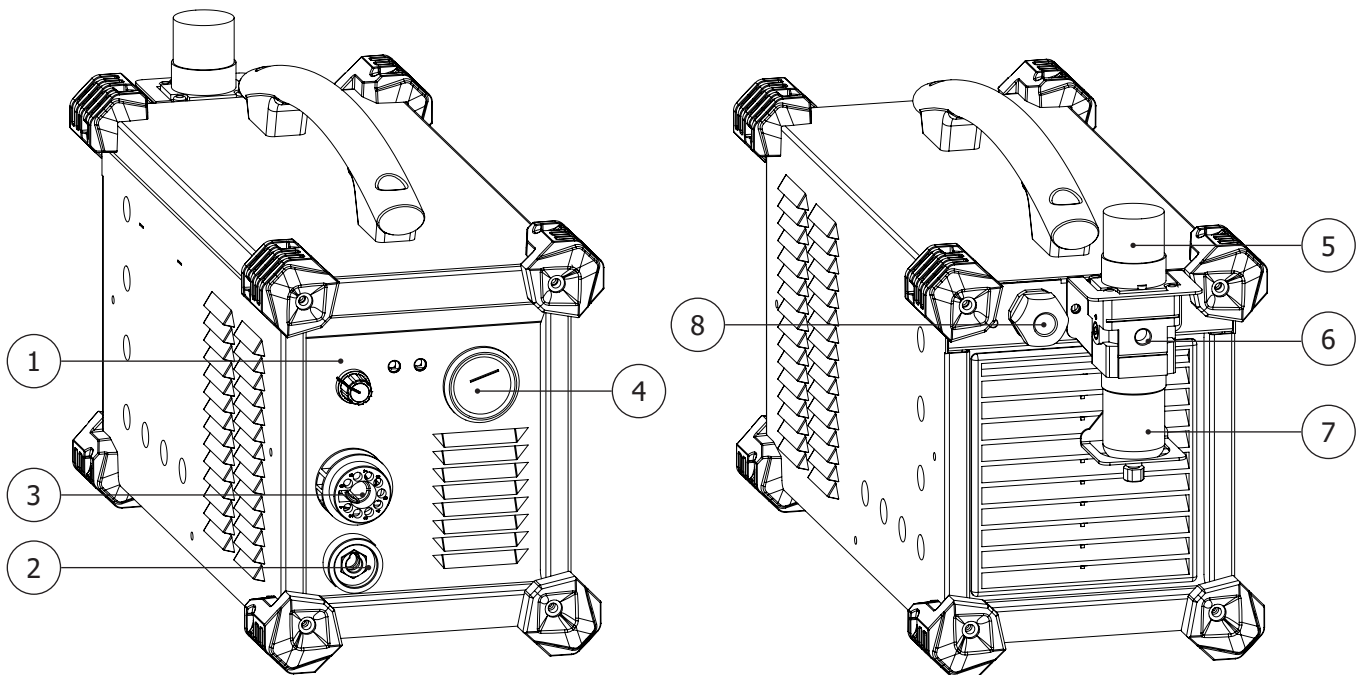
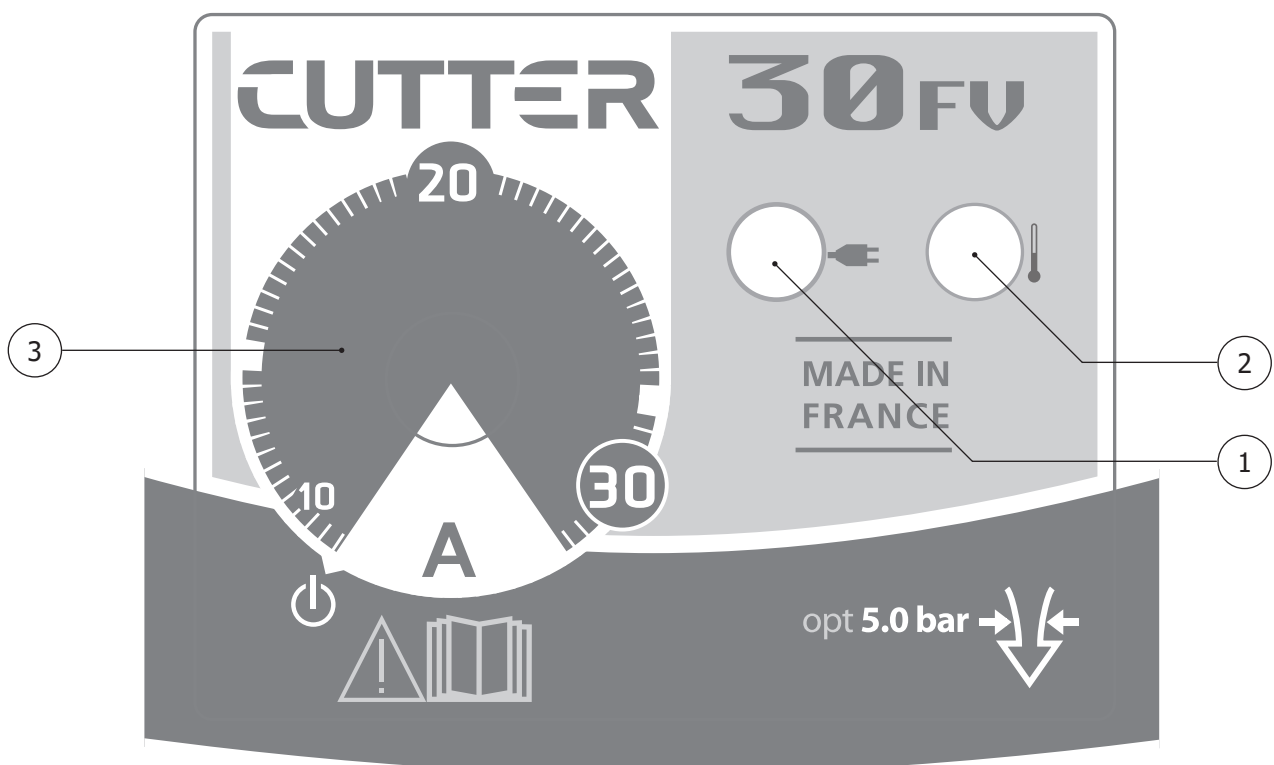


UA 1-16

PLASMA CUTTER 30FV

МАЛ.1**PLASMA 30 FV****МАЛ.2****PLASMA 30 FV**

ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ

ЗАГАЛЬНІ ВКАЗІВКИ



Ці вказівки мають бути прочитані і зрозумілі до початку робіт.
Зміни і ремонт, не вказані в цій інструкції, не мають бути зроблені.

Виробник не несе відповідальності за травми і матеріальні ушкодження пов'язані з невідповідним цій інструкції використанням апарату.
У разі проблеми або сумнівів, зверніться до кваліфікованого фахівця щодо правильного використання установки.

НАВКОЛИШНЄ СЕРЕДОВИЩЕ

Це обладнання має бути використане виключно для операцій різання в межах, обмежувачись вказівками заводської таблички і/або інструкції.
Необхідно дотримуватися директив по заходах безпеки. У разі неналежного або небезпечного використання виробник не несе відповідальності.

Апарат має бути встановлений у приміщенні без пилу, кислоти, займистих газів, або інших корозійних речовин. Такі ж умови мають бути дотримані для його зберігання. Переконайтеся у присутності вентиляції при використанні апарату.

Температурні межі:

Використання від -10 до +40°C (+14 до +104°F).

Зберігання: від -20 до +55°C (від -4 до 131°F).

Вологість повітря:

50% або нижче при 40°C (104°F).

90% або нижче при 20°C (68°F).

Висота над рівнем моря:

До 1000 м висоти над рівнем моря (3280).

ІНДИВІДУАЛЬНИЙ ЗАХИСТ І ЗАХИСТ ОТОЧЕННЯ

Різання може бути небезпечним і привести до серйозних травм або смерті.

Різання піддають користувача дії небезпечного джерела тепла, світлового випромінювання дуги, електромагнітних полів (особлива увага особам, що мають електрокардіостимулятор), сильному шуму, виділенням газу, а також можуть стати причиною поразки електричним струмом.

Що б правильно захистити себе і захистити оточення, дотримуйтеся наступних правил безпеки:



Щоб захистити себе від опіків і опромінювання при роботі з апаратом, надівайте сухий робочий захисний одяг (у доброму стані) з вогнетривкої тканини, без закатів, яка покриває повністю усе тіло.



Працюйте в захисних рукавицях, що забезпечують, електро та термоізоляцію..



Використовуйте засоби захисту для зварювання і/або шолом для зварювання відповідного рівня захисту (залежно від використання). Захищайте очі при операціях очищення. Носіння контактних лінз забороняється.



В деяких випадках необхідно оточити зону вогнетривкими шторами, щоб захистити зону зварювання від променів, бризок і розжареного шлаку.

Попередьте оточення не дивитися на дугу і оброблювані деталі і надіти захисний робочий одяг.

Носіть навушники проти шуму, якщо зварювальний процес досягає звукового рівня вище за дозволене (це ж відноситься до усіх осіб, що знаходяться в зоні зварювання).

Тримайте руки, волосся, одяг подалі від рухливих частин (двигун, вентилятор.).

Ніколи не знімайте захисний корпус з системи охолодження, коли джерело під напругою. Виробник не несе відповідальності у разі нещасного випадку.



Тільки що зварені деталі гарячі і можуть викликати опіки при контакті з ними. Під час техобслуговування пальника або електрододержателя переконаєтеся, що вони досить охолодилися і почекайте якнайменше 10 хвилин перед початком робіт. При використанні пальника з рідинним охолодженням система охолодження має бути включена, щоб не обпектися рідиною.

Дуже важливо убезпечити робочу зону перед тим, як її покинути, щоб захистити людей і майно.

ЗВАРЮВАЛЬНИЙ ДИМ ТА ГАЗ



Що виділяються при зварюванні дим, газ і пил небезпечні для здоров'я. Вентиляція має бути достатньою, і може знадобитися додаткове подання повітря. При недостатній вентиляції можна скористатися маскою - респіратором.
Перевірте, щоб всмоктування повітря було ефективним відповідно до норм безпеки.

Будьте уважні: різання в невеликих приміщеннях вимагає дотримання безпечної відстані. Крім того, різання деяких металів, що містять свинець, кадмій, цинк, ртуть або навіть берилій, може бути надзвичайно шкідливою. Слід очистити від жиру деталі перед зварюванням.
Газові балони мають складувати у відкритих або добре провітрюваних приміщеннях. Вони мають бути у вертикальному положенні і закріплені на підпорі або візку. Різання слід заборонити поблизу жиру або фарби.

РИЗИК ПОЖЕЖІ ТА ВИБУХУ



Повністю захистите зону зварювання. Займісті матеріали мають бути видалені як мінімум на 11 метрів. Протипожежне обладнання повинне знаходитися поблизу проведення зварювальних робіт.

Бережіться бризок гарячого матеріалу або іскр, оскільки вони можуть викликати пожежу або вибух навіть через щілини. Видаліть людей, займісті предмети і усі місткості під тиском на безпечну відстань.

Слід уникати різання у закритих контейнерах або трубах. У разі, якщо вони відкриті, то перед зварюванням їх треба звільнити від усіх вибухових або займістих речовин (олія, паливо, залишкові гази).

Операції шліфування не повинні бути спрямовані на джерело струму різання або на легкозаймісті матеріали.

ЕЛЕКТРИЧНА БЕЗПЕКА



Використовувана електрична мережа має обов'язково бути заземленою. Дотримуйтеся калібру запобіжника вказаного на апараті.
Електричний розряд може викликати поранення, і навіть смерть.

Ніколи не доторкайтеся до частин під напругою як усередині, так і зовні джерела, коли він під напругою (пальники, затиски, кабелі, електроди), оскільки вони підключені до зварювального ланцюга.

Перед тим, як відкрити джерело, його треба відключити від мережі і почекати 2 хвилини для того, щоб усі конденсатори розрядилися.

Не торкайтеся до пальника і затиску заземлення одночасно.

Якщо кабелі, пальники пошкоджені, попросите кваліфікованих і уповноважених фахівців їх замінити. Розміри перерізу кабелів повинні відповідати застосуванню. Завжди носіть сухий одяг у хорошому стані для ізоляції. Носіть ізолююче взуття незалежно від робочого середовища.

КЛАСИФІКАЦІЯ ЕЛЕКТРОМАГНІТНОЇ СУМІСНОСТІ

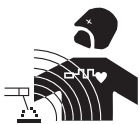


Це обладнання класу А не підходить для використання в житлових кварталах, де електричний струм подається громадською системою живлення низької напруги. У таких кварталах можуть виникнути труднощі забезпечення електромагнітної сумісності із-за кондуктивних і індуктивних перешкод на радіочастоті.

Цей апарат відповідає нормі CEI 61000-3-11.

Цей апарат відповідає нормі CEI 61000-3-12.

МАГНІТНІ ПОЛЯ



Електричний струм, що проходить через будь-який провідник викликає локалізовані електромагнітні поля (EMF). Струм різання створює навколо різального устаткування електромагнітне поле.

Електромагнітні поля EMF можуть створити перешкоди для деяких медичних імплантатів, наприклад електрокардіостимуляторів. Заходи безпеки мають бути вжиті для людей, що носять медичні імплантати. Наприклад: обмеження доступу для перехожих, або оцінка індивідуального ризику для користувачів.

Усі користувачі повинні використовувати наступні процедури, щоб мінімізувати вплив електромагнітних полів із ланцюга різання:

- розташуйте ріжучі троси разом - за можливості закріпіть їх стяжкою;
- тримайтеся якнайдалі від ланцюга різання;
- ніколи не намотуйте кабелі навколо корпусу;
- не розміщуйте корпус між ріжучими тросами. Тримайте обидва ріжучих троси на одній стороні корпусу;
- під'єднайте зворотний кабель до заготівлі якомога ближче до ділянки, яку потрібно вирізати;
- не працюйте біля джерела струму різання, не сідайте на нього і не спирайтесь на нього;
- не зварюйте під час транспортування джерела струму різання.



Особи, що використовують електрокардіостимулятори, повинні проконсультуватися у лікаря перед роботою з цим обладнанням
Дія електромагнітного поля в процесі зварювання може мати і інші, ще не відомі науці, наслідки для здоров'я.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ДЛЯ ОЦІНКИ СЕРЕДОВИЩА І УСТАНОВКИ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ОБЛАДНАННЯ

Загальні положення

Користувач несе відповідальність за встановлення та використання обладнання для різання дуги відповідно до інструкцій виробника. У разі виявлення електромагнітних порушень користувач обладнання для розрізання дуги повинен нести відповідальність за вирішення ситуації за технічної допомоги від виробника. У деяких випадках це виправлення може бути таким самим простим, як заземлення ланцюга різання. В інших випадках може знадобитися спорудження електромагнітного екрану навколо джерела струму різання та всієї кімнати з монтажем вхідних фільтрів. У будь-якому разі електромагнітні випромінювання мають бути зменшені так, щоб вони більше не створювали перешкод.

Оцінка площі різання

Перед установкою джерела користувач повинен оцінити можливі електромагнітні проблеми, які можуть виникнути у довкіллі. При цьому слід враховувати наступне:

- наявність зверху, знизу та поруч з обладнанням інших силових, контрольних, сигнальних та телефонних кабелів;
- радіо- і телевізійні приймачі і передавачі;
- комп'ютери і інше контрольне обладнання;
- критичне обладнання безпеки, наприклад захист промислового обладнання;
- здоров'я людей, що знаходяться поблизу, наприклад, людей що використовують кардіостимулятори або слухові апарати;
- устаткування, використовуване для калібрування або виміру;
- несприйнятливості інших матеріалів довкілля.

Користувач повинен переконатися в тому, що усі пристрої в приміщенні сумісні один з одним. Це може зажадати додаткових заходів захисту;

з) певний час дня, коли зварювання або інші роботи можна буде виконати.

Розмір прилеглої території, який слід враховувати, залежить від структури будівлі та інших видів діяльності, які там відбуваються. Навколишня територія може виходити за межі об'єктів.

Оцінка ріжучої установки

Окрім оцінки площі, оцінка засобів дугового розрізання може бути використана для виявлення та вирішення порушень. Оцінка випромінювань повинна враховувати виміри в умовах експлуатації, як це вказано в Статті 10 CISPR 11.2009. Виміри в умовах експлуатації можуть також дозволити підтвердити ефективність заходів по пом'якшенню дії.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ЗА МЕТОДИКОЮ ЗНИЖЕННЯ ЕЛЕКТРОМАГНІТНОГО ВИПРОМІНЮВАННЯ

а. Державна мережа постачання: Устаткування для дугового зварювання має бути підключене до електромережі загального користування відповідно до рекомендацій виробника. У разі виникнення перешкод може знадобитися вжити додаткових запобіжних заходів, таких як фільтрація мережі загального постачання. Слід розглянути можливість екранування кабелю живлення в металевому трубопроводі або еквіваленті стаціонарно встановленого обладнання для дугового різання. Слід забезпечити безперервність електричного захисту екрану по всій його довжині. Екран повинен бути підключений до джерела струму різання, щоб забезпечити хороший електричний контакт між трубопроводом та огинаючою частиною струму різання.

б. Технічне обслуговування обладнання для дугового різання: Обладнання для дугового різання слід піддавати плановому технічному обслуговуванню відповідно до рекомендацій виробника. Необхідно, щоб усі доступи, люки і частини корпусу, що відкидаються, були закриті і правильно закріплені, коли апарат готовий до роботи або знаходиться у робочому стані. Обладнання для дугового різання не слід змінювати жодним чином, за винятком модифікацій та регулювань, зазначених у інструкціях виробника. Зокрема, іскровий проміжок дуги пристроїв запуску та стабілізації дуги слід регулювати та підтримувати відповідно до рекомендацій виробника.

в. Кабелі для різання: Кабелі мають бути якомога коротшими і розташовані один поряд з одним поблизу від підлоги або на підлозі.

г. Вирівнювання потенціалів: Необхідно забезпечити з'єднання усіх металевих предметів навколишньої зони. Проте, металеві предмети, з'єднані із зварюваною деталлю, збільшують ризик для користувача удару електричним струмом, якщо він одночасно торкнеться цих металевих предметів і електроду. Оператор має бути ізольований від таких металевих предметів.

д. Заземлення заготівлі: Якщо деталь, що підлягає вирізання не заземлена з міркувань електричної безпеки або в силу своїх розмірів і свого розташування, як, наприклад, у разі корпусу судна або металоконструкції промислового об'єкту, те з'єднання деталі із землею, може в деяких випадках, але не систематично, скоротити викиди. Необхідно дотримуватися обережності, щоб уникнути заземлення деталей, яке може збільшити ризик травмування користувачів або uszkodження іншого електроустаткування. При необхідності з'єднання частини, яку потрібно обрізати, має здійснюватись безпосередньо, але в деяких країнах, які не допускають цього прямого підключення, з'єднання слід здійснювати за допомогою відповідного конденсатора, обраного відповідно до національних норм.

е. Захист і екранування: Вибірковий захист та екранування інших кабелів та обладнання, що знаходяться у прилеглому робітнику ділянці, допоможе обмежити проблеми, пов'язані з перешкодами. Захист усієї зварювальної зони може розглядатися в деяких особливих випадках.

ТРАНСПОРТУВАННЯ І ТРАНЗИТ ДЖЕРЕЛА ЗВАРЮВАЛЬНОГО СТРУМУ

Джерело зварювального струму оснащено ручками для транспортування, що дозволяють переносити апарат. Будьте уважні: не недооцінюйте вагу пристрою. Руків'я не може бути використане для строповки.

Не користуйтеся кабелями або пальником для перенесення джерела зварювального струму. Можна переносити тільки у вертикальному положенні.

Не переносити джерело струму над людьми або предметами.

ВСТАНОВЛЕННЯ АПАРАТУ

- Поставте джерело зварювального струму на підлогу, максимальний нахил якої 10°.
- Передбачте досить великий простір для хорошого провітрювання джерела зварювального струму і доступу до управління.
- Не використовувати в середовищі що містить металевий пил-провідник.
- Джерело зварювального струму має бути укрите від проливної дощу і не стояти на сонці.
- Пристрій має клас захисту IP21S, що означає :

- Захист від доступу до небезпечних частин твердих тіл діаметром $\geq 12,5$ мм і

- захист від крапель води, що вертикально падають, коли його рухливі частини (вентилятор), нерухомі.

Щоб уникнути перегріву, живильні, подовжувальні та ріжучі кабелі повинні бути повністю розмотані.



Виробник не несе відповідальності відносно збитку, нанесеного особам або предметам, із-за неправильного і небезпечного використання цього обладнання.

ОБСЛУГОВУВАННЯ / РЕКОМЕНДАЦІЇ



- Відключіть живлення, висмикнувши вилку з розетки, і почекайте 2 хвилини перед тим, як приступити до техобслуговування. Усередині апарату висока напруга - небезпечно.
- Технічне обслуговування повинне робитися тільки кваліфікованим фахівцем. Радиться проводити щорічне техобслуговування.

1 - Технічне обслуговування повітряного фільтра:

- Необхідно періодично продувати повітряний фільтр. Для цього відкрутіть сірий кран на нижній стороні резервуару і натисніть на нього, щоб запустити продування, потім закрутіть кран назад.
- Розбирання:
 - Відключіть подачу повітря.
 - Відкрутіть резервуар
 - Потягніть резервуар вниз, щоб прибрати його.
 - Частина білого кольору, що фільтрує, при необхідності очистите або замініте її (див. розділ частина», «Фільтруюча частина»).




2 - Періодичне обслуговування:

- Регулярно відкривайте апарат і продувайте його, щоб очистити від пилу. Необхідно також перевіряти усі електричні з'єднання за допомогою ізольованого інструменту. Перевірка повинна здійснюватися кваліфікованим фахівцем.
- Регулярно перевіряйте стан шнура живлення. Якщо шнур живлення пошкоджений, він має бути замінений виробником, його сервісною службою або кваліфікованим фахівцем щоб уникнути небезпеки.
- Залишайте отвори джерела зварювального струму вільними для проходження повітря.
- Перевірте корпус пальника на наявність тріщин і оголених дротів.
- Переконайтеся, що витратні матеріали добре встановлені і не надто зношені.
- Не використовуйте цей апарат для розморожування труб, зарядки батарей/акумуляторів або запуску двигунів.

УСТАНОВЛЕННЯ І ПРИНЦИП ДІЇ

Встановлення може виконувати тільки досвідчений персонал, уповноважений виробником. Під час установки переконайтеся, що генератор відключений від мережі. Для отримання оптимальних налаштувань виробу рекомендується використати зварювальні кабелі, що поставляються разом з пристроєм.

У НАБОРІ ПОСТАВЛЯЮТЬСЯ

		CUTTER 30 FV Арт. 013858
	4 м	✓
	2 м - 10 мм ²	✓
	стартовий набір	✓
	пневматична фурнітура	8 мм + 10 мм

Акcesуари, що поставляються з генератором, повинні використовуватися тільки з тими ж моделями.

ОПИС РОБОЧОГО МІСЦЯ (РИС 1)

- | | |
|----------------------------------|--|
| 1- Інтерфейс людина/машина (ІНМ) | 5- Регулювання тиску повітря |
| 2- Клема заземлення | 6- Підключення подання стислого повітря. |
| 3- Роз'єм для знімного пальника | 7- Повітряний фільтр |
| 4- Манометр | 8- Кабель живлення |

ІНТЕРФЕЙС ЛЮДИНА/МАШИНА (ІНМ) (МАЛ-2)

- | | |
|--|--|
| 1- Зелений індикатор роботи | 3- Потенціометр для регулювання струму |
| 2- Сигнальна лампа термозахисту та помилок | |

ЖИВЛЕННЯ.

Це обладнання поставляється укомплектованим з вилкою 16 А типу СЕЕ7/7 і воно має бути підключене виключно до монофазної електричної установки 230В (50-60 Гц) з трьома дротами і із заземленим нульовим дротом. Ефективне значення споживаного струму (I_{1eff}) для використання в максимальних умовах вказане на апараті. Перевірте що живлення і його захист (плавкий запобіжник і/або переривник) сумісні із струмом, необхідним для роботи апарату. У деяких країнах можливо знадобиться поміняти вилку для використання за максимальних умов.

ПІДКЛЮЧЕННЯ ДО ЕЛЕКТРОГЕНЕРАТОРА

Ці пристрої можуть працювати з генераторами за умови, що допоміжна потужність 230 В може забезпечити кількість необхідної електроенергії. Генераторний агрегат повинен відповідати таким вимогам:

- Максимальна пікова змінна напруга становить менш 400 В.
- Частота складає від 50 до 60 Гц.
- Альтернативна напруга змінного струму завжди більш 230В АС ±15%.

Дуже важливо перевірити ці умови, оскільки багато електрогенераторів видають пік напруги, яка може пошкодити пристрої.

ВИКОРИСТАННЯ ПОДОВЖУВАЧА

Подовжувачі повинні мати розмір і переріз відповідно до напруги апарату. Використайте подовжувач, що відповідає нормам вашої країни.

Напруга на вході	Переріз подовжувача (<45м)
230 В	6 mm ²

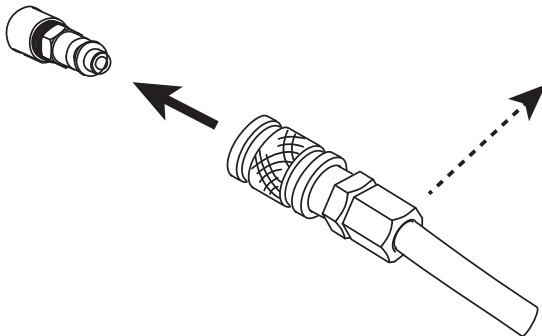
ПОДАННЯ ПОВІТРЯ

Подача повітря може забезпечуватися компресором або балонами високого тиску. Манометр високого тиску повинен використовуватися на будь-якому типі подання і має бути здатний подавати газ до повітряного входу плазмових різаків. Ці апарати оснащені вбудованим повітряним фільтром (5 мкм), але залежно від якості використовуваного повітря може знадобитися додаткова фільтрація (домішковий фільтр, опційно), арт. 039728),



При поганій якості повітря знижується швидкість різання, погіршується якість різання, зменшується товщина реза і скорочується термін служби витратних деталей.

Для оптимальної ефективності, стисле повітря повинне відповідати нормі ISO8573-1, клас 1..2.2. Максимальна точка випаровування має бути -40°C. Максимальна кількість олії (аерозоля, рідини і пари) повинна складати 0,1 мг/м³.



Підключіть подання газу до джерела живлення за допомогою шланга для інертного газу з внутрішнім діаметром 9,5 мм і швидкорознімним з'єднанням.



Тиск не повинен перевищувати 9 барів, інакше бак фільтру може вибухнути.

Рекомендований тиск на вході при циркуляції повітря складає 5-9 барів при мінімальній витраті 115 л/хв.

КОНФІГУРАЦІЯ ПАЛЬНИКА

Пальники мають повітряне охолодження і не вимагають спеціальних процедур охолодження.

1 - ТЕРМІН СЛУЖБИ ВИТРАТНИХ МАТЕРІАЛІВ

Частота заміни витратних матеріалів залежить від ряду факторів:

- Товщина металу.
- Середня довжина зрізу
- Якість повітря (наявність олії, вологи або інших забруднюючих речовин).
- Свердління металу або різання з краю.
- Відповідна відстань між різакон і заготівлею при різанні або струганні.

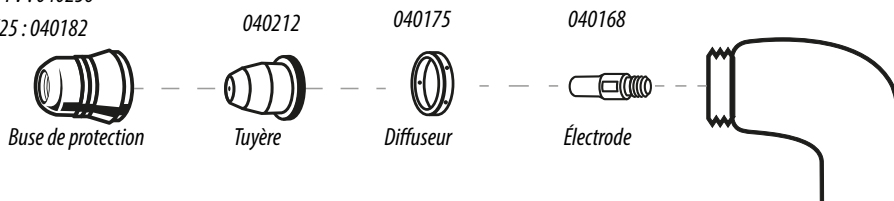
За нормальних умов використання:

- Під час ручного різання електрод спочатку зношується.

Витратні матеріали для пальника

EASYCUT 30 FV : 040236

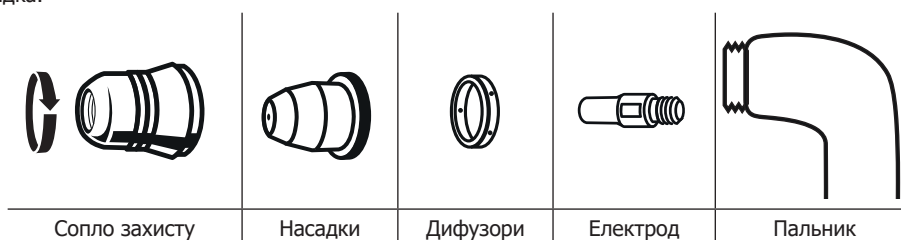
EASYCUT K25 : 040182



2 - ВСТАНОВЛЕННЯ ВИТРАТНИХ МАТЕРІАЛІВ ДЛЯ ПАЛЬНИКА:

Перед заміною витратних матеріалів вимкніть машину з розетки.

Для використання пальника необхідно встановити повний комплект витратних матеріалів у правильному порядку: електрод, дифузор, насадка та захисна насадка.

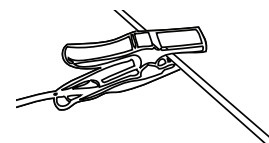


ЕКСПЛУАТАЦІЯ ГЕНЕРАТОРА

1 - ВСТАНОВІТЬ ЗАТІСК ДЛЯ ЗАЗЕМЛЕННЯ НА ЗАГОТІВЛЮ

Переконайтеся, що електричний контакт добрий і що кабель не заважає різанню.

Увага! фарба заважає гарному контакту між металевою частиною і затиском заземлення, не забудьте зняти її.



2 - ПЕРЕВІРТЕ НАЯВНІСТЬ УСІХ ВИТРАТНИХ МАТЕРІАЛІВ В РІЗАКУ

3 - Запустите машину і переконаєтесь, що індикатор живлення (1) горить.

4 - ПАНЕЛЬ УПРАВЛІННЯ (РИС. 2)

● Зелений індикатор (1)

Коли апарат включений, спалахує індикатор. У разі відключення живлення зелений індикатор гасне, і пристрій вимикається.

● Жовтий індикатор (2)

Перегрів: в цьому випадку, жовтий індикатор спалахує. Почекайте декілька хвилин, світло згасне і апарат почне працювати.


Перенапруга ланцюга живлення: в цьому випадку, жовтий індикатор спалахує. Відключіть апарат від мережі (разом з кабелем живлення) і знову підключіть його до мережі.

5 - РЕГУЛЮВАННЯ ТИСКУ ПОВІТРЯ

Для оптимізації продуктивності різання необхідно правильно настроїти тиск повітря. Для цього:

- Натисніть на курок вашого пальника (дуга встановлена).
- Відпустіть, дуга обривається, але повітря продовжує поступати приблизно 15 секунд.
- У цей період встановіть тиск повітря на 5 бар за допомогою ручки регулювання повітря(5).
- Для різання менш 10 А встановіть безпосередньо на 3 бар.

6 - РЕГУЛЮВАННЯ СТРУМУ (МАЛ - 2)

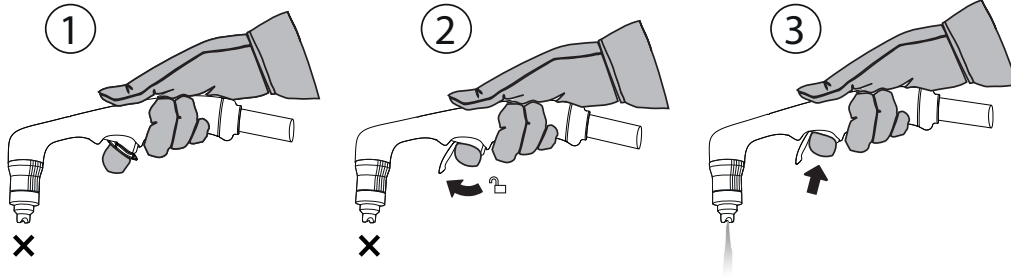
Використайте потенціометр для регулювання струму залежно від товщини і типу листового металу.  Як правило, налаштування на максимальний струм охоплює усі поширені ситуації.

7 - ЗАПУСК РІЗАННЯ

- Різак PLASMA оснащений системою пілотної дуги, яка дозволяє запускати дугу, не торкаючись до заготівлі. Тому різання може бути виконане двома способами:
 - Натиснення на спусковий гачок > формування пілотної дуги > різання при контакті із заготівлею
 - Контакт із заготівлею > натиснення кнопки включення > негайне різання
- В процесі різання стежте за підтримкою хорошого контакту між соплом і заготівлею

ФІКСАТОР БЕЗПЕКИ

Різак оснащений запобіжною клямкою для відвертання випадкового пострілу : Розблокуйте його, а потім натисніть на курок, як показано нижче:



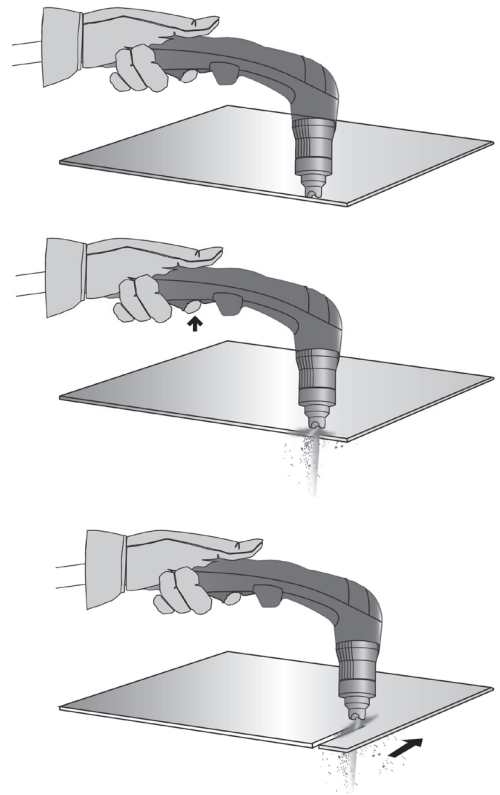
Носіть відповідні засоби захисту. Тримайтеся чимдалі від кінчика різачка. Тримайте руки чимдалі від траєкторії різання. Ніколи не наставляйте пальник ні на вас, ні на іншу людину.

ПОРАДИ З РІЗАННЯ

- Злегка проведіть насадкою по заготівлі, щоб забезпечити рівний зріз. Це забезпечить постійну і правильну відстань.
- При різанні стежте за тим, щоб іскри вилітали з нижньої частини заготівлі. При різанні іскри повинні виходити трохи позаду різачка(кут від 15° до 30° від вертикалі).
- Якщо іскри летять згори, уповільніть рух або встановіть більш високий рівень вихідного струму.
- Для прямих зрізів використовуйте лінійку в якості тієї, що направляє.

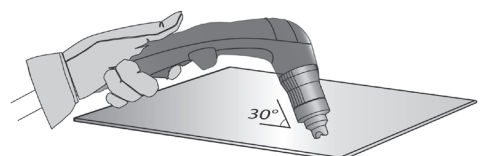
РУЧНЕ РІЗАННЯ З КРАЮ ЗАГОТІВЛІ:

- 1 За допомогою шліфувального затиску, прикріпленого до заготівлі, тримаєте підшву різачка перпендикулярно (90°) до кінця заготівлі.
- 2 Натискайте на спусковий гачок ліхтаря, поки дуга повністю не увійде до заготівлі.
- 3 Коли заготівля запущена, злегка перетягнете підшву, щоб продовжити різ. Постарайтеся зберігати ритм.

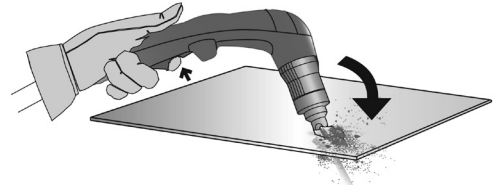


СВЕРДЛІННЯ ЗАГОТІВЛІ / РІЗАННЯ В СЕРЕДИНІ ЗАГОТІВЛІ.

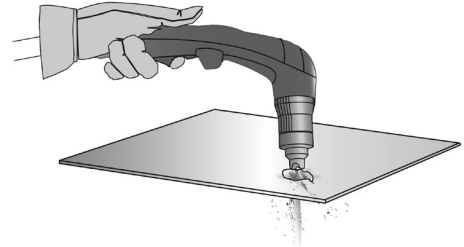
- 1 За допомогою шліфувального затиску, прикріпленого до заготівлі, тримаєте різак під кутом приблизно 30° до заготівлі.



- ② Натисніть на спусковий гачок різачка, щоб почати дугу, зберігаючи при цьому кут (30°) до заготовлі. Поверніть пальник повільно в перпендикулярну позицію




- ③ Тримайте пальник рівно, продовжуючи натискати на курок. Якщо в нижній частині заготовлі з'являються іскри, дуга пробиває матеріал.



- ④ Коли заготовля запущена, злегка перетягнете підшову, щоб продовжити різ. Постарайтеся зберігати ритм.

ПЕРЕВІРКА КОМПЛЕКТУЮЧИХ (УСТАНОВКА І РОЗБИРАННЯ, СМ СТОР 8)

Запчастини	Дії	Обладнання для
 Сопло	Перевірте поверхню на наявність ушкоджень і зносу.	Замініть сопло, якщо воно сильно пошкоджене(сліди від опіків).
 Насадки	Візуально перевірте внутрішній отвір патрубка.	  ОК NOK Замініть сопло, якщо внутрішній діаметр збільшений або деформований.
 Дифузори	Перевірте поверхню і внутрішню частину дифузора на наявність ушкоджень і зносу. Відсутність перешкод в отворах для виходу газу.	Замініть дифузор, якщо його поверхня пошкоджена або зношена, або якщо який-небудь з отворів для виходу газу заблокований.
 Електрод	Візуально перевірте внутрішній отвір електрода.	  ОК NOK Замініть електрод, як тільки вставка зноситься(видалення 1,5 мм).

НЕСПРАВНОСТІ, ЇХ ПРИЧИНИ І УСУНЕННЯ

Несправності	Причини	Усування
Пристрій не подає живлення Горить зелений індикатор роботи. Індикатор теплового захисту горить постійно.	Спрацював тепловий захист підстанції.	Дочекайтеся закінчення періоду охолодження.
Пристрій не подає живлення Горить зелений індикатор. Індикатор теплового захисту блимає двічі, а потім гасне.	Напруга живлення перевищує 85 В - 265В.	Перевірте електропроводку або пристрій, потім вимкнете і знову включите прилад.
Пристрій не подає живлення Горить зелений індикатор. Індикатор теплового захисту швидко блимає	Подання повітря занадто мало.	Збільште тиск повітря, потім вимкнете і знову включите прилад.
При натисненні на курок повітря поступає, але пілотна дуга не працює.	Запасні частини зношені	При натисненні на курок повітря поступає, але пілотна дуга не працює.
Дуга обривається приблизно через 3 секунди.	Проблема затиска заземлення	Переконайтеся, що затиск заземлення підключений до чистої(не жирною і не забарвленою) частини заготівлі
Апарат у дії, ви відчуваєте колення, коли кладете руку на корпус.	Заземлення несправне.	Перевірте розетку і заземлення вашої установки.
Після виключення плазми(положення О) вентилятор і стисле повітря продовжують працювати.	Етап охолодження пальника	Нормальна поведінка апарату, очікування закінчення фази охолодження(+/-15 сек)

ГАРАНТІЯ

Гарантія поширюється на усі дефекти або виробничі недоліки впродовж 2 років з дати купівлі (деталі та праця).

Гарантія не покриває:

- Будь-які інші ушкодження в результаті транспортування.
- Звичайний знос деталей (Приклад : кабелі, затиски і так далі).
- Інциденти із-за неправильного використання (неправильне подання, падіння, демонтаж).
- Несправності із-за дії довкілля (забруднення, іржа, пил).

У разі несправності поверніть пристрій дистриб'юторові, приклавши :

- датований документ, що підтверджує купівлю(чек, рахунок-фактура....)
- примітка, що пояснює полом.

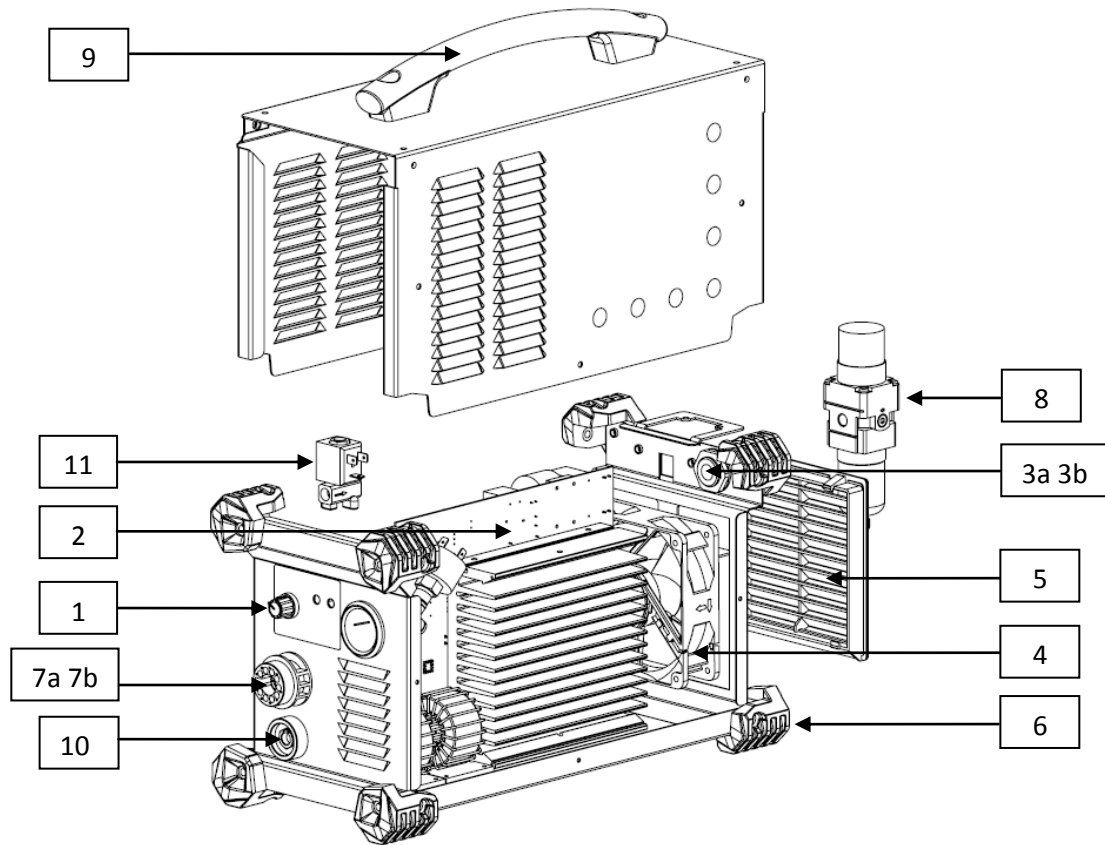
ТЕХНІЧНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ

PLASMA CUTTER	CUTTER 30 FV	
Первинний		
Напруга живлення	110 В +/- 15%	230 В +/- 15%
Частота мережі	50 / 60 Гц	
Автоматичний вимикач запобіжник	32 А	16 А
Вторинний		
Напруга холостого ходу	460 В	459 В
Номинальний вихідний струм(I2)	10 + 30 А	
Звичайна вихідна напруга(U2)	84 + 92 В	
ПВ% при 40°C (10 мин) Норми EN60974-1.	I _{max}	25% 30%
	60%	19 А 23 А
	100%	15 А 20 А
Робочий тиск	2.5 > (9 бар).	
Витрата повітря	115 л/хв	
Робоча температура	-10° □ +40°Ц	
Температура зберігання	-25° □ +55°Ц	
Міра захисту	IP21S	
Розміри (ДхШхВ)	45 x 28 x 20 cm	
Вага	10.8 кг	

*ТВ% вказані по нормі EN60974 - 1 при 40°C і для 10-хвилинного циклу.

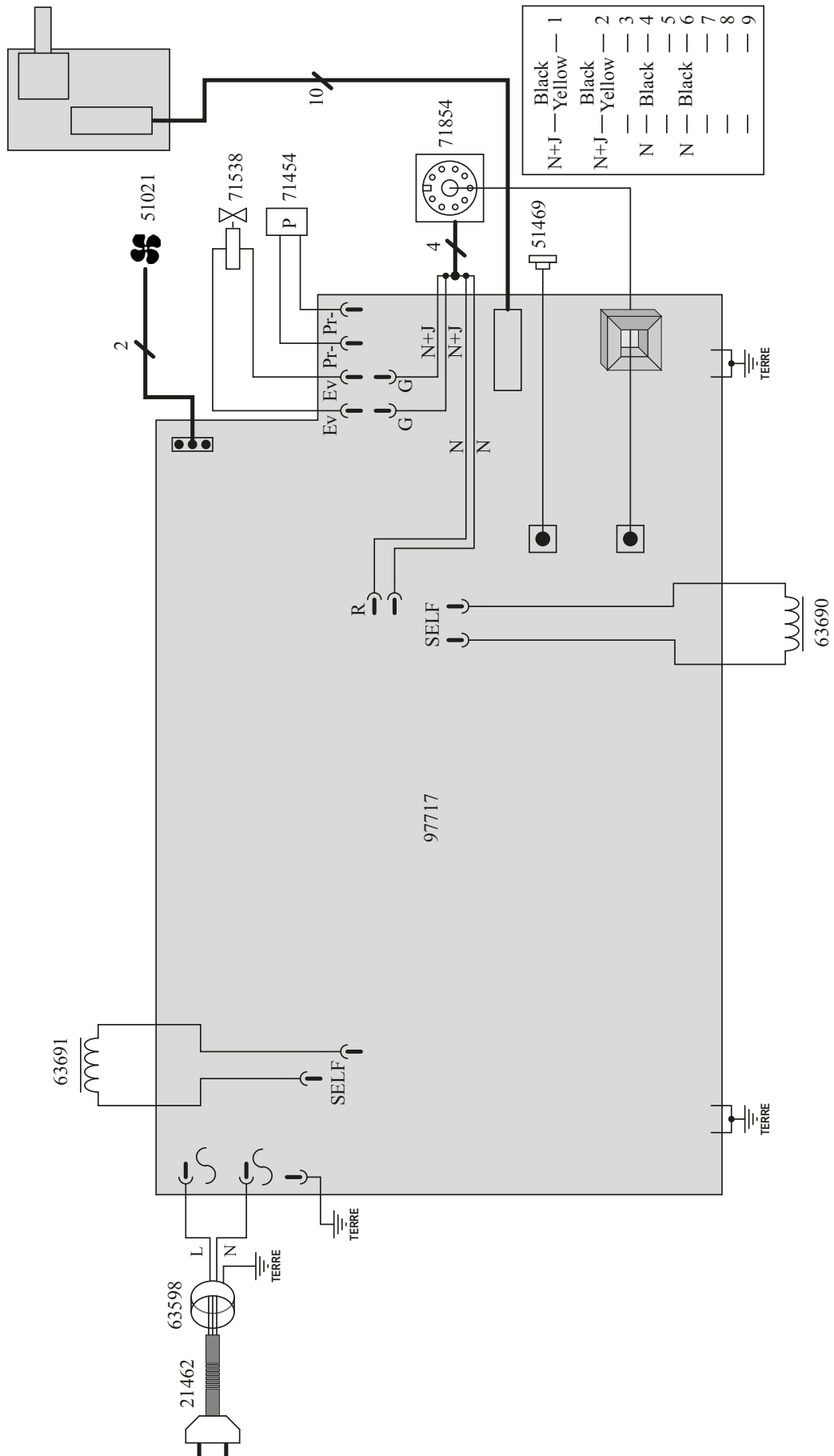
При інтенсивному використанні (> ТВ%) може вмикатися тепловий захист. У цьому випадку дуга згасне і спалахне індикатор захисту. Залиште пристрій включеним, щоб дати йому остигнути до зняття захисту. Джерело зварювального струму має вихідну характеристику «падаючого типу».

ЗАПЧАСТИНИ



CUTTER 30 FV		
1	Кнопка потенціометра	73099
2	Електронна карта	97717C
3a	Сальник	71148
3b	Шнур 3 x 2,5 мм ²	21462
4	Вентилятор	51021
5	Решітка	51010
6	Підшви	56120
7a	З'єднання пальника	71854
7b	Знімний пальник	71853
8	Повітряний фільтр	71457
9	Ручка	56048
10	ЗАТИСК МАСИ	91406ST
11	Електромагнетний 2х ходовой хлипак 24В	71538

ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА



ІКОНКИ

	Увага! Прочитайте інструкцію перед використанням.
	Однофазний трансформаторно-випрямний перетворювач
	Плазмове різання
	Підходить для зварювання у середовищі з підвищеним ризиком удару струмом. У цьому випадку джерело струму не повинне знаходитися у тому ж самому приміщенні
	Безперервний струм різання.
U_0	Номінальна напруга холостого ходу
$X(40^{\circ}C)$	- ТВ% згідно з нормою EN 60974-1 (10 хвилин - 40°C).
I_2	I_2 : відповідний звичайний комутаційний струм
A	Амperi
U_2	Номінальна напруга при відповідних навантаженнях.
B	Вольт
Гц	Герц
	Однофазне електроживлення 50 або 60Гц
U_1	Номінальна напруга живлення
I_{1max}	Максимальний мережевий струм (ефективне значення)
I_{1eff}	Максимальний ефективний мережевий струм
CE	Пристрій відповідає директивам Євросоюзу. Декларація про відповідність доступна для перегляду на нашому сайті (посилання на обкладинці).
EN60974-1 EN60974-10 Class A	Пристрій відповідає стандартам EN60974 - 1 і EN60971 - 10 класу А.
EAC	Знак відповідності EAC (Євразійська економічна спільнота)
UK CA	Матеріал відповідає вимогам Великобританії. Декларація про відповідність Великобританії доступна на нашому сайті(див. титульну сторінку).
	Матеріал відповідно до марокканських стандартів. Декларація відповідності C _o (CMIM) доступна на нашому сайті(див. титульну сторінку).
	Це обладнання підлягає переробці згідно з директивою Євросоюзу 2012/19/UE. Не викидати в загальний сміттєзбірник!
	Апарат, виробник якого бере участь в глобальній програмі переробки упаковки, вибіркової утилізації і переробці побутових відходів.
	Цей апарат підлягає утилізації.
	Інформація по температурі (термозахист).
	Облаштування безпеки відключення складається з вилки, відповідної домашньої електромережі. Користувач повинен забезпечити доступ до розетки.

GYS SAS
1, rue de la Croix des Landes
53941 SAINT-BERTHEVIN
Франция