piegādes ķēdē izsniedz piegādātāji • Augstāk minētais deklarējamais priekšmets ir saskaņā ar attiecīgajiem tiesību aktiem ⁵ • Papildinformācija ⁶

EE - EL VASTAVUSTUNNISTUS

Käesolev vastavustunnistus on välja antud tootja ainuvastutusel. • Tootemudel / EEE (elektri- ja elektroonikaseadmete) ainulaadne identifitseerimistunnus ¹ • Tootja nimi ja aadress ² • Tunnistuse objekt ³ • Ülal kirjeldatud tunnistuse objekt vastab direktiivile ^{4.1} / määrus ^{4.2}; võimaluse korral määratakse vastavustunnistuse kindlaks EÜ deklaratsioonidega, mille väljastavad tarnijad kogu tooraine tarneahelas • Ülal kirjeldatud tunnistuse objekt vastab vastavatele ühtlustatud õigusaktidele ⁵ • Lisateave ⁶

LT - ES ATITIKTIES DEKLARACIJA

Ši atitikties deklaracija yra parengta gamintojo, priimančio už ją pilną atsakomybę. • Produkto modelis / Unikali EEE (Elektros ir elektronikos įrangos) identifikacija ¹ • Gamintojo pavadinimas ir adresas ² • Atitikties deklaracijos objektas ³ • Deklaracijos objektas, aprašytas aukščiau atitinka direktyvą ^{4.1} / reglamentą ^{4.2}; jei įmanoma, atitikties nustatoma pagal EB deklaracijas, kurias išduoda žaliavų tiekimo grandinėje esantys tiekėjai • Deklaracijos objektas aprašytas aukščiau atitinka darnųjų standartų kriterijus ⁵ • Papildoma informacija ⁶

RUS (РУС) - ЕU ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Настоящая декларация соответствия является заявлением производителя под его полную ответственность. • Наименование модели / Уникальная идентификация EEE (Электрическое и электронное оборудование) ¹ • Наименование и адрес производителя ² • Объект декларации ³ • Объект декларации, описанный выше, соответствует Директиве ^{4.1} / регламенту ^{4.2}; где это возможно, соответствие определяется декларациями ЕС, выпущенными поставщиками по всей цепочке поставок сырья • Объект декларации, описанный выше, соответствует действующему законодательству по гармонизации ⁵ • Дополнительная информация ⁶

BG (БГ) - ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Тази декларация за съответствие се издава изцяло на отговорността на производителя. • Модел продукт / Уникална идентификация на EEO (Електрическо и електронно оборудване) ¹ • Име и адрес на производителя ² • Предмет на декларацията ³ • Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с Директива ^{4.1} / регулиране ^{4.2}; където е възможно, спазването се определя от декларациите на ЕО, издадени от доставчиците по веригата на доставки на суровини • Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с приложимото законодателство за хармонизация ⁵ • Допълнителна информация ⁶

TK- UYGUNLUK AB BEYANI

Bu uygunluk beyanı sadece üreticinin sorumluluğunda düzenlenir. • Ürün Modeli/Elektronik ve Elektronik Ekipmanın (EEE) Model Numarası ¹ • Üreticinin ünvan ve adresi ² • Beyan Edilen Ürün ³ • Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, direktif ile uyumludur ^{4.1} / düzenleme ^{4.2}; mümkün olduğunda, tedarikçiler tarafından hammadde tedarik zinciri boyunca verilen EC beyannamelerine uygunluk belirlenir • Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, ilgili mevzuat ile uyumludur ⁵ • Ek bilgi ⁶

HR - EU izjava o skladnosti

Ova izjava o skladnosti izdana isključivo pod odgovornošću proizvođača. • Model Proizvod / Jedinstveni identifikacijski broj od EEO (električne i elektroničke opreme) ¹ • Naziv i adresa proizvođača ² • Predmet deklaracije ³ • Predmet deklaracije je prethodno opisan u skladu s Direktivom ^{4.1} / uredba ^{4.2}; tamo gdje je to moguće, usklađenost je određena EC izjavama koje su dobavljači dali ulancu opskrbe sirovinama • Predmet deklaracije prethodno je opisan u skladu s važećim propisima za usklađivanje ⁵ • Dodatne informacije ⁶

SI- UE Izjava o skladnosti

Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca. • Model izdelka / Edinstvena identifikacija EEO (električne in elektronska oprema) ¹ • Naziv in naslov proizvajalca ² • Predmet izjave ³ • Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z direktivo ^{4.1} / uredba ^{4.2}; kjer je to mogoče, skladnost določa izjava ES, ki jo izdajo dobavitelji v dobavni verigi surovin • Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z zakonodajo ⁵ • Dodatne informacije ⁶

ГБ - ЕU ДЕКЛАРАЦИЈА ЗА СООБРАЗНОСТ

Оваа изјава за сообразност се издава под единствена одговорност на производителот. • модел Производ / Единствена идентификација на EEE (Електрична и електронска опрема) ¹ • Име и адреса на производителот ² • Предмет на декларацијата ³ • Целта на декларацијата опишана погоре е во согласност со Директивата ^{4.1} / регулатива ^{4.2}; таму каде што е можно, усогласеноста се утврдува со декларациите на ЕК издадени од добавувачите долж синџирот на снабдување со суровини • Предмет на декларацијата опишана погоре е во согласност со релевантната законска регулатива за усогласување ⁵ • Дополнителни информации ⁶

BA - IZJAVA O USKLAĐENOSTI

Ova izjava o usklađenosti izdata je pod jedinstvenom odgovornošću proizvođača. • Model proizvoda / Unikatna identifikacija od EEE (električna i elektronska oprema) ¹ • Ime i adresa proizvođača ² • Predmet izjave ³ • Predmet izjave opisan iznad je u skladu sa direktivom ^{4.1} / uredba ^{4.2}; gdje je to moguće, usklađenost je određena EC izjavama koje su dobavljači izdali duž lanca opskrbe sirovinama • Predmet izjave opisan iznad je u skladu sa zakonskim odredbama ⁵ • Dodatne informacije ⁶

يتم إصدار إعلان المطابقة هذا تحت مسؤولية الجهة المصنعة وحدها.

(المعدات الكهربائية والإلكترونية) ¹ • اسم وعنوان الشركة المصنعة ² • كائن الإعلان ³ • كائن الإعلان الموضوع أعلاه متوافق مع EEE طراز المنتج / التحديد الفريد التوجيه ^{4.1}; حيثما كان ذلك ممكناً، يتم تحديد الامتثال من خلال الإعلانات الأوروبية الصادرة عن الموردين على طول سلسلة التوريد للمواد الخام • موضوع الإعلان المذكور أعلاه يتوافق مع تشريعات التنسيق ذات الصلة ⁵ • معلومات إضافية ⁶ التنظيم ^{4.2}

1. PLASMA 40 / 53185

2. AWELCO Inc. Production S.p.A. - 83040 - Conza d. C. - Italy - email: info@awelco.com - phone: +39 0827 363601 - fax: +39 0827 36940

3. WELDING MACHINE

4.1 LVD 2014/35/EU Low Voltage Directive
EMC 2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive
RoHS II 2011/65/EU Restriction of Hazardous Substances Directive
RoHS II 2011/65/EU Annex II: Delegated Directive (EU) 2015/863

4.2

5. LVD IEC 60974-1:2021 - EN 60974-1:2018/A1:2019
EMC IEC 60974-10:2020 - EN 60974-10:2014

6.

M. Maione - CEO

Conza d. C., 22/11/2023



GB	Class A Equipment: This welding machine conforms to technical product standards for exclusive use in an industrial environment and for professional purposes. It does not assure compliance with electromagnetic compatibility in domestic dwellings and in premises directly connected to a low-voltage power supply system feeding buildings for domestic use.	The welding machine does not fall within the requisites of IEC/EN 61000-3-12 standard. Should it be connected to a public mains system, it is the installer's responsibility to verify that the welding machine itself is suitable for connecting to it (if necessary, consult the distribution network company).
I	Apparecchiatura di classe A: Questa saldatrice soddisfa i requisiti dello standard tecnico di prodotto per l'uso esclusivo in ambiente industriale e a scopo professionale. Non è assicurata la rispondenza alla compatibilità elettromagnetica negli edifici domestici e in quelli direttamente collegati a una rete di alimentazione a bassa tensione che alimenta gli edifici per l'uso domestico.	La saldatrice non rientra nei requisiti della norma IEC/EN 61000-3-12. Se essa viene collegata a una rete di alimentazione pubblica, è responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore verificare che la saldatrice possa essere connessa (se necessario, consultare il gestore della rete di distribuzione).
F	Appareils de classe A: Ce poste de soudage répond aux exigences de la norme technique de produit pour une utilisation exclusive dans des environnements industriels à usage professionnel. La conformité à la compatibilité électromagnétique dans les immeubles domestiques et dans ceux directement raccordés à un réseau d'alimentation basse tension des immeubles pour usage domestique n'est pas garantie.	Le poste de soudage ne répond pas aux exigences de la norme IEC/EN 61000-3-12 En cas de raccordement de ce dernier à un réseau d'alimentation publique, l'installateur ou l'utilisateur sont tenus de vérifier la possibilité de branchement du poste de soudage (s'adresser si nécessaire au gestionnaire du réseau de distribution).
E	Aparato de clase A: Esta soldadora satisface los requisitos del estándar técnico de producto para su uso exclusivo en ambiente industrial y con objetivos profesionales. No se asegura el cumplimiento de la compatibilidad electromagnética en los edificios domésticos y en los directamente conectados a una red de alimentación de baja tensión que alimenta los edificios para el uso doméstico.	La soldadora no cumple los requisitos de la norma IEC/EN 61000-3-12. Si ésta se conecta a una red de alimentación pública, es responsabilidad del instalador o del utilizador comprobar que puede conectarse la soldadora (si es necesario, consultar con el gestor de la red de distribución).
D	Gerät der Klasse A: Diese Schweißmaschine genügt den Anforderungen des technischen Produktstandards für den ausschließlichen Gebrauch im Gewerbebereich und zu beruflichen Zwecken. Die elektromagnetische Verträglichkeit in Wohngebäuden einschließlich solcher Gebäude, die direkt über das öffentliche Niederspannungsnetz versorgt werden, ist nicht sichergestellt.	Die Schweißmaschine genügt nicht den Anforderungen der Norm IEC/EN 61000-3-12. Wenn sie an ein öffentliches Versorgungsnetz angeschlossen wird, hat der Installierende oder der Betreiber plichtgemäß unter seiner Verantwortung zu prüfen, ob die Schweißmaschine angeschlossen werden darf (falls erforderlich, ziehen Sie den Betreiber des Verteilernetzes zurate).
RU	Этот сварочный аппарат соответствует техническим стандартам на продукцию, для исключительного использования в промышленной среде и для профессионального целей. Это не гарантирует соблюдение электромагнитных совместимость в домашних условиях и непосредственно в помещениях подключены к низковольтной системе электроснабжения, питающей здания для бытового использования.	сварочный аппарат не соответствует требованиям стандарта IEC/EN 61000-3-12. Должен ли он быть подключен к сети общего пользования системы, установщик несет ответственность за проверку пригодности самого сварочного аппарата для подключения к нему (при необходимости проконсультируйтесь с распределительная сетевая компания).
PT	Aparelho de classe A: Este aparelho de solda satisfaz os requisitos do standard técnico de produto para o uso exclusivo em ambiente industrial e com finalidade profissional. Não é garantida a correspondência à compatibilidade electromagnética nos edifícios domésticos e naqueles ligados directamente a uma rede de alimentação de baixa tensão que alimenta os edifícios para o uso doméstico.	O aparelho de soldar não contém os requisitos da norma IEC/EN 61000-3-12 Se o mesmo for ligado a uma rede de alimentação pública, o instalador ou o utilizador são responsáveis para controlar que o aparelho de soldar possa ser conectado (se necessário, consultar o gestor da rede de distribuição).
GR	Αυτή η μηχανή συγκόλλησης συμμορφώνεται με τα τεχνικά πρότυπα προϊόντων για αποκλειστική χρήση σε βιομηχανικό περιβάλλον και για επαγγελματίες σκοπούς. Δεν διασφαλίζει τη συμμόρφωση με την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα σε οικιακές κατοικίες και χώρους συνδεδεμένο σε σύστημα τροφοδοσίας χαμηλής τάσης που τροφοδοτεί κτίρια για οικιακή χρήση.	η μηχανή συγκόλλησης δεν εμπίπτει στις απαιτήσεις του προτύπου IEC / EN 61000-3-12. Πρέπει να συνδεθεί σε δημόσιο δίκτυο σύστημα, είναι ευθύνη του εγκαταστάτη να επαληθεύσει ότι η ίδια η μηχανή συγκόλλησης είναι κατάλληλη για σύνδεση σε αυτήν (εάν είναι απαραίτητο, συμβουλευτείτε το την εταιρεία δικτύου διανομής).
NL	Apparatuur van klasse A: Deze lasmachine beantwoordt aan de vereisten van de technische standaard van het product voor het uitsluitend gebruik op industriële plaatsen en voor professionele doeleinden. De overeenstemming met de elektromagnetische compatibiliteit is niet gegarandeerd in de gebouwen voor huishelijk gebruik en in gebouwen die rechtstreeks verbonden zijn met een voedingsnet aan lage spanning dat de gebouwen voor huishelijk gebruik voedt.	De lasmachine valt niet onder de vereisten van de norm IEC/EN 61000-3-12. Indien ze aangesloten wordt op een openbaar voedingsnet, behoort het tot de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker om te verifiëren of de lasmachine kan worden aangesloten (indien nodig, de exploitant van het distributienet raadplegen).
RO	Aparat de clasa A: Acest aparat de sudura corespunde cerinelor standardului tehnic de produs pentru folosirea exclusiva în medii industriale și în scop profesional. Nu este asigurată corespondența cu compatibilitatea electromagnetica în cladirile de locuințe și în cele conectate direct la o reea de alimentare de joasă tensiune care alimentează cladirile pentru uzul casnic.	Aparatul de sudura nu se încadrează în cerințele standardului IEC/EN 61000-3-12. În cazul în care este conectat la o rețea publică, este responsabilitatea instalatorului să verifice dacă aparatul de sudură în sine este adecvat pentru conectarea la acesta (dacă este necesar, consultați compania rețelei de distribuție).
SE	Apparat av klass A: Denna svets uppfyller kraven i tekniska normer för produkter som endast är avsedda att användas inom industrin och för professionellt bruk. Överensstämmelse med elektromagnetisk kompatibilitet i hushållsbyggnader och i byggnader som är direkt kopplade till ett elnät med lågspänning för eldistribution till hushållsbyggnader garanteras inte.	Svetsen omfattas inte av kraven i standard IEC/EN 61000-3-12. Om den ansluts till ett elnät för allmän elförsörjning är det installatörens eller användarens ansvarighet att kontrollera att svetsen kan anslutas (om nödvändigt, vänd dig till distributionssystemets eloperatör).
NO	Apparat av klasse A: Denne sveisebrenneren oppfylder kravene for produktets tekniske standard for eksklusiv bruk i industrimiljøer og for profesjonell anvendelse. Vi garanterer ikke overensstemmelse med den elektromagnetiske overensstemmelsen i bygninger med leiligheter eller i bygninger som er direkte koplet til et forsyningsnett med lav spenning som forsyner bygningene med leiligheter.	Sveisebrenneren oppfylder ikke kravene for normen IEC/EN 61000-3-12. Hvis den blir koplet til et nasjonalt forsyningsnett er installatøren eller brukeren ansvarlig for å kontrollere at sveisebrenneren kan koples (hvis nødvendig, konsulter distribusjonsnettets distributør).
FIN	A-luokan laitteistot: Tämä hitsauslaite vastaa ainoastaan teollisuusympäristössä ja ammattikäyttöön tarkoitettulle tuotteelle asetettua teknistä standardia. Sähkömagneettista yhteensopivuutta ei taata kotitalouskäyttöön varattuun matalajännitteiseen sähköverkkoon suoraan kytketyissä rakennuksissa.	Hitsauslaite ei vastaa normin IEC/EN 61000-3-12 vaatimuksia. Mikäli laite kytketään julkiseen sähköverkkoon, on asentajan tai käyttäjän vastuulla varmistaa, voidaanko hitsauslaite liittää siihen (kysy neuvoa tarvittaessa sähköjakeluverkon hoitajalta).
CZ	Zarizení třídy A: Tento svarovací přístroj vyhovuje požadavkům technického standardu výrobku určeného pro výhradní použití v průmyslovém prostředí, k profesionálním účelům. Není zajištěna elektromagnetická kompatibilita v domácích budovách a v budovách přímo připojených k napájecí síti nízkého napětí, která zásobuje budovy pro domácí použití.	Svarovací přístroj nespĺnuje požadavky normy IEC/EN 61000-3-12. Pri pripojení k verejným napájacím sítim inštalatér alebo užívateľ odpovedá za overenie toho, zda lze svarovací přístroj připojit (dle potreby musí konzultovat správce rozvodné sítě).
SK	Zariadenie triedy A: Tento zvärací prístroj vyhovuje požiadavkám technického štandardu výrobku, určeného pre výhradné použitie v priemyselnom prostredí, a na profesionálne účely. Nie je zaistená elektromagnetická kompatibilita v domácich budovách a v budovách priamo pripojených k napájacej sieti nízkeho napätia, ktorá zásobuje budovy pre domáce použitie.	Zvärací prístroj nespĺna požiadavky normy IEC/EN 61000-3-12. Pri pripojení k verejnej napájacej sieti inštalatér, alebo užívateľ, zodpovedá za overenie toho, či je možné zvärací prístroj pripojiť (podľa potreby musí konzultovať správcu rozvodnej siete).
SL	Naprava A razreda: Varilni aparat je skladen z zahtevami tehnicnega standarda izdelka, ki je izdelan izključno za rabo v industrijskem okolju in za profesionalno rabo. Elektromagnetska združljivost v domovih in v zgradbah, neposredno povezanih v nizkonapetostno napajalno omrežje, ki napaja zgradbe za domaco rabo.	Varilni aparat ne ustreza zahtevam normativa IEC/EN 61000-3-12. Če ga povežemo v javno napajalno omrežje, je tisti, ki ga namešča ali uporablja odgovoren za to, da bo preveril, ali ga je mogoče priključiti (če je treba, se posvetujte z dobaviteljem distribucijskega omrežja).
HR	Ure.aj klase A: Ovaj stroj za varenje zadovoljava rekvizite tehnickog standarda proizvoda za isključivu upotrebu u industriji i za profesionalnu upotrebu. Ne jamci se elektromagnetska prikladnost u domacinstvu i u zgradama koje su izravno spojene na sustav napajanja strujom pod niskim naponom, koja napaja stanovanja.	Stroj za varenje ne zadovoljava rekvizite norme IEC/EN 61000-3-12. Ako se stroj spaja na javnu mrežu, osoba koja vrši spajanje ili operater koji upotrebljava stroj mora provjeriti da li se stroj za varenje može spojiti (ako je potrebno, konzultirati tvrtku koja upravlja mrežom).



LT

A klases iranga: Šis suvirinimo aparatas atitinka visus techniniu standartu reikalavimus, keliamus produktams, skirtiems išskirtinai profesionaliam naudojimui ir darbui pramoninėje aplinkoje. Negarantuojamas elektromagnetinis suderinamumas buitinese patalpose arba vietose, kur iranga yra tiesiogiai prijungta prie žemos įtampos maitinimo tinklo, skirto buitiniems reikmėms.

Suvirinimo aparatas neatitinka standarto IEC/EN 61000-3-12 keliamu reikalavimu. Jei aparatas yra prijungiamas prie viešojo elektros maitinimo tinklo, atsakomybe už patikrinimą, ar suvirinimo aparatas gali būti prijungiamas tenka instaliuotojui arba vartotojui (jei reikia, kreiptis į energijos tinklo paskirstymo valdytoją).

EE

A klassi seade: Käässolev keevitusseade vastab nõuetele, mille tehniline standard sätestab ainult tööstuses ja professionaalsel eemärgil kasutatavatele seadmetele. Tagatud ei ole elektromagnetilise ühilduvus eluhoonetes ja otse eluhooneid varustavasse madalpinge võrku ühendatud hoonetes.

Keevitusseade ei vasta standartid IEC/EN 61000-3-12 nõuetele. Juhul kui seade ühendatakse üldisese elektrivõrku, lasub paigaldajal või kasutajal kohustus kontrollida, kas keevitusseadme tohib antud võrguga ühendada (vajadusel võtke ühendust elektriettevõtte esindusega).

LV

A klases aprīkojums: šī metināšanas iekārta atbilst produktu tehniskajiem standartiem, kas paredzēti lietošanai tikai rūpnieciskā vidē un profesionāliem mērķiem. Tas nenodrošina atbilstību elektromagnētiskajai savietojamībai mājāsaimniecības mājokļos un telpās, kas ir tieši savienotas ar zemsprieguma elektroapgādes sistēmu, kas baro mājas sadzīves vajadzībām.

Metināšanas aparats neatbilst normas IEC/EN 61000-3-12 prasībām. Pievienojot metināšanas aparatu pie nerupnieciska barošanas tīkla, montētāja vai lietotāja pienākums ir parbaudīt, vai aparatu var pie tā pievienot (nepieciešamības gadījumā sazinieties ar sadales tīkla parstāvi).

BG

Тази заваръчна машина отговаря на техническите стандарти за продукти за изключително използване в индустриална среда и за професионални цели. Той не гарантира съответствие с електромагнитните съвместимост в битови жилища и директно в помещения свързан към захранваща система за захранване с ниско напрежение за домашна употреба.

заваръчната машина не попада в изискванията на IEC / EN 61000-3-12 стандарт. Трябва ли да е свързан към обществена мрежа отговорност на инсталатора е да провери дали самата заваръчна машина е подходяща за свързване към нея (ако е необходимо, консултирайте се компанията за дистрибуторска

PL

Aparatura klasy A: Niniejsza spawarka spełnia wymagania standardu technicznego produktu przeznaczonego do użytku wyłącznie w pomieszczeniach przemysłowych i w celach profesjonalnych. Nie jest gwarantowana zgodność z wymogami dotyczącymi pola elektromagnetycznego w budynkach domowych oraz w tych, które są podłączone bezpośrednio do sieci zasilającej niskim napięciem budynki przeznaczone do użytku domowego.

Spawarka nie spełnia wymogów normy IEC/EN 61000-3-12. W przypadku podłączenia do publicznej sieci zasilania, obowiązkiem instalatora lub użytkownika jest sprawdzenie, czy spawarka może zostać do niej podłączona, (jeżeli to konieczne skonsultuj się z przedsiębiorstwem zarządzającym siecią dystrybucyjną).

TR

Bu kaynak makinesi teknik ürün standartlarına uygundur. endüstriyel bir ortamda özel kullanım ve profesyonel amaçlar. Elektromanyetik ile uyumluluğu garanti etmez konutlarda ve doğrudan binalarda uyumluluk binaları besleyen bir düşük voltajlı güç kaynağı sistemine bağlı ev içi kullanım için.

kaynak makinesi IEC / EN 61000-3-12 standardının şartlarına girmez. Halka açığı bir şebekeye bağlanmalı mı sistemde, kaynak makinesinin kendisine bağlanmaya uygun olup olmadığını doğrulamak montajcının sorumluluğundadır (gerekirse, dağıtım ağı şirketi).

SA

تتوافق آلة اللحام هذه مع معايير المنتج الفنية للاستخدام الحصري في بيئة صناعية وللمختبرين المقاصد. لا تضمن التوافق مع الكهرومغناطيسية التوافق في المساكن المنزلية وفي المباني مباشرة متصلة بنظام إمداد طاقة منخفض الجهد يغذي المباني للاستخدام المنزلي.

هل يجب توصيله بشبكة IEC / EN 61000-3-12 يتدرج آلة اللحام ضمن متطلبات معيار كهربائية عامة تقع على عاتق المثبت مسؤولية التحقق من أن آلة اللحام نفسها مناسبة للاتصال بها (إذا لزم الأمر ، استشر شركة شبكة التوزيع).

BO

Ovaj aparat za zavarivanje je u skladu sa tehničkim standardima proizvoda za ekskluzivnu upotrebu u industrijskom okruženju i za profesionalce svrhe. Ne osigurava uskladenost s elektromagnetskim kompatibilnost u kućnim stanovima i direktno u prostorijama spojen na niskonaponski sistem napajanja zgradama za domaću upotrebu.

aparat za zavarivanje ne spada u zahtjeve standarda IEC / EN 61000-3-12. Treba li ga priključiti na javnu mrežu Odgovornost instalatera je da provjeri je li sam aparat za zavarivanje prikladan za spajanje na njega (ako je potrebno, obratite se kompanija distributivne mreže).

MAK

Оваа машина за заварување е во согласност со техничките стандарди на производитите за ексклузивна употреба во индустриско опкружување и за професионално цели. Не гарантира усогласеност со електромагнетното компатибилност во домашните живеалишта и во просториите директно поврзан со нисконапонски систем за напојување што ги храни зградите за домашна употреба.

машината за заварување не спаѓа во реkvизитите на IEC / EN 61000-3-12 стандардот. Дали треба да биде поврзан со јавна мрежа систем, одговорност на инсталаторот е да провери дали самата машина за заварување е погодна за поврзување со неа (доколку е потребно, консултирајте секомпањиа за дистрибутивна мрежа).

HU

A osztályú berendezések: Ez a hegesztőgép megfelel a műszaki szabvány követelményeinek termék kizárólag ipari környezetben és professzionális használatra. Nincs biztosítva az elektromágneses összeférhetőségnek való megfelelés a háztartási épületekben és közvetlenül azokban alacsony feszültségű áramellátó hálózatra csatlakozik, amely az épületeket háztartási használatra látja el.

A hegesztőgép nem felel meg az IEC / EN 61000-3-12 szabvány követelményeinek. Magányilvanos áramellátó hálózatra csatlakozik, az Ön felelősségeA telepítő vagy a felhasználó ellenőrizze, hogy a hegesztőgép lehet-e csatlakoztatva (szükség esetén forduljon az elosztóhálózat-üzemeltetőhöz).

IT - Garanzia: La ditta costruttrice si rende garante del buon funzionamento del prodotto e si impegna ad effettuare gratuitamente la sostituzione dei pezzi che si deteriorassero per cattiva qualità di materiale o per difetti di costruzione entro 24 MESI dalla data di vendita del prodotto comprovata sul garanzia certificato per paesi della comunità europea ed entro 12 MESI per paesi extracomunitari. La durata della garanzia legale potrebbe variare in base al paese, si prega di fare riferimento alle leggi in materia di garanzia del proprio paese o regione. Gli inconvenienti derivati da un'errata utilizzazione, manomissione od incuria, danni da trasporto sono esclusi dalla garanzia. Inoltre si declina ogni responsabilità per tutti i danni diretti ed indiretti. Le macchine rese, anche se in garanzia, dovranno essere spedite in PORTO ASSEGNATO (previo accordo con l'azienda) e verranno restituite in PORTO FRANCO se la garanzia è applicabile. Il certificato di garanzia ha validità solo se accompagnato da scontrino o bolla di consegna menzionante l'articolo.

EN - Warranty: The manufacturer is guarantor of the proper functioning of the product and undertakes to carry out for free the replacement of the pieces that deteriorated due to poor material quality or for construction defects within 24 months from the sale date of the proven product certified for European Community countries and within 12 months for non-EU countries. The legal guarantee duration may vary based on the country, please refer to the guarantee laws of its country or region. The drawbacks derived from an incorrect use, tampering or neglect, transport damage is excluded from the warranty. Furthermore, all responsibility for all direct and indirect damages is declined. Products sent for warranty service must be shipped to the designated location (as agreed upon with the manufacturer) and will be returned carriage-paid if the warranty is applicable. The warranty certificate is valid only if accompanied by a receipt or delivery note that mentions the item.

FR - Garantie: le fabricant est garant du bon fonctionnement du produit et s'engage à effectuer gratuitement le remplacement des pièces détériorées pour une mauvaise qualité de matériau ou des défauts de construction dans un délai de 24 mois à compter de la date de vente du produit éprouvé certifié pour l'Europe Pays communautaires et dans les 12 mois pour les pays non membres de l'UE. La durée de la garantie juridique peut varier en fonction du pays, veuillez vous reporter aux lois de garantie de son pays ou de son région. Les inconvénients dérivés d'une utilisation incorrecte, d'une altération ou d'une négligence, des dégâts de transport sont exclus de la garantie. En outre, toutes les responsabilités de tous les dommages directs et indirects sont refusés. Les machines fabriquées, bien que sous garantie, doivent être envoyées dans l'entreprise attribuée (par accord avec la Société) et seront retournées à Porto Franco si la garantie est applicable. Le certificat de garantie n'est valide que s'il est accompagné d'une réception ou d'une bulle de livraison mentionnant l'article.

ES - Garantía: El fabricante garantiza el correcto funcionamiento del producto y se compromete a llevar a cabo de forma gratuita el reemplazo de las piezas deterioradas por mala calidad del material o por defectos de construcción, dentro de los 24 meses desde la fecha de venta del producto indicado en el certificado para los países de la comunidad Europea, y dentro de los 12 meses para países que no son de la UE. La duración de la garantía legal puede variar según el país, consulte las leyes de garantía de su país o región. Los inconvenientes derivados de un uso incorrecto, manipulación o negligencia, el daño de transporte se excluyen de la garantía. Además, se rechaza toda la responsabilidad de todos los daños directos e indirectos. Las máquinas devueltas, aunque en garantía, deben ser enviadas al sitio designado (después de concordarlo con la empresa) y se devolverá en Porto Franco si la garantía es aplicable. El certificado de garantía es válido solo si se acompaña del recibo o la factura de entrega mencionando el artículo.

PT - Garantia: o fabricante é garantidor do funcionamento adequado do produto e compromete-se a realizar gratuitamente a substituição das peças que se deterioraram para má qualidade de material ou para defeitos de construção dentro de 24 meses a partir da data de venda do produto comprovado certificado para o produto Países comunitários e no prazo de 12 meses para os países não pertencentes à UE. A duração da garantia legal pode variar com base no país, consulte as leis de garantia de seu país ou região. As desvantagens derivadas de um uso incorreto, adulteração ou negligência, o dano de transporte é excluído da garantia. Além disso, toda a responsabilidade por todos os danos diretos e indiretos é recusada. As máquinas feitas, embora sob garantia, devem ser enviadas no compromisso atribuído (por acordo com a empresa) e serão devolvidos no Porto Franco, se a garantia for aplicável. O certificado de garantia é válido somente se acompanhado de recibo ou bolha de entrega mencionando o artigo.

DE - Garantie: Der Hersteller ist der Garant für das ordnungsgemäße Funktionieren des Produkts und verpflichtet sich, den Austausch der Stücke freizusetzen, die sich für schlechte Materialqualität oder für Bauunfälligkeiten innerhalb von 24 Monaten ab dem Verkaufsdatum des bewährten Produkts für europäisch verschlechtert Gemeinschaftsländer und innerhalb von 12 Monaten für Nicht-EU-Länder. Die Rechtsgarantie-Dauer kann je nach Land variieren, wenden Sie sich bitte an die Garantiegesetz seines Landes oder der Region. Die von einer falschen Verwendung, Manipulation oder Vernachlässigung stammenden Nachteile, Transportschäden, ist von der Garantie ausgeschlossen. Darüber hinaus wird die gesamte Verantwortung für alle direkten und indirekten Schäden abgelehnt. Die Maschinen machten, obwohl unter Garantie in das Unternehmen (nach Vereinbarung mit dem Unternehmen) gesendet werden und in Porto Franco zurückgegeben werden, wenn die Garantie anwendbar ist. Das Garantiezertifikat ist nur gültig, wenn sie mit Erhalt oder Lieferblasen begleitet wird, die den Artikel erwähnen.

NL - Garantie: de fabrikant is garant van de goede werking van het product en verbindt zich ertoe om de vervanging van de stukken te vervullen die verslechterde voor slechte kwaliteit van materiaal of voor bouwdefecten binnen 24 maanden na de verkoopdatum van het bezwene product gecertificeerd voor Europees Landen van de Gemeenschap en binnen 12 maanden voor niet-EU-landen. De wettelijke garantietermijn kan variëren op basis van het land, raadpleeg de garantiewetten van het land of de regio. De nadelen afgeleid van een onjuist gebruik, knoeien of verwaarlozing, vervoer schade is uitgesloten van de garantie. Bovendien wordt alle verantwoordelijkheid voor alle directe en indirecte schade afgenomen. De machines gemaakt, hoewel in de garantie, moeten worden verzonden in de toegewezen onderneming (bij overeenkomst met het bedrijf) en zullen worden geretourneerd in Porto Franco als de garantie van toepassing is. Het garantiecertificaat is alleen geldig indien vergezeld van ontvangst of leveringsbel die het artikel wordt vermeld.

NO - Garanti: Produsenten er garanti for riktig funksjon av produktet og forplikter seg til å utføre for å frigjøre erstatningen av brikkene som forverres for dårlig kvalitet på materialet eller for byggdefekter innen 24 måneder fra salgsdatoen for det påviste produktet sertifisert for europeisk Fellesskapsland og innen 12 måneder for ikke-EU-land. Den juridiske garantiens varighet kan variere basert på landet, se garantiens lov i sitt land eller region. Ulempene som er avledet av feil bruk, manipulering eller forsømmelse, transportskader er utelukket fra garantien. Videre avvises alt ansvar for alle direkte og indirekte skader. Maskinene som er gjort, selv om det er under garantien, må sendes i foretaket tildelt (etter avtale med selskapet) og vil bli returnert i Porto Franco dersom garantien gjelder. Garantifertifikatet gjelder kun hvis det er ledsaget av kvittering eller leveringsbølge som nevner artikelen.

SV - Garanti: Tillverkaren är garant för produktens funktion och åtar sig att utföra den fria utbytet av de stycken som försämrats för dålig kvalitet på material eller för byggfel inom 24 månader från försäljningsdatum för den beprövade produkten som är certifierad för europeisk Gemenskapsländer och inom 12 månader för länder utanför EU. Den rättsliga garantivån kan variera beroende på landet, se garantilagarna i sitt land eller region. Nackdelarna som härrör från en felaktig användning, manipulering eller försømmelse, transportskador är utesluten från garantin. Vidare avvisas allt ansvar för alla direkta och indirekta skador. Maskinerna, även om det under garanti måste skickas i det åtagande som tilldelats (genom överenskommelse med bolaget) och kommer att returneras i Porto Franco om garantin är tillämplig. Garantifertifikatet är endast giltigt om det åtföljs av kvitto eller leveransbubbla som nämner artikeln.

DA - Garanti: Fabrikanten er garant for produktets korrekte funktion og forpligter sig til at udføre gratis udskiftning af de stykker, der forværres for dårlig kvalitet af materiale eller til byggfejl inden for 24 måneder fra salgsdatoen for det dokumenterede produkt, der er certificeret for europæisk EU-lande og inden for 12 måneder for tredjelande. Retsgarantiens varighed kan variere på grundlag af landet, henvises til garantilovgivningen i dets land eller region. Ulemperne afledt af en forkert brug, manipulering eller forsømmelse, transportskader er udelukket fra garantien. Desuden falder alt ansvar for alle direkte og indirekte skader. Maskinerne, der er foretaget, skal under garanti sendes i den tilsagn, der er tildelt (efter aftale med selskabet) og vil blive returneret i Porto Franco, hvis garantien finder anvendelse. Garantibeviset er kun gyldigt, hvis de ledsages af kvittering eller leveringsbølge, der nævner artiklen.

FI - Takuu: Valmistaja on takaaja tuotteen moitteettoman toiminnan varmistamiseksi ja sitoutuu vapaaseen materiaalin huonon laatuun tai rakennusvirheisiin huonontumiselle 24 kuukauden kuluessa eurooppalaiselle tuotetun tuotteen myynnistä Yhteisön maat ja 12 kuukauden kuluessa muiden kuin EU: n ulkopuolisiin maihin. Oikeudellinen takuuaika voi vaihdella maan perustuen, katso maan tai alueensa takauslakeja. Väärästä käytöstä johtuvat haitat, jotka ovat peräisin laiminlyönnistä, kuljetusvahingot jätetään takuun ulkopuolelle. Lisäksi kaikki vastuu kaikista suorista ja välillisistä vahingoista hylätään. Tehtävät, vaikka takuu on lähetettävä (yhtiön kanssa tehdyn sopimuksen mukaan), ja se palautetaan Porto Francoissa, jos takuuta sovelletaan. Takuuodistus on voimassa vain, jos mukana on vastaanotto tai lähetyksupla, jossa mainitaan artikkelin.

RU - производитель является гарантом правильного функционирования продукта и обязуется проводить бесплатно замену деталей, которые ухудшились для плохого качества материала или для строительных дефектов в течение 24 месяцев с даты продажи проверенного продукта, сертифицированного для европейских Сообщество страны и в течение 12 месяцев для стран, не являющихся ЕС. Срок юридической гарантии может варьироваться в зависимости от страны, пожалуйста, обратитесь к законам гарантии своей страны или региона. Недостатки, полученные из неверного использования, подделки или пренебрежения, повреждение транспорта исключено из гарантии. Кроме того, вся ответственность за все прямые и косвенные убытки отклонены. Машины, сделанные, хотя в соответствии с гарантией, должны быть отправлены в приемные (по соглашению с Компанией) и будут возвращены в Porto Франко, если гарантия применима. Гарантийный сертификат действителен только в том случае, если в сопровождении квитанции или доставки пузырь, упомянув статью.

PL - Gwarancja: Producent jest gwarantem prawidłowego funkcjonowania produktu i zobowiązuje się do przeprowadzenia bezpłatnego zastąpienia elementów, które pogorszyły się do złej jakości materiału lub wady budowlanych w ciągu 24 miesięcy od daty sprzedaży sprawdzonego produktu certyfikowanego dla europejskiego Kraje wspólnotowe i w ciągu 12 miesięcy dla krajów spoza UE. Czas trwania gwarancji prawnej może się różnić w zależności od kraju, proszę odnieść się do przepisów gwarancyjnych swojego kraju lub regionu. Wady pochodzące z nieprawidłowego stosowania, manipulacji lub zaniedbania, uszkodzenia transportu są wyłączone z gwarancji. Ponadto, cała odpowiedzialność za wszystkie szkody bezpośrednie i pośrednie zostały odrzucone. Maszyny wykonane, choć w ramach gwarancji muszą być wysyłane w przedsiębiorstwie przypisanym (w drodze porozumienia z Spółką) i zostanie zwrócona w Porto Franco, jeśli gwarancja ma zastosowanie. Certyfikat gwarancyjny jest ważny tylko wtedy, gdy towarzyszył odbiór lub banki dostawy wspominając o artykule.

GR - Ο κατασκευαστής είναι εγγυητής της ορθής λειτουργίας του προϊόντος και αναλαμβάνει την υποχρέωση να εκτελέσει δωρεάν την αντικατάσταση των τεμαχίων που επιδεινώθηκαν για κακή ποιότητα υλικού ή για ελαττώματα κατασκευής εντός 24 μηνών από την ημερομηνία πώλησης του αποδεδειγμένου προϊόντος που πιστοποιείται για την ευρωπαϊκή Χώρας της Κοινοτήτας και εντός 12 μηνών για τις χώρες εκτός ΕΕ. Η διάρκεια της νομικής εγγύησης μπορεί να διαφέρει ανάλογα με τη χώρα, ανατρέξτε στους νόμους εγγύησης της χώρας ή της περιοχής της. Τα μειονεκτήματα που προέρχονται από εσφαλμένη χρήση, παραβίαση ή παραμέληση, η ζημία των μεταφορών αποκλείεται από την εγγύηση. Επιπλέον, η ευθύνη για όλες τις άμεσες και έμμεσες ζημιές απορρίπτεται. Οι μηχανές που έγιναν, αν και βάσει της εγγύησης, πρέπει να αποσταλούν στην ανατεθειμένη επιχείρηση (με συμφωνία με την Εταιρεία) και θα επιστραφούν στο Πόρτο Φράνκο εάν ισχύει η εγγύηση. Το πιστοποιητικό εγγύησης ισχύει μόνο εάν συνοδεύεται από φύσκα παραλαβής ή παράδοσης που αναφέρεται στο άρθρο.

CS - Záruka: Výrobce je garantem řádného fungování výrobku a zavazuje se provádět bezplatně nahrazení kusů, které se zhoršují pro špatnou kvalitu materiálu nebo pro stavební vady do 24 měsíců od data prodeje osvědčeného výrobku certifikovaného pro evropské Země Společenství a do 12 měsíců za země mimo EU. Právní doba trvání záruky se může lišit v závislosti na zemi, podívejte se na záruční zákony své země nebo regionu. Nevýhody odvozené z nesprávného použití, manipulace nebo zanedbávání, poškození dopravy je z záruky vyloučeny. Kromě toho je odmítnuta veškerá odpovědnost za všechny přímé a nepřímé škody. Stroje vyrobené, i když v rámci záruky, musí být zaslány v podniku přidělené (po dohodě se společností) a budou vráceny v Porto Franco, pokud je použitelná záruka. Záruční list je platný pouze tehdy, je-li doplněn o přijetí nebo doručovací bublinu uvedenou v článku.

SK - Záruka: Výrobca je ručiteľom riadneho fungovania výrobku a zaväzuje sa vykonávať bezplatne nahradenie kusov, ktoré sa zhoršili na zlé kvalitu materiálu alebo na výstavbu defektov do 24 mesiacov od dátumu predaja osvedčeného výrobku certifikovaného pre Európu Krajiny Spoločenstva a do 12 mesiacov pre krajiny, ktoré nie sú členmi EÚ. Trvanie právneho záruka sa môže líšiť v závislosti od krajiny, obráťte sa na záručné zákony svojej krajiny alebo regiónu. Nevýhody odvodené z nesprávneho používania, manipulácie alebo zanedbávanie, poškodenia dopravy je vylúčené zo záruky. Okrem toho je všetka zodpovednosť za všetky priame a nepriame škody odmietnuté. Stroje, ktoré sú v rámci záruky, musia byť zaslané v podniku pridelené (po dohode so spoločnosťou) a budú vrátené v Porto Franco, ak je záruka uplatniteľná. Osvedčenie o záruke je platné len vtedy, ak je to sprevádzané potvrdením o prijatí alebo dodávke, ktorá uvádza článok.

SL - Garancija: Proizvajalec je garancija za pravilno delovanje izdelka in se zavezuje, da bo zaprosila za brezplačno zamenjavo kosov, ki se je poslabšala za slabo kakovost materiala ali za gradbene napake v 24 mesecih od datuma prodaje dokazanega izdelka, pooblaščenega za evropsko in Države Skupnosti in v 12 mesecih za države, ki niso članice EU. Trajanje pravnega jamstva se lahko razlikuje glede na državo, prosimo, da se sklicujete na jamstvene zakone svoje države ali regije. Pomanjkljivosti, ki izhajajo iz nepravilne uporabe, poseganja ali zanemarjanja, poškodbe transporta, je izključena iz garancije. Poleg tega se vsa odgovornost za vse neposredne in posredne škode zmanjšala. Stroji, ki so bili v garanciji, je treba poslati v pooblaščenem podjetju (po dogovoru z družbo) in se vrne v Porto Franco, če se uporablja jamstvo. Garancijski list je veljaven le, če je priložen račun za prejetje ali dostavo, ki omenja članek.

LV - Garantija: ražotājs ir garantētājs pareizu darbību produkta un apņemas veikt brīvu nomaiņu gabalu, kas pasliktinājās par sliktu materiālu vai būvniecības defektiem 24 mēnešu laikā no pārdošanas datuma, kas apliecināts Eiropas Kopienas valstīs un 12 mēnešu laikā attiecībā uz trešām valstīm. Juridiskais garantijas ilgums var atšķirties atkarībā no valsts, lūdzu, skatiet tās valsts vai reģiona garantiju likumus. Trūkumi, kas iegūti no nepareiza lietošanas, manipulācijas vai nolaidības, transporta bojājumi ir izslēgti no garantijas. Turklāt tiek noraidīta visa atbildība par visiem tiešajiem un netiešajiem zaudējumiem. Mašīnas, lai gan garantijas, ir jānosūta uzņēmumā, kas piešķirts (vienojoties ar uzņēmumu), un tiks atgriezta Porto Franco, ja garantija ir piemērojama. Garantijas sertifikāts ir derīgs tikai tad, ja to papildina kvīts vai piegādes burbulis, kurā minēts raksts.

ET - Garantii: Tootja on toote nõuetekohase toimimise tagaja ja kohustub täitma vabade tükki asendamist, mis halvenevad halva kvaliteedi halva kvaliteedi või ehitusvigade jaoks 24 kuu jooksul alates tõestatud toote müügipäevast Ühenduse riigid ja 12 kuu jooksul kolmandate riikide jaoks. Õigusliku garantiide kestus võib riigiti sõltuvalt erineeda, vaadake oma riigi või piirkonna garantiivahendeid. Vale kasutamise, rikkumise või hooletuse tõttu saadud puudusi, transpordi kahjustusi jäetakse garantiist välja. Lisaks vähenes kõik otseste ja kaudsete kahjude eest vastutus. Masinate, kuigi garantiid all tuleb saata määratud ettevõtja (kokkuleppel ettevõttega) ja tagastatakse Porto Franco, kui tagatis on kohaldatav. Garantii sertifikaat kehtib ainult siis, kui need on kaasas artikkel.

LT - Garantija: Gamintojas yra tinkamas produkto veikimo garantas ir įsipareigoja laisvai pakeisti gabalus, kurie pablogėjo už blogą medžiagos kokybę arba statybos defektus per 24 mėnesius nuo patvirtinto Europos patvirtinto produkto pardavimo datos Bendrijos šalyis ir per 12 mėnesių ne ES šalims. Teisinės garantijos trukmė gali skirtis priklausomai nuo šalies, prašome kreiptis į savo šalies ar regiono garantijų įstatymus. Trūkumai, gaunami iš neteisingo naudojimo, klastojimo ar aplaidumo, transporto pažeidimas netraukiamas į garantiją. Be to, visa atsakomybė už visus tiesioginius ir netiesioginius nuostolius yra atmestas. Mašinos, pagamintos, nors pagal garantiją turi būti siunčiamas priskirtoje įmonėje (susitarus su bendrove) ir bus grąžinta Porto Franco, jei garantija yra taikoma. Garantijos sertifikatas galioja tik tuo atveju, jei pridėdamas gavimo arba pristatymo burbulius, paminantis straipsnį.

TR - Garanti: Üretici, ürünün uygun şekilde işleyişinin garantilmesinin garantisidir ve Avrupa için sertifikalandırılmış olan kanıtlanmış ürünün satış tarihinden itibaren 24 ay içinde 24 ay içinde 24 ay içerisinde AB dışı ülkeler için topluluk ülkeleri ve 12 ay içinde. Yasal Garanti Süresi ülkeye göre değişebilir, lütfen ülke veya bölgenin garanti yasalarını bakın. Yanlış kullanımdan, kuralcama veya ihmalden elde edilen dezavantajlar garanti kapsamında hariç tutulur. Ayrıca, tüm doğrudan ve dolaylı zararlar için tüm sorumluluk reddedilir. Yapılan makineler, garanti kapsamında, (Şirket ile yapılan anlaşmaya göre) verilen girişimde gönderilmelidir ve garanti uygulanabilirse Porto Franco'da iade edilecektir. Garanti sertifikası yalnızca makaleyi belirten makbuz veya teslimat kabarcıklı eşliğinde geçerlidir.

AR - الضمان: الشركة المصنعة هي ضامنة الأداء المناسب للمنتج ويقوم بتنفيذ استبدال القطع التي تدهورت من أجل نوعية سيئة من المواد أو لعيوب البناء في غضون 24 شهرا من تاريخ البيع عن المنتج المؤكد بلدان المجتمع وفي غضون 12 شهرا لأول غير الاتحاد الأوروبي. قد تختلف مدة الضمان القانوني بناء على البلد، يرجى الرجوع إلى قوانين ضمان بلدنا أو منطقتنا. العيوب المسمتة من الاستخدام غير الصحيح أو الإهمال، يتم استبعاد تلف النقل من الضمان. علاوة على ذلك، يتم رفض كل مسؤولية جميع الأضرار المباشرة وغير المباشرة. يجب إرسال الآلات، على الرغم من وجود ضمان، في التعمد المعين (بالاتفاق مع الشركة) وسيتم إرجاعها في بورتو فرانكو إذا كان الضمان قبل للتطبيق. شهادة الضمان صالحة فقط إذا كانت مصحوبة بإيصال أو فقااعة التسليم التي تذكر المقالة.

BS - Garancija: Proizvođač je jamstvo pravilnog funkcioniranja proizvoda i poduzima da se izvrši za besplatnu zamjenu komada koji su se pogoršali za lošu kvalitetu materijala ili za građevinske nedostatke u roku od 24 mjeseca od dana dokazanog proizvoda certificiranog za evropska Zemlje Zajednice i u roku od 12 meseci za zemlje koje nisu članice EU. Trajanje zakonskog garancije može se razlikovati ovisno o zemlji, molimo pogledajte garancijske zakone svoje zemlje ili regije. Nedostaci su izvedeni iz pogrešne upotrebe, neovlaštene ili zanemarivanja, oštećenja transporta isključuju se iz garancije. Nadalje, sva odgovornost za sve direktne i indirektnete štete se odbijaju. Mašine su napravljene, iako pod garancijom moraju biti poslani u dodijeljenom poduhvatu (po dogovoru sa kompanijom) i bit će vraćeni u Porto Franco ako je jamstvo primjenjivo. Garantni certifikat važi samo ako je popraćen primitkom ili mjehurićima isporuke koji spominju članak.

HR - Jamstvo: Proizvođač je jamac ispravnog funkcioniranja proizvoda i obvezuje se izvršiti besplatno zamjenu djela koja se pogoršala za lošu kvalitetu materijala ili za građevinske nedostatke u roku od 24 mjeseca od datuma prodaje dokazanog proizvoda certificiranog za Europe Zemlje Zajednice i u roku od 12 mjeseci za zemlje koje nisu članice EU. Trajanje pravnog jamstva može se razlikovati na temelju zemlje, molimo pogledajte zahtjeve jamstvenih zakona svoje zemlje ili regije. Nedostaci izvedeni iz netočne uporabe, neovlaštene ili zanemarivanja, oštećenja prijevoza isključeni su iz jamstva. Nadalje, sva odgovornost za sve izravne i neizravne štete odbije se. Napravljene strojevi, iako su pod jamstvom, moraju biti poslani u dodijeljenom poduzeću (sporazumom s Društvom) i bit će vraćeni u Porto Franco ako je jamstvo primjenjivo. Jamstveni certifikat vrijedi samo ako je popraćen primitkom ili raspodjelom mjehurić spominjenjem članka.

MK - Производителот е гарант за правилното функционирање на производот и се обврзува за бесплатно замена на парчињата кои се влошија за лош квалитет на материјалот или за градежни дефекти во рок од 24 месеци од датумот на продажбата на докажаниот производ сертифициран за европски Земји во заедницата и во рок од 12 месеци за земјите кои не се членки на ЕУ. Времетраењето на правната гаранција може да варира врз основа на земјата, ве молиме погледнете ги законите за гаранција на нејзината земја или регион. Недостатоците добиени од неправилна употреба, упаднат или занемарување, транспортната штета е исклучена од гаранцијата. Понатаму, се одбие сета одговорност за сите директни и индиректни штети. Машините направени, иако под гаранција, мора да бидат испратени во доделеното претпријатие (со договор со компанијата) и ќе бидат вратени во Порто Франко ако е применлива гаранцијата. Гарантниот сертификат е валиден само ако е придружен со приемот или меурчето за испорача споменување на статијата.

RO - Producătorul este garantant al funcționării corespunzătoare a produsului și se angajează să efectueze gratuit înlocuirea pieselor care au deteriorat pentru o calitate proastă a materialului sau pentru defectele de construcție în termen de 24 de luni de la data vânzării produsului dovedit certificat pentru Europa Țările comunitare și în termen de 12 luni pentru țările din afara UE. Durata de garanție legală poate varia în funcție de țară, vă rugăm să consultați legile garantare ale țării sau regiunii sale. Dezavantajele derivate dintr-o utilizare incorectă, manipularea sau neglijarea, daunele de transport sunt excluse din garanție. În plus, toată responsabilitatea pentru toate daunele directe și indirecte este refuzată. Mașinile făcute, deși în garanție, trebuie trimise în întreprindere desemnată (prin acord cu compania) și vor fi returnate în Porto Franco dacă garanția este aplicabilă. Certificatul de garanție este valabil numai dacă este însoțit de primirea sau bule de livrare menționând articolul.

BG - Производителят е гарант за правилното функциониране на продукта и се задължава да извърши безплатно замената на парчетата, които се влошават за лошо качество на материала или за строителни дефекти в рамките на 24 месеца от датата на продажбата на доказания продукт, сертифициран за европейски Страни на Общността и в срок от 12 месеца за държави извън ЕС. Продължителността на правната гаранция може да варира в зависимост от страната, моля вижте гаранционните закони на нейната страна или регион. Недостатъците, получени от неправилна употреба, подправяне или пренебрегване, увреждане на транспорта, се изключват от гаранцията. Освен това, цялата отговорност за всички преки и непреки щети се отхвърля. Машините, направени, макар и по гаранция, трябва да бъдат изпратени в възложеното предприятие (по споразумение с дружеството) и ще бъдат върнати в Порто Франко, ако гаранцията е приложима. Гаранционният сертификат е валиден само ако е придружен от квитанция или балон за доставка, споменаващ статията.

TG – Истеҳсолкунанда фаъолияти дурусти маҳсулот мебошад ва ўҳдадор мешавад, ки иваз кардани пораҳои ашё ё норасоии сохтмон дар давоми 24 моҳ аз рӯзи хариди маҳсулоти исботшуда барои аврупоӣ бадтар шавад Кишварҳои чамъият ва дар муддати 12 моҳ барои кишварҳои ИА. Давомнокии кафолати ҳуқуқӣ метавонад фарқ кунад, лутфан ба қонунҳои кафолати кишвар ё минтақаи худ муроҷиат кунед. Диаграммаҳо аз истифодаи нодуруст, таҳриф ё безъатиноӣ, зарари нақлиёт аз кафолат хориҷ карда шудаанд. Гузашта аз ин, барои ҳама зарари мустақим ва ғайримустақим кам карда мешавад. Мошинҳо дар амалиётҳо, гарчанде ки кафолат дода шудааст (бо назардошти ширкат) фиристода шаванд (бо мувофиқаи ширкат) ва агар кафолат татбиқ карда шавад, дар Порто Франсо баргардониди мешавад. Шаҳодатномаи кафолатнома танҳо дар сурати гирифтани гирифтани ҳубоб ва таҳвил ҳашароти додаҳо мебошад.

UZ – **Kafolat:** Ishlab chiqaruvchi mahsulotning to'g'ri ishlashiga kafolat beriladi va ular uchun etkazib berilgan mahsulotni sertifikatlangan tasdiqlangan mahsulotning sotilgan mahsuloti tomonidan sotilgan mahsulotning sotilgan sanaidan 24 oy ichida yomon sifatli yoki qurilish nuqsonlarini almashtirishni amalga oshirishni amalga oshiradi Jamiyat mamlakatlari va 12 oy ichida Evropa Ittifoqi mamlakatlari uchun. Huquqiy kafillik davomiyligi mamlakatga asoslanib, o'z mamlakatining yoki mintaqasining kafolat qonunlariga murojaat qilishlari mumkin. Noto'g'ri foydalanish, buzish yoki beparvolikdan olingan kamchiliklar, transportning buzilishi kafolatdan chiqariladi. Bundan tashqari, barcha to'g'ridan-to'g'ri va bilvosita etkazilgan zararlar uchun barcha javobgarlik rad etiladi. Kafolatli bo'lgan mashinalar, garchi kafolat berilsa ham (kompaniya bilan kelishilgan holda) yuborilishi kerak va kafolat qo'llanilsa, Porto Franco-da qaytariladi. Kafolat sertifikatini maqolani eslatib o'tish yoki etkazib berish pufagi bilan birga bo'lsa, amal qiladi.

UA – Виробнича компанія гарантує належне функціонування машин і зобов'язується безкоштовно замінити деталі, які погіршуються через неякісну матеріальну чи виробничу ваду, протягом 24 МІСЯЦІВ з дати продажу машини, підтверженої сертифікатом на країні Європейського співтовариства та протягом 12 МІСЯЦІВ для країн, що не входять до ЄС. Тривалість юридичної гарантії може відрізнятись залежно від країни, зверніться до законодавства про гарантію відповідної країни або регіону. Незручності, спричинені неправильним використанням, підбрюхою або недбалістю, пошкодженням транспорту, виключаються з гарантії. Крім того, не несеться відповідальність за всі прямі та непрямі збитки. Машини повертаються, навіть якщо застосовується гарантія. Гарантійний сертифікат дійсний лише у тому випадку, якщо він супроводжується квитанцією або накладною про доставку із зазначенням товару.

<p>GARANZIA WARRANTY GARANTIE GARANTIA GARANTISCHEIN ГАРАНТИЯ GARANTIE ΕΓΓΥΗΣΗ GARANCIJA KEZESSÉG ZÁRUKA ZÁRUKA GWARANCJA GARANTI GARANTIA GARANȚIE GARANTI TAKUU ضمانة</p>	<p>MOD.</p> <input type="text"/>	<p>DITTA RIVENDITTRICE SALES COMPANY REVENDEUR EMPRESA VENDEDORA HÄNDLER ДИЛЕР HANDELAAR ΠΩΛΗΤΗΣ DEALER KERESKEDŐ DEALER OBCHODNÍK HANDLOWIEC HANDELSMAND COMERCIANTE COMERCIANT SATIÇI JÄLLEENMYyjÄ تاجر</p>	<p>(TIMBRO E FIRMA) (STAMP AND SIGNATURE) (CACHET ET SIGNATURE) (FIRMA Y SELLO) (STEMPEL UND UNTERSCHRIFT) (ШТАМП И ПОДПИСЬ) (STEMPEL EN HANDTEKENING) (ΣΦΡΑΓΙΔΑ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ) (PEÇAT I POTPIS) (BÉLYEGZŐ A NÉVALÁÍRÁS) (RAZÍTKO A PODPIS) (PEÇIATKA) (PIECZEĆ I PODPIS) (STEMPEL OG UNDERSKRIFT) (CARIMBO E ASSINATURA) (ŞTAMPILA ŞI SEMNĂTURA) (DAMGA VE IMZA) (LEIMA JA ALLEKIRJOITUS) (ختم و توقيع)</p>	
	<p>NR.</p> <input type="text"/>	<p>DATA DI ACQUISTO BUYING DATE DATE D'ACHAT DATA DE COMPRA KAUF DATUM DATA ПОКУПКИ AANKOOP DATUM ΑΓΟΡΕΣ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ OTKUPA DATUM</p>	<p>VÁSÁRLÁS DÁTUM NÁKUPY DATE NAKUP DÁTUM SKUP DATA OPKØB DATE COMPRA DATE CUMPĂRARE DATA SATIN ALIM TARİH OSTOT PÄIVAMÄÄRÄ شراء التاريخ</p>	<input type="text"/>
	<p>MAT.</p> <input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

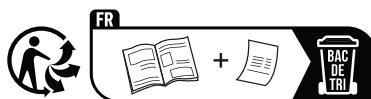
- I - Informazioni sulla protezione ambientale.
- GB - Information on environmental protection.
- E - Información sobre la protección del medio ambiente.
- PT - Informações sobre a proteção ambiental.
- D - Informationen zum Umweltschutz
- NL - Informatie over milieubescherming.
- NO - Informasjon om miljøvern.
- SE - Information om miljöskydd.
- DK - Information om miljøbeskyttelse.
- FIN - Tietoa ympäristönsuojelusta.
- GR - Πληροφορίες για την προστασία του περιβάλλοντος.
- TR - Çevre koruma hakkında bilgi.
- F - Informations sur la protection de l'environnement.



<https://bit.ly/AWELCODR>



Points de collecte sur www.quefairedemesdechets.fr
Privilégiez la réparation ou le don de votre appareil !



M065105 53185 R3 122023 28

Awelco Inc. Production S.p.A.

Zona Industriale

83040 Conza d. C.

ITALY