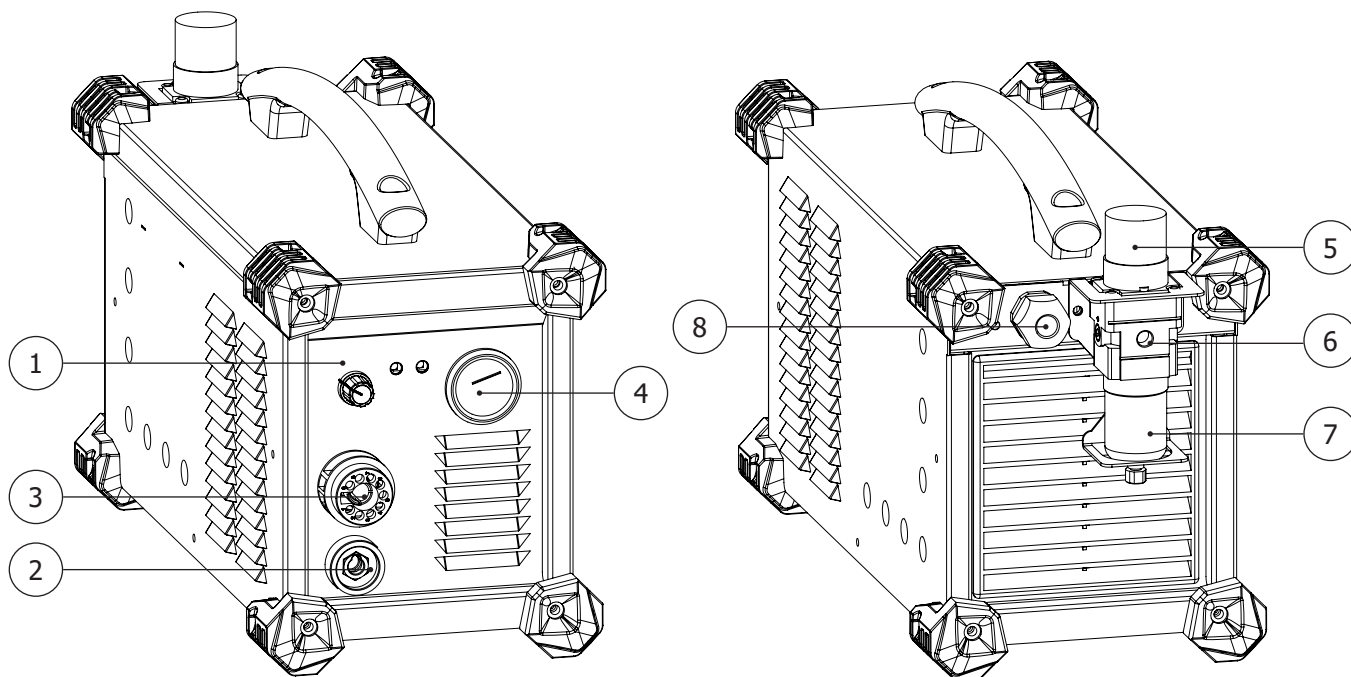


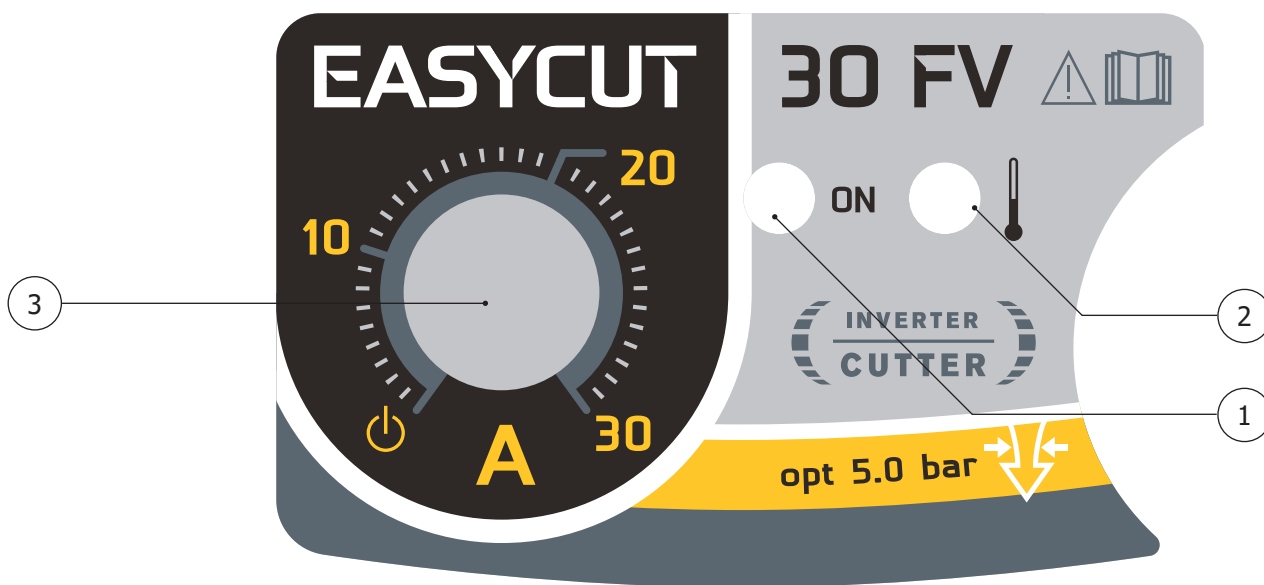
**BG** 01-16

## EASYCUT 30 FV

ФИГ. 1



ФИГ. 2



## ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

### ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ



Моля, прочетете внимателно инструкциите за експлоатация, преди да използвате устройството за първи път.

Трябва да се избягват модификации или поддръжка на устройството, които не са посочени в ръководството.

Производителят не носи отговорност за наранявания или щети, причинени от неправилна употреба на този уред. Ако имате някакви проблеми или въпроси, свързани с правилната употреба на този уред, моля, обърнете се към подходящо квалифициран и обучен специализиран персонал.

### ОКОЛНА СРЕДА

Уредът може да се използва само за рязане, което е в обхвата, посочен на табелката с данни и/или в ръководството. Трябва да се спазват указанията за безопасност. Производителят не поема отговорност за неправилна или небрежна употреба. Не използвайте уреда в помещения, в които във въздуха има метални прахови частици, които могат да провеждат електричество. При работа и съхранение на уреда се уверете, че в околната среда няма киселини, газове и други корозивни вещества.

Уверете се, че помещенията са добре проветрени и подходящо защитени или оборудвани.

Температурен диапазон:

Използвайте между -10 и 40 °C ( 14 и 104 °F).

Съхранение между -20 и 55 °C (-4 и 131 °F)

Влажност:

Под или до 50 % включително при 40 °C (104 °F).

Под или до 90 % включително при 20 °C (68 °F).

Надморска височина:

До 1000 m над морското равнище (3280 фута).

### ИНДИВИДУАЛНА ЗАЩИТА И ЗАЩИТА НА ДРУГИТЕ

Рязането може да бъде опасно и да причини сериозни, дори смъртоносни наранявания. По време на рязане хората са изложени на опасен източник на топлина, дъгови изблици, магнитни полета (внимавайте, когато носите пейсмейкъри), рискове от електрически удар, шум и изтичане на газ. За да защитите правилно себе си и другите, трябва да се спазват следните инструкции за безопасност:



Излъчването от дъгата може да причини сериозни увреждания на очите и изгаряния на кожата. Кожата трябва да бъде защитена с подходящо сухо защитно облекло (заваръчни ръкавици, кожена престилка, предпазни обувки).



Носете ръкавици, които гарантират електрическа и топлинна изолация

Носете предпазни средства за заваряване и/или заваръчна качулка с достатъчно високо ниво на защита (варира в зависимост от приложението). Предпазвайте очите по време на дейностите по почистване. Избягвайте по-специално контактни лещи.



При подходящи условия на околната среда, защитете зоната на заваряване със заваръчни завеси, за да предпазите трети лица от лъчението на дъгата, заваръчните пръски и др. Лицата, намиращи се в близост до дъгата, също трябва да бъдат информирани за опасностите и да бъдат снабдени с необходимите предпазни средства.



Носете шумозащитни слушалки, ако при процеса на рязане се достигне до ниво на шума, което надхвърля разрешената граница.

Дръжте движещите се части (вентилатора) далеч от ръцете, косата и дрехите. В никакъв случай не сваляйте корпуса на уреда, когато той е свързан към електрическата мрежа. Производителят не носи отговорност за наранявания или повреди, причинени от неправилно боравене с този уред или неспазване на инструкциите за безопасност.



Праволинейните заготовки са горещи и могат да причинят изгаряния при работа с тях. Винаги оставайте горелката да изстине достатъчно (мин. 10 мин.) преди извършване на каквато и да е поддръжка/почистване и след всяка употреба. Преди обслужване / почистване на горелка с водно охлаждане се уверете, че охлаждащият агрегат продължава да работи приблизително 10 мин. след края на заваряването, за да може охлаждащата течност да се охлади съответно и да се избегнат изгаряния.

### ЗАВАРЪЧНИ ИЗПАРЕНИЯ И ГАЗОВЕ



При плазменото рязане се образуват изпарения или токсични пари, които могат да доведат до липса на кислород във въздуха за дишане.

Затова винаги осигурявайте достатъчно свеж въздух и техническа вентилация (или одобрен дихателен апарат).

Използвайте

системите за рязане само в добре вентилирани халета, на открито или в затворени помещения с достатъчно мощна аспирация,

която отговаря на действащите стандарти за безопасност.

Внимание, по време на процеса на рязане трябва да се спазва и безопасно разстояние в по-малките зони. Освен това рязането на някои материали, съдържащи олово, кадмий, цинк, живак или дори берилий, може да бъде особено вредно. Заготовките трябва да се обезмаслят преди рязане. Не режете в близост до мазнини или бои.

## ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР И ЕКСПЛОЗИЯ РИСК ОТ ПОЖАР И ЕКСПЛОЗИЯ



Осигурете подходяща защита на зоната на заваряване. Безопасното разстояние за запалими материали е най-малко 11 метра.

В близост до работата по рязане трябва да има противопожарно оборудване.

Пазете се от пръски от горещи вещества или искри, дори през пукнатини. Те могат да бъдат причина за пожар или експлозия. Поддържайте достатъчно безопасно разстояние. Това се отнася както за хора, така и за запалими предмети и съдове под налягане. Не режете в контейнери или затворени тръби. Ако те са отворени, трябва да бъдат изпразнени от всички запалими или взривоопасни вещества (масло, гориво, остатъци от газ и др.). Шлайфането не трябва да се насочва към източника на заваръчна енергия или към запалими вещества.

## ЕЛЕКТРИЧЕСКА БЕЗОПАСНОСТ



Устройството за рязане може да се свързва само към заземена електрическа мрежа. Използвайте само препоръчаните от производителя. Докосването на части под напрежение може да доведе до фатални токови удари или сериозни изгаряния.

Затова НЕ докосвайте никакви части от вътрешността на уреда или отворения корпус при никакви обстоятелства, когато уредът е свързан към електрическата мрежа. ВСИЧКИ изключете уреда от захранването и изчакайте още 2 минути, ПРЕДИ да отворите уреда, за да позволите на напрежението на кондензаторите да се разрежи. Не режете на пода или върху влажни повърхности. Работата в дъжд е строго забранена! Електрическите кабели при никакви обстоятелства не трябва да влизат в контакт с каквито и да било течности. Никога не докосвайте едновременно горелката и заземителната клемма! Само квалифициран и обучен специализиран персонал е упълномощен да подменя повредени кабели и горелки.

Винаги се уверявайте, че при подмяната се използва подходящ еквивалент. Винаги носете сухи дрехи в добро състояние, за да се изолирате от заваръчната верига, когато заварявате. Винаги носете изолиращи обувки, независимо от условията на околната среда.

## КЛАСИФИКАЦИЯ НА УСТРОЙСТВОТО



Този уред от клас А не е предназначен за използване в жилищни райони, където захранването се осигурява от обществената мрежа за ниско напрежение. Поради излъчването на проводникови смущения и смущения в радиочестотния диапазон, в тези райони може да има трудности по отношение на електромеханичната съвместимост.

Устройството отговаря на стандарта IEC 61000-3-11.

Устройството отговаря на стандарта IEC 61000-3-12.

## ЕЛЕКТРОМАГНИТНИ ИЗЛЪЧВАНИЯ



Електрическият ток предизвиква електрически и магнитни полета (ЕМП), когато протича през проводник. Режещият ток създава електромагнитно поле около режещата верига и около режещото устройство.

Електромагнитните полета ЕМП могат да попречат на някои медицински импланти, напр. пейсмейкъри. За лицата с медицински импланти трябва да се вземат защитни мерки. Например ограничения на достъпа за минавачи или индивидуална оценка на риска за потребителите на устройството.

Всички потребители на устройството трябва да действат по следния начин, за да намалят до минимум излагането си на електромагнитните полета, излъчвани от веригата за рязане:

- Поставете кабелите на режещия ток на снопове и ги закрепете с кабелни превръзки, ако е възможно;
- дръжте главата и гърдите си възможно най-далеч от режещия ток;
- уверете се, че кабелите никога не се увиват около тялото ви;
- не поставяйте тялото си между кабелите на режещия ток; двата кабела на режещия ток трябва да са от една и съща страна на тялото;
- Свържете заземяващия кабел на обработвания детайл възможно най-близо до зоната на рязане
- Не работете до източника на режещ ток, не сядайте върху него и не се облягайте на него;
- Не заварявайте, когато транспортирате източника на режещ ток.



Работата на това устройство може да наруши функционирането на електромедицински, информационни и други устройства. Хората, които носят пейсмейкъри или слухови апарати, трябва да се консултират с лекар, преди да работят в близост до машината.

## ПРЕПОРЪКИ ЗА ОЦЕНКА НА ЗОНАТА НА РЯЗАНЕ И РЕЖЕЩОТО УСТРОЙСТВО

**Общи положения** Потребителят е отговорен за правилното използване на заваръчната машина и материала в съответствие с инструкциите на производителя. Ако възникнат

електромагнитни смущения, потребителят е отговорен да намери решение с помощта на производителя. Правилното заземяване на зоната за заваряване, включително на цялото оборудване, помага в много случаи. В някои случаи може да е необходимо електромагнитно екраниране на заваръчния ток.

Във всички случаи е необходимо намаляване на електромагнитните смущения до ниско ниво.

### Оценка на зоната на рязане

Преди да инсталира устройство за дъгово рязане, потребителят трябва да оцени потенциалните електромагнитни проблеми в околната среда. Трябва да се вземе предвид следното:

- други захранващи, контролни, сигнални и телефонни линии над, под и встрани от дъговия режещ апарат;
- радио- и телевизионни приемници или радио- и телевизионни предаватели;
- компютри и друго контролно оборудване;
- критично оборудване за безопасност, като защита на промишлено оборудване
- здравето на хората в близост, например с пейсмейкъри или слухови апарати;
- материали за калибриране и измерване;
- устойчивост на други устройства в близост

Потребителят трябва да се увери, че другите устройства, използвани в близост, са съвместими. Това може да изисква допълнителни защитни мерки;

- Час от денонощието, когато ще се извършва рязането или други дейности.

Размерът на средата, която трябва да се вземе предвид, зависи от структурата на сградата и другите дейности (условия?), които са налице там. Средата може да се простира извън зоната на системата.

### Оценка на системата за рязане

В допълнение към проверката на зоната на заваряване, проверката на системата за рязане може да се използва за идентифициране и разрешаване на инциденти. Оценката на емисиите трябва да включва мерки на място, както се изисква от член 10, CISPR 11. Мерките на място могат също така да позволят да се потвърди ефективността на мерките за намаляване на емисиите.

## ИНФОРМАЦИЯ ЗА МЕТОДИТЕ ЗА НАМАЛЯВАНЕ НА ЕЛЕКТРОМАГНИТНИТЕ ПОЛЕТА

**а. Обществено електрозахранване:** Дъговата резачка трябва да бъде свързана към общественото електрозахранване в съответствие с инструкциите на производителя. При възникване на неизправности може да се наложи да се предприемат допълнителни превантивни мерки, като например филтриране на захранващата мрежа. Препоръчително е мрежовият кабел на инсталирания дъгорез да бъде трайно екраниран в метален канал или еквивалент. Електрическата непрекъснатост на екранирането трябва да се поддържа по цялата му дължина. Препоръчително е екранирането да се свърже с източника на режещ ток, за да се получи добър електрически контакт между кабелния канал и корпуса на източника на режещ ток.

**б. Поддръжка на дъговия резач:** Дъговата резачка трябва да се поддържа редовно, като се спазват препоръките на производителя. За предпочитане е всички точки на свързване, сервизни врати и капаци да са затворени и добре заключени, когато дъгорезът работи. Дъговата резачка не трябва да се променя при никакви обстоятелства, освен при промените и настройките, описани в инструкциите за експлоатация на производителя. По-специално, препоръчва се искровата междина на запалителните устройства и стабилизирането на дъгата да се регулират и поддържат в съответствие с инструкциите на производителя.

**в. Прекъсване на кабелите:** Препоръчва се кабелите да са възможно най-къси, да се полагат близо един до друг в снопове и да се прокарват близо до земята или по нея.

**д. Изравняване на потенциала:** В планирането трябва да се включи свързването на всички метални обекти в близост. Едновременният контакт между електрода и парчетата метал, свързани с режещия детайл, увеличава риска от токов удар за потребителя. Препоръчително е потребителят да бъде изолиран от такива метални предмети.

**е. Заземяване на режещия детайл:** Ако режещият детайл не е заземен от съображения за електробезопасност или поради размерите и местоположението си, какъвто е случаят например с корпусите на кораби или металните скелета на сгради, заземяването на детайла може - в определени случаи и не системно - да намали емисиите. Трябва да се внимава да не се заземяват детайли, които могат да увеличат риска от нараняване на потребителите или да повредят други електрически материали. Ако е необходимо, режещият детайл трябва да се заземи директно. Директното свързване обаче не е разрешено в някои страни. В този случай е по-добре връзката да се осъществи с помощта на кондензатор, който е подходящ и одобрен за съответната страна.

**е. Защита и отделяне:** Екранирането от друго оборудване в близост или от цялата заваръчна система може да намали смущенията

## ПРЕВОЗ



Източникът на режещ ток е снабден с дръжка за носене в горната част. Теглото на устройството не трябва да се подценява. Дръжката не трябва да се използва за закрепване.

Никога не дърпайте горелката или кабелите, за да преместите устройството. Устройството може да се транспортира само във вертикално положение. Не достигайте до източника на захранване над хора или предмети.

## МОНТАЖ

Спазвайте следните указания:

- Поставяйте уреда върху твърда и сигурна основа с ъгъл на наклона не повече от 10°.
- Осигурете достатъчно пространство за вентилация на източника на режеща енергия и достъп до органите за управление.
- Не използвайте уреда в среда с метални, проводящи прахови частици.
- Източникът на енергия за рязане трябва да е защитен от дъжд и слънчева светлина.
- Устройството отговаря на клас на защита IP21S, което означава:
  - Защита от проникване на опасни твърди частици с диаметър > 12,5 mm
  - Защита от вертикално падаща капеща вода, когато движещите се части (напр. вентилаторът) са в покой.

Кабелите за свързване към електрическата мрежа, за удължаване и за рязане трябва да бъдат напълно развити, за да се предотврати прегряване.

Производителят не поема отговорност за щети, причинени на хора и предмети при неправилно и небрежно боравене с уреда.



Производителят не носи отговорност за наранявания или повреди, причинени от неправилно боравене с този уред.

**ПОДДЪРЖАНЕ / ИНСТРУКЦИИ**



Уредът трябва да бъде изключен преди работа по поддръжката. Изчакайте две минути, преди да започнете обслужването на уреда. В закрити помещения напреженията и токовете са високи и опасни.

**1 - Поддръжка на филтъра за сгъстен въздух :**

- Филтърът за сгъстен въздух трябва да се почиства редовно. За целта развийте леко сивата капачка под контейнера, натиснете капачката и я завийте обратно.
- Демонтаж:
  - Изключете подаването на въздух.
  - Отвийте контейнера.
  - Издърпайте контейнера надолу и го поставете.
  - Филтърът трябва да е бял в оптимално състояние и при необходимост може да се изплакне или смени.




**2 - Редовна поддръжка:**

- Устройството трябва редовно да се почиства със сгъстен въздух и да се проверява електрическата безопасност (DGUV V3). Възползвайте се от възможността електрическите връзки да бъдат проверени от квалифициран персонал с помощта на изолиран инструмент.
- Редовно проверявайте състоянието на захранващия кабел. Ако кабелът е повреден, той трябва да бъде заменен от производителя, неговата служба за обслужване на клиенти или лице с подобна квалификация, за да се предотвратят опасности.
- Не покривайте вентилационните отвори на уреда, за да улесните циркулацията на въздуха.
- Проверете корпуса на горелката за пукнатини или незащитени кабели.
- Проверявайте износващите се части, за да се уверите, че са правилно монтирани и не са износени.

**МОНТАЖ - ФУНКЦИОНИРАНЕ НА ПРОДУКТА**

Само специализиран персонал, обучен и с опит от производителя, е оторизиран да извършва монтажа. Преди монтажа се уверете, че генераторът е изключен от електрическата мрежа. Препоръчително е да се използват заваръчните кабели, доставени с устройството, за да се получат оптимални настройки на продукта.

**СЪСТОЯНИЕ НА УСТРОЙСТВОТО ПРИ ДОСТАВКА**

EASYCUT 30 FV Ref. 013858	
 4 m	✓
 2 m - 10 mm <sup>2</sup>	✓
Комплект за помощ при стартиране	✓
 Присъединяване на сгъстения въздух	✓ 8 mm 10 mm

Акcesoарите, доставени с генератора, трябва да се използват само за съответния модел.

**ОПИСАНИЕ НА УСТРОЙСТВОТО (ФИГ. 1)**

- |                                 |   |
|---------------------------------|---|
| 1- Интерфейс човек-машина (mms) | 5- Регулатор на сгъстения въздух (настройка на налягането на въздуха) |
| 2- Гнездо за заземителна клема  | 6- Присъединяване на подаването на сгъстен въздух                     |
| 3- Гнездо за горелка            | 7- Въздушен филтър  |
| 4- Манометър                    | 8- Мрежов кабел   |

**МАН-МАШИНЕН ИНТЕРФЕЙС (MMS) (ФИГ. -2)**

- |  |                                       |
|--|---------------------------------------|
| 1- Индикатор за захранване (зелен)                   | 3- Потенциометър за настройка на тока |
| 2- Индикатор за термична защита и защита от свръхток |                                       |

**ЗАХРАНВАНЕ**

Плазменият резач EASYCUT 30 FV е снабден с щепсел 16 A, тип CEE7/7 (16 A е достатъчен за повечето приложения). Захранват се от източник на захранване 230 V +/- 15 % (50 - 60 Hz), който е ЗАЗЕМЛЕН. Уредът може да се свързва само към еднофазен източник на захранване със свързан заземителен кабел.

За максимално оползотворяване по време на работа на уреда е показан ефективният консумиран ток (I<sub>1eff</sub>). Проверете захранващия източник и неговата защита (предпазител и/или прекъсвач), за да се уверите, че са подходящи за тока, изискван от уреда по време на употреба.

## СВЪРЗВАНЕ КЪМ ЗАХРАНВАЩИЯ БЛОК

Тази машина може да работи с генератори с регулирано изходно напрежение, стига:

- генераторът да може да осигури необходимата мощност 400 V.
- честотата да е между 50 и 60 Hz.

Тези условия трябва да се спазват. Старите генератори с високо върхово напрежение могат да повредят машината и не се допускат.

## ИЗПОЛЗВАНЕ НА УДЪЛЖИТЕЛНИ КАБЕЛИ

Всички удължителни кабели трябва да имат подходящ размер и сечение за напрежението на уреда. Използвайте удължителни кабели в съответствие с националните разпоредби.

Входно напрежение	Сечение на удължителя (<45 m)
230 V	6 mm <sup>2</sup>

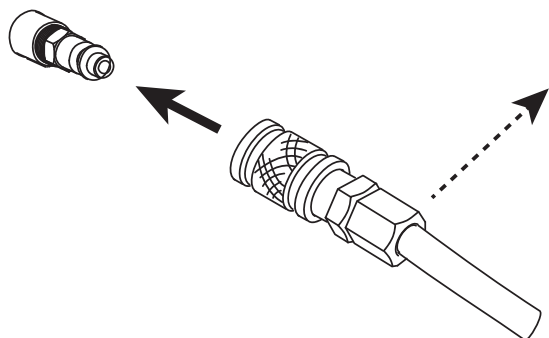
## ПОДАВАНЕ НА СГЪСТЕН ВЪЗДУХ

Захранването със сгъстен въздух може да се осигури от компресор или бутилка със сгъстен въздух. Независимо от вида на захранването трябва да се използва нож за сгъстен въздух. Той трябва да може да подава газ към захранването със сгъстен въздух на плазмения нож. Устройството има вграден въздушен филтър (5 µm), но в зависимост от качеството на въздуха може да се наложи допълнително филтриране (филтър за мръсотия, реф. № 039728 по избор).



Лошото качество на въздуха води до намаляване на скоростта на рязане, влошаване на качеството на рязане, намаляване на производителността на дебелината на рязане и намаляване на експлоатационния живот на износващите се части.

За постигане на оптимална ефективност сгъстеният въздух трябва да бъде настроен в съответствие със стандарт ISO 8573-1, клас 1.2.2. Максималната точка на оросяване трябва да бъде - 40 °C, а максималната концентрация на масло (аерозол, течност и пари) трябва да бъде 0,1 mg/m<sup>3</sup>.



Свържете подаването на газ към източника на захранване с помощта на маркуч за инертен газ с вътрешен диаметър 9,5 mm и бързосвързваща муфа.



Налягането не трябва да надвишава 9 бара, в противен случай филтърната камбана може да се взриви.

Препоръчителното входно налягане при циркулация на въздуха е от 5 до 9 бара, като дебитът е най-малко 115 л/мин.

## КОНФИГУРАЦИЯ НА РЕЗАЧКАТА

Резачките се охлаждат от околния въздух и не се нуждаят от специален процес на охлаждане.

### 1 - ИЗНОСНОСТ НА ИЗНОСНИТЕ ЧАСТИ

Честотата, с която се подменят износващите се части, зависи от редица фактори:

- Дебелината на рязания материал
- Средното количество на рязане
- Качеството на въздуха (наличие на масло, влага или други замърсители)
- Пробиване на метала или начало на рязането в ръба.
- Подходящо разстояние между горелката и обработвания детайл при рязане

При нормални условия на употреба:

- При ръчно рязане първо се износва електродът

### Износващи се части на горелката

EASYCUT 30 FV: 040236

EASYCUT K25: 040182



Düsenhalter

040212



Schneiddüse

040175

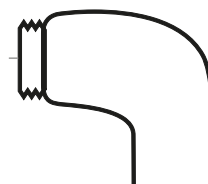


Diffusor

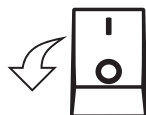
040168



Elektrode

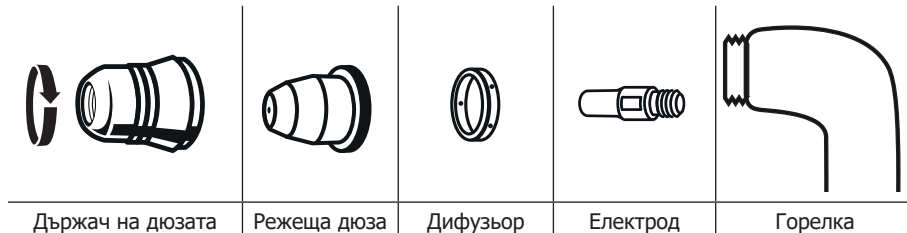


## 2 - СМЯНА НА ИЗНОСНИТЕ ЧАСТИ НА ГОРЕЛКАТА.



Преди да подмените износващите се части, изключете захранването с помощта на превключвателя, разположен в задната част на устройството.

За да използвате горелката, всички свързани с нея износни части трябва да бъдат сглобени в правилния ред:



Държач на дюзата

Режеща дюза

Дифузьор

Електрод

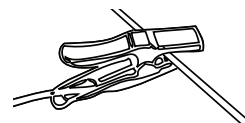
Горелка

## ИЗПОЛЗВАНЕ ИЗПОЛЗВАНЕ НА ГЕНЕРАТОРА

### 1 - СВЪРЗВАНЕ НА ЗАЗЕМЯВАЩАТА СХЕМА С РАБОТНИЯ ЕЛЕМЕНТ, КОЙТО ЩЕ СЕ РЕЖЕ

Осигурете правилен електрически контакт и не поставяйте кабела на пътя на рязане

**Внимание:** Боят е пречка за контакта между металния детайл и заземяващата скоба и затова трябва да се отстранява.



### 2 - ПРОВЕРКА НА СЪСТОЯНИЕТО НА ВСИЧКИ ИЗНОСНИ ЧАСТИ НА ГОРИЛНИЦАТА И СВЪРЗВАНЕТО ИМ, КАКТО СЛЕДВА:

**3 - СТАРТИРАНЕ НА УСТРОЙСТВОТО и проверете** дали светва индикаторната лампа за захранването (1). Електрод, дифузьор, режеща дюза и държач на дюзата.

### 4 - ТАБЛИЦА ЗА КОНФИГУРИРАНЕ (фиг. -2)

#### ● ON Зелена индикаторна светлина (1)

Когато устройството е включено, индикаторната светлина светва. В случай на прекъсване на електрозахранването зелената индикаторна светлина угасва и уредът се изключва автоматично.

#### ● ! Жълта индикаторна светлина (2)

Прегряване: в този случай светва жълтата индикаторна светлина. Изчакайте няколко минути, индикаторната светлина угасва и уредът отново е готов за употреба.

Пренапрежение: в този случай жълтата индикаторна светлина мига. Изключете уреда (или извадете щепсела от електрическата мрежа) и го стартирайте отново.

### 5 - НАСТРОЙКА НА СВИТИЯ ВЪЗДУХ

За оптимална производителност на рязане съгстеният въздух трябва да се настрои правилно. Процедура:

- Натиснете спусъка на горелката (дъгата се запалва).
- Отпуснете спусъка на горелката, дъгата се прекъсва, но въздухът продължава да тече за около 15 секунди.
- През това време регулирайте налягането на въздуха с 5 бара с помощта на копчето за регулиране на налягането на въздуха (5).
- За режещи работи с мощност под 10 А, регулирайте налягането на въздуха с 3 бара.

### 6 - НАСТРОЙКА НА ТОКА (фиг. -2)

Използвайте винта с накрайник , за да настроите тока в зависимост от дебелината и вида на ламарината. Като цяло, максималната настройка на мощността може да покрие повечето ситуации.

### 7 - ЗАПОЧВАНЕ НА ПРОЦЕСА НА РЕЖДАНЕ (Фиг.-2)

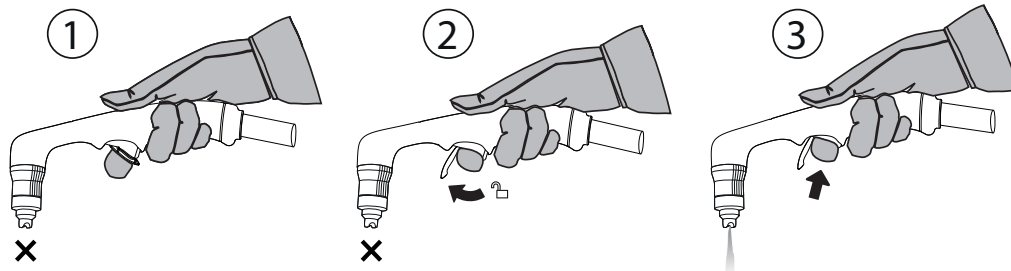
Плазмената резачка има система за пилотна дъга, която позволява дъгата да се запали, без да се докосва режещата част

- Натиснете стартовия контакт > Запалване на пилотната дъга > Рязане с допир до режещата част
- Допир до режещата част > Натиснете стартовия контакт > Започнете да режете веднага
- По време на рязане се уверете, че се поддържа контакт между режещата дюза и режещата част



## БУТОНИ ЗА БЕЗОПАСНО ИЗТРИВАНЕ

Резачката е оборудвана с предпазна ключалка за предотвратяване на случайно запалване: Отключете ключалката и натиснете бутона на горелката, както е описано по-долу:



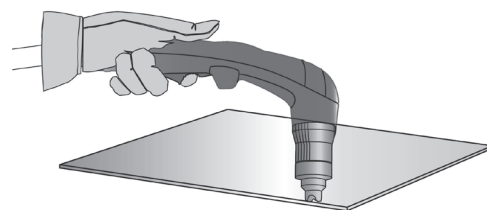
Носете подходящи предпазни средства. Дръжте главата на горелката далеч от себе си. Дръжте ръцете си далеч от пътя на рязане. Никога не насочвайте горелката към себе си или към други хора.

## НОЖОВЕ ЗА РЯЗАНЕ

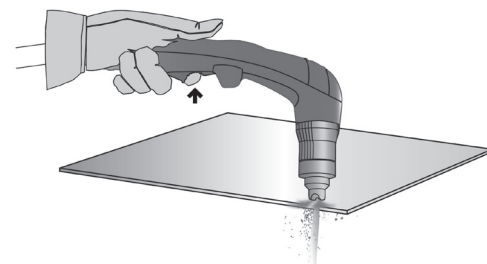
- Водете дюзата на горелката леко по обработваната част, за да постигнете равномерен разрез. Това дава възможност за постигане на постоянно и правилно разстояние.
- Уверете се, че по време на рязането искрите се излъчват отдолу на обработвания детайл. При рязане искрите трябва да остават леко зад горелката (под ъгъл от 15° до 30° от вертикалата).
- Ако искрите излизат нагоре от обработвания детайл, движете горелката по-бавно или увеличете изходния ток.
- Използвайте линейка за прави разрези.

## РЪЧНО РЯЗАНЕ ПО РЪБА НА ДЕТАЙЛА

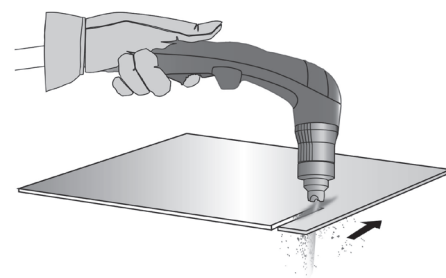
- 1 Закрепете заземителната скоба към детайла, дръжте накрайника на горелката перпендикулярно (90°) на ръба на детайла.



- 2 За да запалите дъгата, натиснете спусъка на горелката, докато детайлът бъде напълно прерязан.

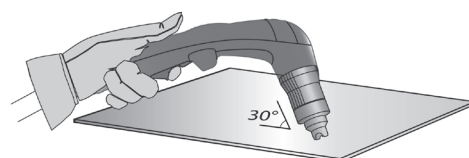


- 3 След като детайлът бъде прерязан, насочете леко накрайника на горелката върху детайла, за да продължите рязането. Опитайте се да поддържате равномерен ритъм.

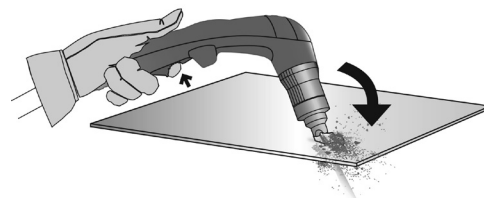


## ПРОБИВАНЕ НА ДЕТАЙЛ / РЯЗАНЕ В ЦЕНТЪРА НА ДЕТАЙЛА

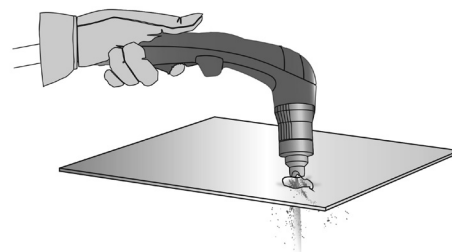
- 1 Дръжте горелката под ъгъл от приблизително 30° спрямо детайла с прикрепена земна скоба.



- ② За да запалите дъгата, натиснете спусъка на горелката, като поддържате ъгъл от 30° спрямо детайла.









- ③ Дръжте горелката неподвижно и натиснете спусъка на горелката. Когато изпод детайла се появят искри, дъгата е пробила материала.



- ④ След като детайлът е пробит, насочете леко дюзата на горелката над детайла, за да продължите рязането. Опитайте се да поддържате равномерен ритъм.

**ВЪЗРАЖДАНЕ НА ЧАСТИТЕ (МОНТАЖ И ДЕМОНТАЖ, ВЖ. СТР. 8)**

Резервни части	Действия		Решения
 Държач на дюзата	Проверете повърхността за повреди или износване.		Сменете държача на дюзата, ако изглежда много повреден (следи от изгаряне).
 Режеща дюза	Визуално проверете вътрешния отвор на режещата дюза.	 	Сменете режещата дюза, ако отворът вече не е кръгъл.
 Дифузьор	Проверете повърхността и вътрешността на дифузьора за повреди или износване. Отворите за изпускане на газ не трябва да са запушени.		Сменете дифузьора, ако повърхността е повредена или износена или ако отворите за изпускане на газ са запушени.
 Електрод	Визуално проверете вътрешния отвор на електрода.	 	Сменете електрода веднага щом вложката се износи (свиване 1,5 мм).

**ВЪЗРАЖДАНЕ**

Грешка	Причина	Решения
Зеленият индикатор за електрическата мрежа свети, но уредът не подава енергия. Светва и индикаторът за грешка.	Свършила е защитата от прегряване на уреда.	Изчакайте, докато уредът отново изстине. След това дисплеят угасва.
Зеленият индикатор за електрическата мрежа светва, но уредът не подава енергия. Освен това индикаторът за грешка мига два пъти последователно, прави кратка пауза и след това мига отново.	Мрежовото напрежение е извън допустимия диапазон от 85V-265V.	Първо проверете електрическото захранващо напрежение на уреда. След това изключете и включете устройството отново.
Зеленият индикатор за захранване от електрическата мрежа свети, но устройството не подава енергия. Освен това индикаторът за грешка мига бързо.	Подаването на въздух е твърде слабо	Увеличете подаването на въздух под налягане и след това изключете и включете устройството отново.
Въпреки че подаването на въздух работи нормално, когато натиснете спусъка на горелката, пилотната дъга не се запалва	Износващите се части са дефектни	Проверете износващите се части и ги сменете, ако е необходимо.

Дъгата прекъсва след около 3 секунди.	Проблем със заземителната клема	Проверете дали заземителната клема е свързана към чист детайл (без мазнини и боя).
Ако поставите ръката си върху корпуса, когато устройството е включено, ще усетите леко изтръпване.	Защитната заземителна връзка е дефектна	Проверете уреда, щепсела и електрическата мрежа.
Въпреки че сте изключили уреда (позиция "0"), вентилаторът продължава да се върти.	Резачката е във фаза на охлаждане	Нормална реакция на резачката. Изчакайте процеса на охлаждане

## ГАРАНЦИЯ

Гаранцията на производителя е валидна само за производствени или материални дефекти, които са докладвани в рамките на 24 месеца от покупката (доказателство за покупка).

Гаранцията не покрива повреди, причинени от транспорт:

- Повреди, причинени от транспорт.
- Нормално износване на частите (напр. кабели, скоби и др.) и следи от употреба.
- Дефекти, причинени от неправилна употреба (изпускане, силни удари, разглобяване).
- Дефекти, причинени от влиянието на околната среда (мръсотия, ръжда, прах).

Ремонти се извършват само след като клиентът е приел писмено (с подпис) предварително представената оценка на разходите. В случай на гаранционна рекламация GYS поема само разходите за обратната доставка до специализирания търговец.

## ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ

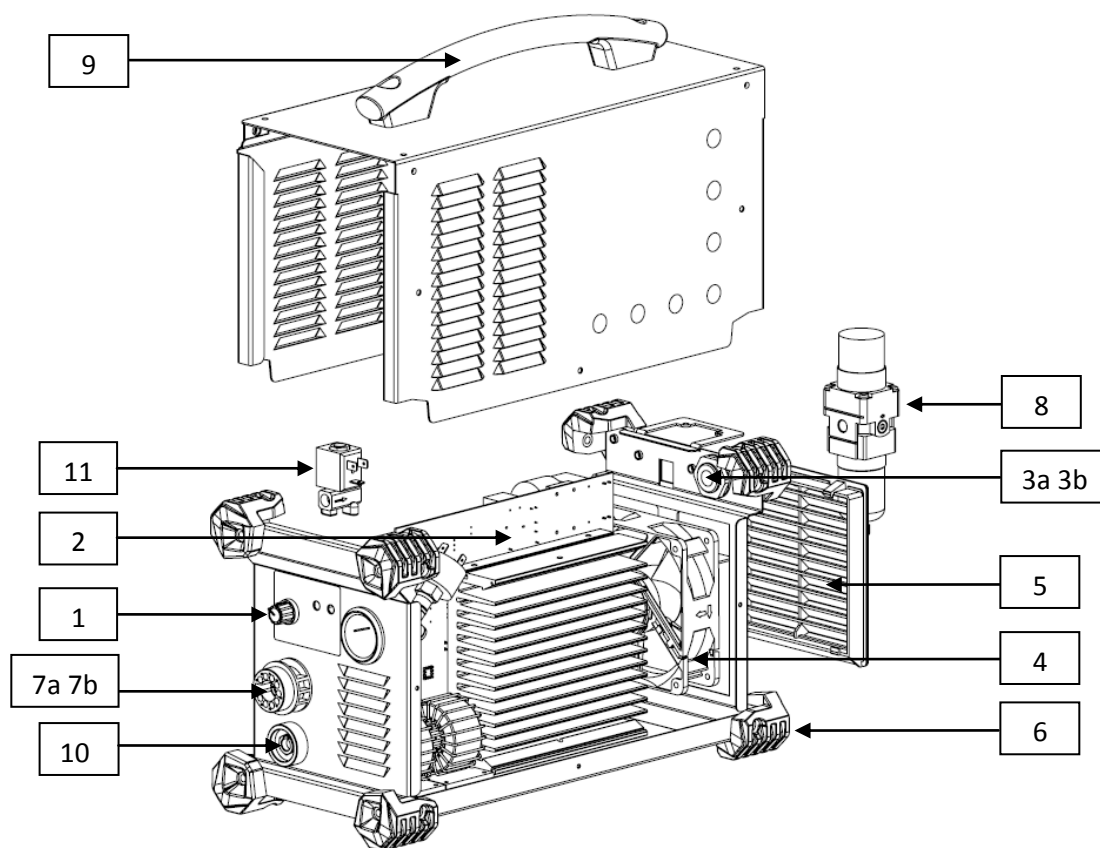
Първичен				
Напрежение на мрежата	U1	110 V /- 15%	230 V /- 15%	
Честота на мрежата		50 / 60 Hz		
Брой фази		1		
Предпазител		32 A	16 A	
Максимален ефективен ток на захранване	I <sub>1eff</sub>	16.4 A	9.4 A	
Максимален захранващ ток	I <sub>1max</sub>	32,6 A	14,7 A	
Секция на захранващия кабел		3 x 2.5 mm <sup>2</sup>		
Максимална активна консумация на електроенергия		3245 W		
Консумация на празен ход		25,0 W		
Ефективност при I <sub>2max</sub>		85 %		
Фактор на мощността при I <sub>2max</sub>	λ	0.995		
Клас на електромагнитна съвместимост		A		
Вторичен				
PLASMA				
Напрежение на отворена верига	U <sub>0</sub> (TCO)	460 V	459 V	
Вид на тока на рязане		DC		
Режими на рязане		Plasma		
Минимален ток на рязане		10 A		
Налягане на заваряване		2.5 > 9 bar		
Дебит на въздуха		115 l/min		
Вид газ		Въздух		
Номинален работен ток	I <sub>2</sub>	10 → 30 A		
Съответно работно напрежение	U <sub>2</sub>	84 → 92 V		
* Работен цикъл @ 40°C (10 мин.), Стандарт EN60974-1	I <sub>max</sub>	25 %	30 %	
		60 %	19 A	23 A
		100 %	15 A	20 A
Работна температура		-10°C → 40°C		
Температура на съхранение		-20°C → 55°C		
Клас на защита		IP21S		
Минимален клас на изолация на намотките		B		
Размери (ДхШхГ)		45 x 28 x 20 cm		
Тегло		10.8 kg		

\* Работен цикъл в съответствие с EN 60974-1 (10 минути - 40°C).

Термичната защита може да се задейства при много интензивна употреба (> работен цикъл). В този случай дъгата се изключва и на дисплея се появява съответното предупреждение. Не изключвайте уреда, за да се охлади, а го оставете да работи, докато отново не е готов.

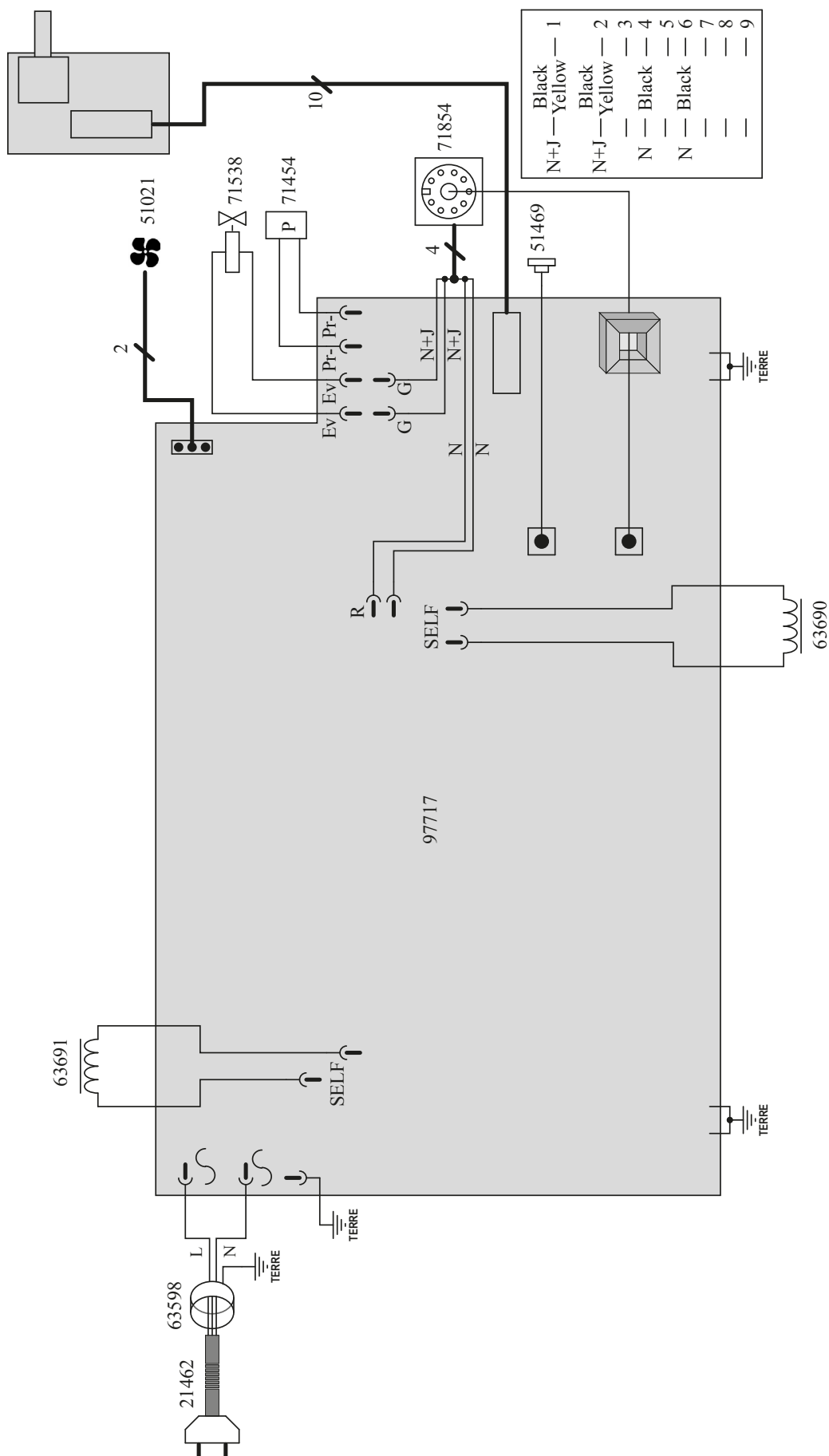
Източникът на захранване описва падаща изходна характеристика.

**РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ**



1	Потенциометър	73099
2	Електронна платка	97717C
3a	Кабелен уплътнител	71148
3b	Мрежов кабел 3 x 2,5 mm <sup>2</sup>	21462
4	Вентилатор	51021
5	Решетка за вентилатора	51010
6	Крачета	56120
7a	Свързващ контакт	71854
7b	Горелка	71853
8	Въздушен филтър	71457
9	Ръкохватка	56048
10	Заземителен кабел	036932
11	Електромагнитен клапан 2x24V	71538
-	Корпус на горелката	71697

ДИАГРАМА НА ВКЛЮЧВАНЕТО



**ДЕКЛАРАЦИЯ НА ЧЕРТЕЖКИТЕ**

	ВНИМАНИЕ ! Прочетете внимателно тези инструкции, преди да използвате устройството
	Инверторен източник на постоянен ток.
	Плазмено рязане
	Подходящо за рязане в среда с повишен риск от поражение от електрически ток. Източникът на захранване никога не трябва да се монтира в такива зони.
	Постоянен ток за рязане
U0	Напрежение на отворена верига
X(40°C)	Работен цикъл: 10 мин - 40°C, в съответствие с EN60974-1.
I2	Съответстващ ток за заваряване
A	Ампер
U2	Съответстващо работно напрежение
V	Волт
Hz	Херц
	1~ 50/60 Hz
	Еднофазно мрежово захранване с честота 50 или 60 Hz U 60Hz
U1	Мрежово напрежение
I1max	Максимален захранващ ток
I1eff	Максимален ефективен захранващ ток
	Устройството е в съответствие с европейските директиви. Декларацията за съответствие може да бъде намерена на нашия уебсайт.
	Устройството съответства на британските директиви и стандарти. Декларацията за съответствие за Обединеното кралство е налична на нашия уебсайт (вж. първата страница).
IEC 60974-1 IEC 60974-10 Клас А	Уредът отговаря на стандартите EN 60974-1 и EN 60971-10 за клас А
	Маркировка за съответствие на ЕАС (Евразийска икономическа общност)
	Уредът отговаря на мароканските стандарти. Декларацията за съответствие C <sub>p</sub> (CMIM) е достъпна на нашия уебсайт (вж. предната страница).
	За изхвърлянето на вашия уред се прилагат специални разпоредби (опасни отпадъци) в съответствие с европейския регламент 2012/19/ЕС. Той не трябва да се изхвърля заедно с битовите отпадъци!
	Рециклиран продукт, който трябва да се изхвърля отделно.
	Информация за температурата (термична защита)
	Захранването се изключва чрез изключване на щепсела от електрическата мрежа на дома. Потребителят на уреда трябва винаги да осигурява свободен достъп до щепсела на електрическата мрежа.



**SAS GYS**  
1, rue de la Croix des Landes  
CS 54159  
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex  
ФРАНЦИЯ