

RO 1-17

CUTTER 45 CT

FIG-1

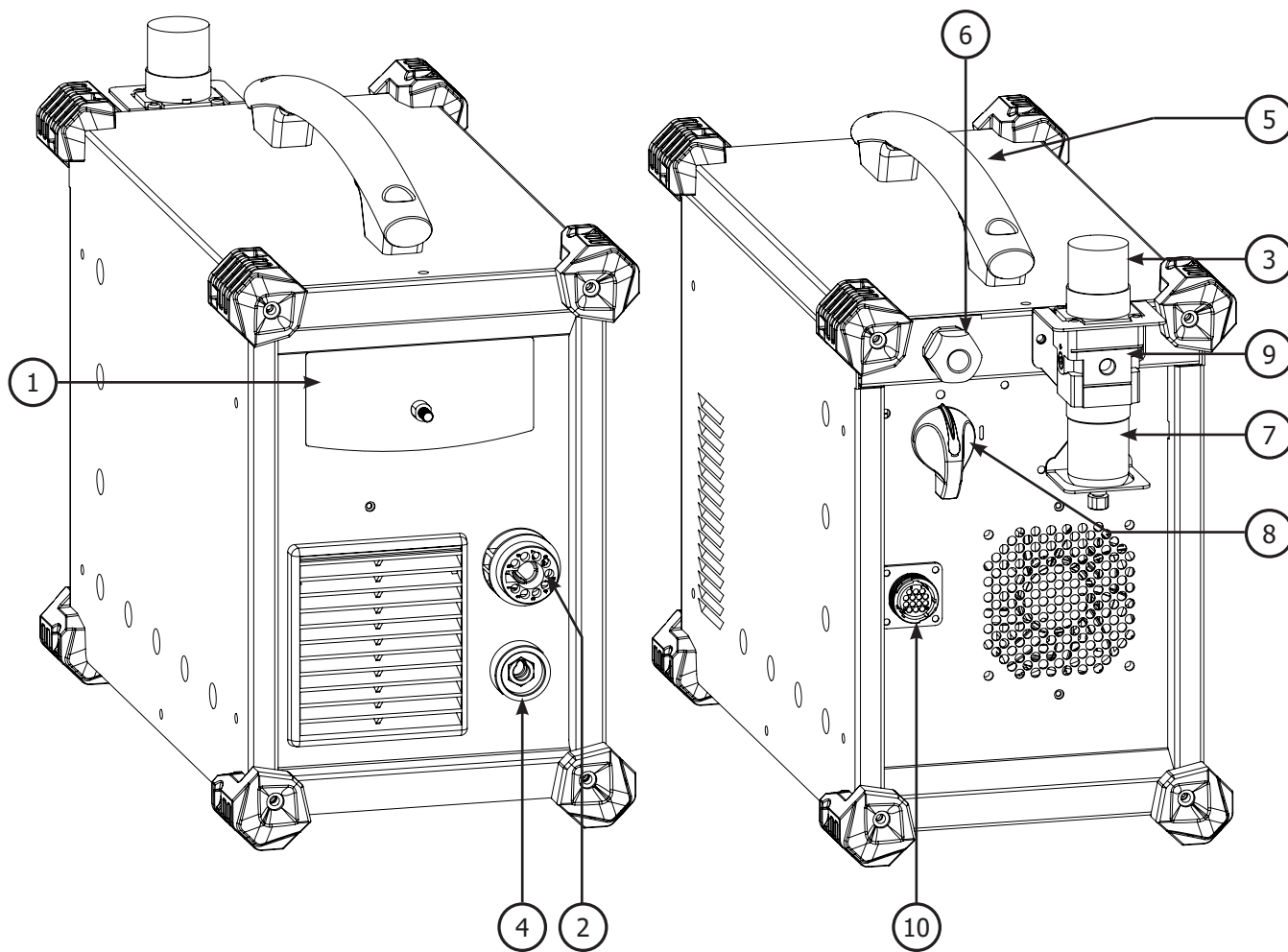
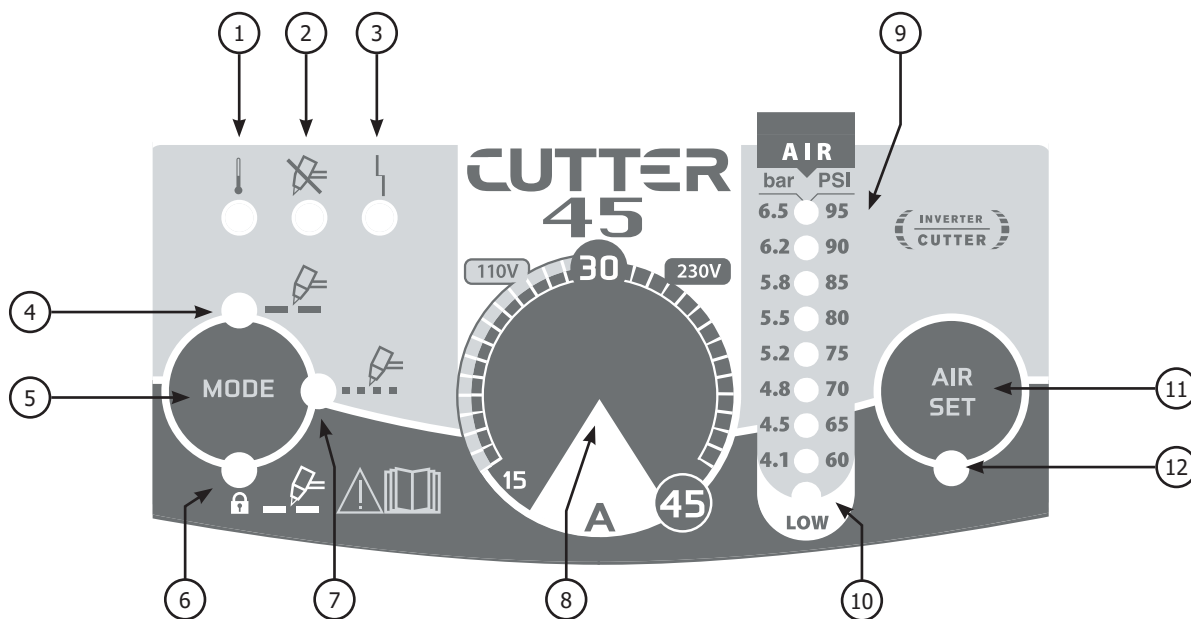


FIG-2



INSTRUCȚIUNI DE SECURITATE

INSTRUCȚIUNI GENERALE



Aceste instrucțiuni trebuie citite și înțelese cu desăvârșire înainte de orice altă manipulare a dispozitivului.

Nu se recomandă efectuarea niciunei alte modificări sau întrețineri nespicate în manual.

Producătorul nu va fi responsabil de nicio vătămare corporală sau materială datorată unei manipulări neconforme cu instrucțiunile din manual. În cazul unei probleme sau incertitudini, consultați o persoană calificată pentru manipularea corectă a dispozitivului.

MEDIUL ÎNCONJURĂTOR

Acest echipament poate fi utilizat, doar pentru a realiza operații de tăiere, respectând limitele indicate pe plăcuța de identificare și/sau manualul de utilizare. Respectați instrucțiunile relative la securitate. Producătorul nu va fi răspunzător în cazul unei utilizări inadecvate sau periculoase a produsului.

Instalarea aparatului trebuie realizată într-un spațiu fără praf, acid, gaz sau alte substanțe corozive, același lucru este valabil și pentru stocare. Asigurați o bună circulație a aerului în timpul utilizării.

Intervale de temperatură :

Utilizare între -10 și +40°C (+14 și +104°F).

Stocare între -20 și +55°C (-4 și 131°F).

Umiditatea aerului :

Inferioară sau egală cu 50% la 40°C (104°F).

Inferioară sau egală cu 90% la 20°C (68°F).

Altitudine :

Până la o înălțime de 1000 m deasupra nivelului mării.

PROTECȚIA INDIVIDUALĂ ȘI COLECTIVĂ

Tăierea poate fi periculoasă și poate cauza răni grave, chiar letale.

Tăierea expune utilizatorii la o sursă periculoasă de căldură, radiații luminoase din arc, câmpuri electromagnetice (avis purtătorilor de stimulatori cardiace), de riscuri de electrocutare, zgomot și emanări gazoase.

Pentru a vă proteja pe dvs. cât și pe cei din jur, respectați următoarele instrucțiuni de securitate:



Pentru a se proteja împotriva arsurilor și a radiațiilor, purtați îmbrăcăminte fără manșete, care izolează, uscate, ignifuge și în stare bună, și care să acopere corpul în întregime.



Folosiți mănuși care asigură o izolare electrică și termică.

Utilizați o protecție corespunzătoare acțiunii de tăiere și/sau o mască de sudură cu un nivel de protecție corespunzător (variază în funcție de utilizare). Protejați-vă ochii în timpul operațiunii de curățare. Lentilele de contact sunt strict interzise.



Uneori este necesară delimitarea zonelor cu ajutorul unor perdele ignifuge pentru a putea proteja zona de tăiere împotriva deșeurilor incandescente și a proiecțiilor de scântei.

Informați persoanele din perimetrul zonei de lucru să nu privească spre razele produse de arc, cât nici spre piesele în procesul de topire și să poarte îmbrăcăminte adecvată menită să protejeze.



Folosiți căști antifonice dacă procesul de tăiere atinge un nivel de zgomot peste limita admisă (de asemenea, pentru oricine se află în zona de tăiere).

Țineți mâinile, părul și îmbrăcăminte la distanță de părțile mobile (ventilatorului).

A nu se înălțura sub nicio formă protecțiile carcasei unității de răcire atunci când sursa de curent a postului de tăiere este sub tensiune; producătorul nu va fi responsabil în cazul unui accident.



Piesele care au fost recent tăiate sunt fierbinți și pot provoca arsuri în timpul manipulării lor. Pentru a realiza intervenții de mentenanță la pistolul, așteptați cel puțin 10 minute pentru a vă asigura că acesta este suficient de rece. Instalația de răcire trebuie să fie pornită atunci când utilizați un pistol răcit în apă, pentru a vă asigura că lichidul nu mai poate provoca arsuri.

Pentru a proteja atât persoanele cât și bunurile prezente este important să securizăm perimetrul înainte de a părăsi zona de lucru.

FUMURI DE TĂIERE ȘI GAZE



Fumul, gazul și praful emanat în timpul tăierii sunt dăunătoare sănătății. Asigurați o aerisire adecvată sau mijloace pentru aspirarea fumului, adesea un surplus de aer este necesar. O cagulă cu oxigen proaspăt poate fi o soluție în cazul insuficienței aerului.

Verificați dacă aspiratorul este eficient raportat la normele de securitate.

Atenție atunci când tăiați din mijlocul unor piese de mici dimensiuni, acest proces necesită o distanță de supraveghere de securitate. De altfel, tăierea unor anumite materiale din plumb, cadmiu, zinc, mercur sau beriliu pot fi deosebit de nocive; degresați piesele înainte de a le tăia.

Buteliile trebuie depozitate în spații deschise sau bine aerisite. Ele trebuie așezate în poziție verticală și legate de un suport, sau puse într-un cărucior.

Tăierea este interzisă în apropierea grăsimilor sau a vopselelor.

RISC DE INCENDIU ȘI EXPLOZIE



Protejați în întregime zona de tăiere, materialele inflamabile trebuie să fie poziționate la o distanță de cel puțin 11 metri. Un echipament ignifug trebuie să existe în apropierea zonelor de tăiere.

Atenție la proiectarea materialelor încinse sau a scânteilor, chiar și prin fisuri, deoarece pot provoca incendii sau explozii.

Îndepărtați persoanele, obiectele inflamabile și containerele sub presiune la o distanță de securitate corespunzătoare.

Tăierea în interiorul containerelor sau a tuburilor închise este strict interzisă iar în cazul în care acestea sunt deschise este necesară curățarea lor de orice materie inflamabilă sau explozibilă (ulei, carburant, reziduri gazoase...).

Operațiile de măcinare NU trebuie efectuate în apropierea surselor de curent pentru tăiere sau în apropierea materiilor inflamabile.

SECURITATEA ELECTRICĂ



Rețeaua electrică folosită trebuie să aibă neapărat împământare. Utilizați dimensiunea siguranței recomandate pe tabelul de evaluare.

O descărcare electrică poate fi sursa unui accident grav direct sau indirect, chiar fatal.

Nu atingeți niciodată părțile din interiorul sau din exteriorul sursei de curent aflat sub tensiune (pistolet, cleme, cabluri, electrozi) deoarece acestea sunt legate la circuitul de tăiere.

Înainte de a deschide sursa de curent pentru tăiere, aceasta trebuie deconectată de la rețea pentru 2 minute, astfel încât condensatorii să fie descărcați.

Nu atingeți pistolul și cleva de împământare în același timp.

Aveți grijă ca persoanele calificate și abilitate să schimbe cablurile, pistolul, dacă aceștia sunt deteriorați. Asigurați-vă că secțiunea cablurilor este adecvată cu utilizarea lor. Întotdeauna purtați îmbrăcăminte uscată și în stare bună pentru vă putea izola de circuitul de tăiere. Purtați încălțăminte de securitate indiferent de sectorul de lucru.

CLASIFICARE CEM A ECHIPAMENTULUI



Acest tip de echipament, destinat uzului industrial (clasa A), nu este destinat utilizării casnice unde curentul electric este furnizat de o rețea publică de alimentare cu intensitate scăzută. Din cauza fluctuațiilor de tensiune, cât și a radiațiilor undelor radio pot exista probleme în asigurarea compatibilității electromagnetice în aceste tipuri de medii.

Acest material se conformează Normei CEI 61000-3-11.

Acest material se conformează Normei CEI 61000-3-12.

EMISII ELECTROMAGNETICE



Curentul electric ce trece prin oricare dintre rezistențe, produce câmpuri electrice și magnetice (EMF) localizabile. Curentul de tăiere produce un câmp electromagnetic în jurul circuitului de tăiere și al echipamentului de tăiere.

Câmpurile electromagnetice EMF pot perturba anumite dispozitive medicale, precum stimulatoarele cardiace. Persoanele vizate trebuie să ia măsuri de protecție suplimentare. De exemplu, restricționarea accesului pasagerilor sau o evaluare individuală a riscului pentru utilizatori.

Toți utilizatorii ar trebui să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice din circuitul de tăiere:

- poziționați cablurile de tăiere împreună - fixați-le cu o clemă, dacă este posibil;
- poziționați-vă (trunchiul și capul) cât mai departe posibil de circuitul de tăiere;
- nu înfășurați niciodată cablurile din jurul corpului;
- nu poziționați corpul între cablurile de tăiere. Țineți cele două cabluri de tăiere pe aceeași parte a corpului;
- conectați cablul de masă al piesei de prelucrat cât mai aproape posibil de zona de tăiat;
- nu lucrați în apropierea sursei de curent de tăiere, nu vă așezați pe ea și nu vă sprijiniți de ea;
- nu tăiați atunci când transportați sursa de curent pentru tăiere.



Purtătorii stimulatoarelor cardiace trebuie să consulte un medic înainte de a utiliza acest echipament.

Expunerea la câmpuri electromagnetice în timpul tăierii poate avea și alte efecte asupra sănătății care nu sunt încă necunoscute.

RECOMANDĂRI PENTRU EVALUAREA ZONEI ȘI A INSTALAȚIEI DE TĂIERE

Informații generale

Utilizatorul este responsabil de instalarea echipamentului cât și de utilizarea acestuia urmând atent instrucțiunile producătorului. Dacă sunt detectate perturbări electromagnetice, este responsabilitatea utilizatorului de a rezolva problema, beneficiind de asistența tehnică din partea producătorului. În anumite cazuri, această acțiune de reparare este la fel de facilă precum împământarea unei piese la circuitul de tăiere. În alte cazuri, poate fi necesară crearea unui scut electromagnetic în jurul sursei de curent pentru tăiere și a întregii piese prin montarea unor filtre de intrare. În toate aceste cazuri, perturbările electromagnetice trebuie reduse până când acestea nu mai sunt deranjante.

Evaluarea zonei de tăiere

Înainte de a instala echipamentul de tăiere cu arc, utilizatorul ar trebui să evalueze potențialele probleme electromagnetice din zona înconjurătoare. A se lua în considerare următoarele :

- prezența deasupra, dedesubt și adiacentă echipamentului de tăiere a arcului precum și a altor cabluri de alimentare, control, semnalizare și telefon;
- receptori și transmițători radio și tv;
- calculatoare și alte echipamente destinate controlului;
- echipament critic de protecție, de exemplu, protecția echipamentului industrial;
- sănătatea persoanelor din vecinătate, de exemplu, posesorii unor stimulatoare cardiace sau aparate auditive;
- echipamente utilizate pentru calibrare sau măsurare;
- protecția față de alte echipamente din mediu.

Utilizatorul trebuie să se asigure că restul materialelor utilizate sunt compatibile. Acest lucru poate necesita măsuri de protecție suplimentare;

h) momentul zilei în care se efectuează tăierea sau alte activități.

Mărimea zonei ce trebuie luată în considerare depinde de structura clădirii și de celelalte activități care se desfășoară în acel loc. Această zonă se poate extinde dincolo de zona de instalare a posturilor.

Evaluarea instalației de tăiere

În plus față de evaluarea suprafeței, evaluarea instalațiilor de tăiere poate fi utilizată pentru a identifica și rezolva cazurile de perturbare. Este indicat ca evaluarea emisiilor să cuprindă măsurători la fața locului conform specificațiilor Art. 10 din CISPR 11. Măsurătorile la fața locului pot contribui, de asemenea, la confirmarea eficienței măsurărilor de atenuare.

RECOMANDĂRI PRIVIND METODELE DE REDUCERE ALE EMISIILOR ELECTROMAGNETICE

a. Rețeaua publică de alimentare: Echipamentul de tăiere cu plasmă trebuie să fie conectat la rețeaua publică de alimentare cu energie electrică în conformitate cu recomandările producătorului. Dacă apar interferențe, poate fi necesar să luați măsuri preventive suplimentare, cum ar fi filtrarea rețelei publice de alimentare. Trebuie luată în considerare ecranarea cablului de alimentare printr-o conductă metalică sau echivalentul echipamentelor de tăiere cu arc instalate permanent. Trebuie să se asigure continuitatea electrică a protecției pe toată lungimea sa. Ecranul trebuie să fie conectat la sursa de curent de tăiere pentru a asigura un bun contact electric între conductă și anvelopa sursei de curent de tăiere.

b. Întreținerea echipamentelor de tăiere cu arc: Echipamentele de tăiere cu arc trebuie supuse unei întrețineri de rutină conform recomandărilor producătorului. Toate intrările, ușile de serviciu și capacele trebuie închise și blocate corespunzător atunci când echipamentul de tăiat cu arc este în uz. Echipamentul de tăiere cu arc nu trebuie modificat în niciun fel, cu excepția modificărilor și ajustărilor menționate în instrucțiunile producătorului. În special, în ceea ce privește dispozitivul de creare a scânteii, dispozitiv regăsit la pistolet, trebuie reglat și întreținut conform recomandărilor producătorului în momentul pornirii și stabilizării arcului.

c. Cabluri pentru tăiere : Cablurile trebuie să fie cât mai scurte posibil, amplasate unul lângă celălalt, aproape de sol sau chiar pe sol.

d. Legătură echipotentială : Trebuie luată în considerare legarea tuturor obiectelor metalice din zona înconjurătoare. Cu toate acestea, obiectele metalice atașate la piesa de prelucrat cresc riscul de electrocutare pentru operator dacă ating atât aceste părți metalice, cât și electrodul. Operatorul ar trebui să fie izolat de astfel de obiecte metalice.

e. Împământarea piesei de prelucrat: Atunci când piesa de tăiat nu este împământată pentru siguranță electrică sau din cauza dimensiunii și locației sale, precum în cazul corpurilor navei sau a cadrelor metalice ale clădirilor, o conexiune la pământ a piesei poate, în unele cazuri și nu întotdeauna reduceți emisiile. Trebuie evitată împământarea pieselor care ar putea crește riscul de rănire a utilizatorilor sau deteriorarea altor echipamente electrice. Dacă este necesar, conexiunea părții care urmează să fie tăiate la pământ trebuie făcută direct, dar în unele țări în care această conexiune directă nu este permisă, conexiunea trebuie făcută cu un condensator adecvat, ales în conformitate cu reglementările naționale.

f. Protecție și ecranare : Protecția și ecranarea selectivă a altor cabluri și echipamente din zonă pot limita problemele de perturbare. Protecția întregii zone de tăiere poate fi luată în considerare pentru aplicații speciale.

TRANSPORTUL ȘI TRANZITUL SURSEI DE CURENT PENTRU TĂIERE



Sursa de curent pentru tăiat este echipată cu un mâner superior ce permite transportarea manuală. Atenție, NU subestimați greutatea. Mânerul nu este considerat loc de prindere.

Nu folosiți cablurile sau pistolul pentru a deplasa sursa de curent pentru tăiat. Aceasta trebuie transportată în poziție verticală. A nu se transporta sursa pe deasupra persoanelor sau obiectelor.

INSTALAREA ECHIPAMENTULUI

- Așezați sursa de curent de tăiere pe o podea cu pantă de înclinație maximă de 10°.
- Asigurați o suprafață suficientă pentru a permite aerisirea sursei de curent și pentru a putea accesa centrul de control.
- A nu se utiliza într-un mediu cu praf metalic conductiv.
- Sursa de curent pentru tăiat trebuie ferită de ploaie și nu trebuie expusă la lumina directă a soarelui.
- Echipament cu grad de protecție IP 23, semnificând :
 - Protecție împotriva accesului părților periculoase ale corpurilor solide cu diametrul $\geq 12,5\text{mm}$ și,
 - Protecție împotriva ploii orientată la 60° față de verticală.

Acest echipament poate fi utilizat în exterior, conform specificațiilor indicelui de protecție IP23.

Cablurile de alimentare, prelungire și de tăiere trebuie să fie complet desfăcute astfel încât să se evite supraîncălzirea.



Producătorul nu își asumă nicio responsabilitate pentru daunele aduse persoanelor și obiectelor în urma utilizării incorecte și periculoase a acestui echipament.

ÎNȚREȚINERE / RECOMANDĂRI



Oprii alimentarea deconectând ștecherul și așteptați două minute înainte de a utiliza echipamentul. În interior, tensiunile și curenții sunt la un nivel înalt și poate fi chiar periculos. Menținerea trebuie realizată numai de către o persoană calificată. Se recomandă realizarea unei mențineri anuale.

1 - Întreținerea filtrului de aer:

- Este necesar să curățați periodic filtrul de aer. Pentru a realiza acest proces, țineți apăsat butonul portocaliu de sub filtru.
- Demontarea :
 - Deconectați alimentarea cu aer.
 - Prindeți vasul, deschideți zăvorul și rotiți vasul la 45° spre stânga.
 - Trageți vasul în jos pentru a-l scoate.
 - Piesa de filtrare este albă, curățați-o sau înlocuiți-o dacă este necesar (ref. 039735).




2 - Întreținere periodică:

- Înlăturați carcasa și curățați dispozitivul de praf, în mod regulat. Profitați de aceasta pentru a verifica și starea conexiunilor electrice, cu ajutorul unui personal calificat și a unui dispozitiv izolat.
 - Verificați în mod regulat starea cablurilor de alimentare. Dacă firul de alimentare este deteriorat, acesta trebuie înlocuit de producător, de serviciul post-vânzare sau de o persoană calificată în mod similar pentru a evita orice pericol.
 - Nu obstrucționați orificiile de ventilație ale dispozitivului pentru a facilita circulația aerului.
 - Verificați dacă pistolul nu prezintă fisuri și că firele nu sunt expuse.
 - Verificați dacă părțile consumabilele sunt instalate corect și nu sunt prea uzate.
- Nu utilizați această sursă de curent de tăiere pentru dezghețarea țevilor, reîncărcarea bateriilor/acumulatorilor sau pentru pornirea motoarelor.

INSTALARE - MOD DE UTILIZARE

Doar personalul abilitat de către producător poate efectua instalarea echipamentului. În timpul instalării, asigurați-vă că generatorul este deconectat de la rețea.

APARAT LIVRAT ÎMPREUNĂ CU

	CUTTER 45 CT		
	Ref. 014787	Ref. 013629	Ref. 062962
	-I	TPT 40 4 m	MT 70 6 m
 2 m - 10 mm ²	✓	✓	✓
Trusă demarare	-I	✓	✓
 Racorduri pneumatice	✓ 8 mm + 10 mm	✓ 8 mm + 10 mm	✓ 8 mm + 10 mm

Accesoriile livrate împreună cu generatorul trebuie utilizate numai împreună cu acest aparat. Se recomandă utilizarea cablurilor de tăiere furnizate împreună cu aparatul pentru a obține setările optime ale produsului.

DESCRIEREA APARATULUI (FIG. 1)

- | | |
|--|--|
| 1- Interfață om-mașină. | 6- Cablul de alimentare |
| 2- Adaptor cablu pistol cu Plasmă. | 7- Filtru |
| 3- Rotiță pentru reglarea presiunii. | 8- Comutator ON/OFF |
| 4- Priză de racord pentru clema de masă. | 9- Înlocuitor pentru racord pneumatic |
| 5- Mâner pentru transport. | 10- Trapă pentru instalarea kit-ului CNC (opțional, ref. 039988) |

INTERFAȚA OM-MAȘINĂ (IHM) (FIG-2)

- | | |
|--|--|
| 1- Indicatori de protecție termică. | 7- Indicator tăiere piesă perforată cu redemare a arcului-pilot. |
| 2- Indicator „oprire datorată unei intervenții la pistolul”. | 8- Potențiomtru pentru reglarea intensității. |
| 3- Indicator de perturbare a funcționării normale. | 9- Grafic tip bară pentru indicarea presiunii. |
| 4- Indicator tăiere piesă întreagă. | 10- Indicator „deficit presiune”. |
| 5- Buton selecționare mod. | 11- Buton testare și reglare presiune aer. |
| 6- Indicator de tăiere piesă întreagă cu blocator trăgaci pentru tăieri lungi. | 12- Indicator testare aer în curs. |

ALIMENTARE ELECTRICĂ

Acest echipament este livrat cu bransament la priză de 16A tip CEE7/7 și nu trebuie utilizat decât pe instalații electrice monofazice 230V (50 - 60 Hz) cu trei fire, dintre care unul neutru legat la pământ

Curentul efectiv absorbit (I_{eff}) este indicat pe aparat, pentru condiții maxime de utilizare. Verificați dacă sursa de alimentare și protecțiile sale (siguranța și / sau întrerupătorul) sunt compatibile cu alimentarea la curentul necesar pentru utilizare. Pentru a permite utilizarea în condiții maxime, în anumite țări poate fi necesară modificarea bransamentului.

Pentru o utilizare intensivă, este preferabil să se utilizeze o priză de 25 sau 32A protejată de un întrerupător de 25 sau 32A.

Este necesară o sursă de alimentare de 230V pentru a opera produsul la puterea maximă (45A). O alimentare de 110 V va limita curentul de ieșire al produsului la 30 A.



Atenție ! Nu opriți niciodată curentul atunci când stația este la încărcat.

CONECTAREA LA GENERATOR

Aceste dispozitive pot funcționa cu generatoare cu condiția ca puterea auxiliară de 230V să poată furniza cantitatea de energie electrică necesară. Generatorul trebuie să îndeplinească următoarele cerințe:

- Tensiunea alternativă maximă de vârf este mai mică de 400V.
- Frecvența să fie cuprinsă între 50 și 60 Hz.
- Tensiunea alternativă efectivă este întotdeauna mai mare de 230Vca ± 15%.

Este imperativ să verificați aceste condiții, deoarece multe generatoare produc vârfuri de înaltă tensiune care pot deteriora aparatele.

UTILIZAREA UNUI PRELUNGITOR ELECTRIC

Toate prelungitoare trebuie să aibă dimensiunea și secțiunea corespunzătoare tensiunii aparatului.

Utilizați un prelungitor corespunzător cu reglementările naționale.

Tensiune de intrare	Secțiune prelungitor (<45m)
230 V	6 mm ²

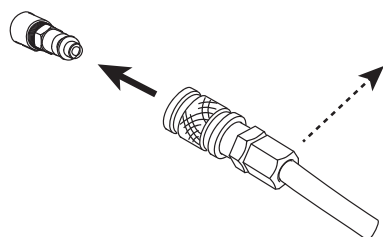
ALIMENTARE CU AER

Intrarea de aer se poate realiza cu ajutorul unui compresor sau o butelie de înaltă presiune. Un manometru de înaltă presiune trebuie utilizat pe toate tip de sursă de alimentare și ar trebui să poată furniza gaz la intrarea aerului în pistolul de decupare cu plasmă. Aceste dispozitive sunt echipate cu un filtru de aer integrat (5μm), dar poate fi necesară o filtrare suplimentară în funcție de calitatea aerului utilizat (filtru opțional de impuritate, ref. 039728).



În cazul unei calități slabe a aerului, viteza de tăiere este redusă, calitatea tăierii se deteriorează, capacitatea grosimii de tăiere scade și durata de viață a consumabilelor este redusă.

Pentru performanțe optime, aerul comprimat trebuie să respecte ISO8573-1, clasa 1.2.2. Punctul maxim al vaporului trebuie să fie de -40°C. Cantitatea maximă de ulei (aerosoli, lichid și vapori) trebuie să fie de 0,1 mg / m³.



Cuplați alimentarea de gaz la sursa de curent printr-un furtun de gaz inert, cu diametru intern de 9,5mm și un adaptor de racordare rapidă.



Presiunea nu trebuie să depășească 9 bari, altfel cuva filtrului ar putea exploda.

Presiunea de admisie recomandată în timpul circulației aerului este de 5-7 bar.

CONFIGURAȚIA PISTOLETULUI (MT-70)

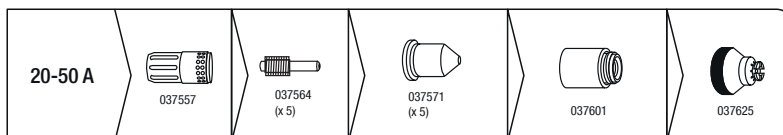


Consultați diagramele de pe partea laterală a postului pentru a alege consumabilul corespunzător.

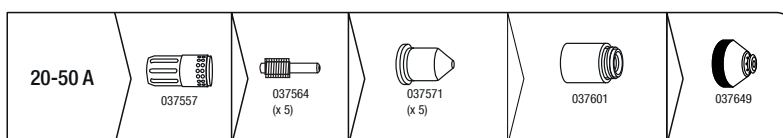
Reglarea pistolului :

- Conectați lanterna la conectorul furnizat.
- Nu este necesară nicio modificare a configurației stației.

Tăiere manuală



Tăiere automatizată



Pentru tăiere :

Este disponibilă o gamă de consumabile:
- pentru lucrări mici cu duza de 20-50 A marcată «45 A»

CONFIGURAȚIA PISTOLETULUI (TPT-40)

Pistoletii sunt răciți cu aerul ambiental și nu necesită proceduri speciale de răcire.

1 - VIAȚA CONSUMABILELOR

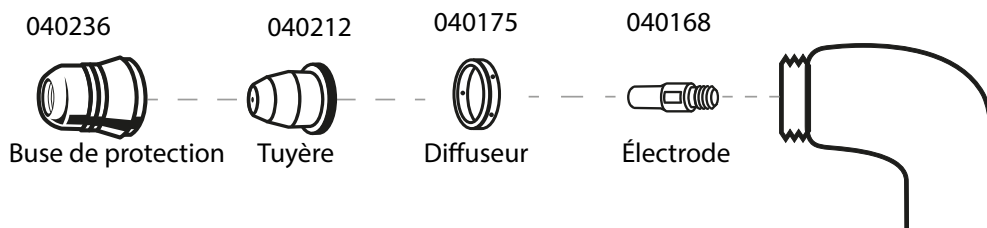
Frecvența înlocuirii consumabilelor depinde de o serie de factori:

- Grosimea metalului tăiat.
- Lungimea medie a tăieturii.
- Calitatea aerului (prezența uleiului, umiditate sau alte substanțe).
- Găurirea metalului sau tăietură începută de la margine.
- Distanța corectă a pistolului față de zona de tăiere.

În condiții normale de utilizare :

- În timpul tăierii manuale, electrodul se uzează primul.

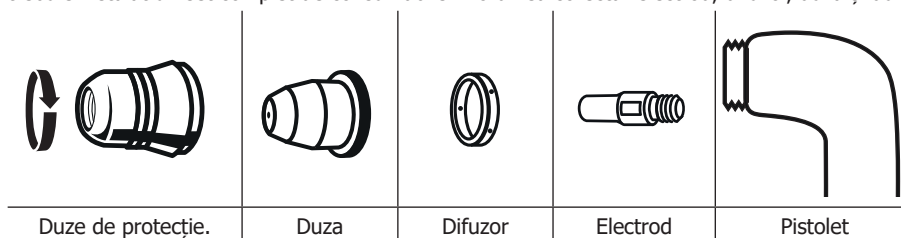
Consumabile pentru pistol



2 - INSTALAREA CONSUMABILELOR PISTOLETULUI :

Deconectați aparatul înainte de a schimba consumabilele.

Pentru a utiliza pistolul, trebuie instalat un set complet de consumabile în ordinea corectă: electrod, difuzor, duza și duza de protecție.



REGLAREA PRESIUNII AERULUI



Pentru a obține performanțe și pentru a optimiza durata de viață a consumabilelor, este foarte important ca presiunea aerului să fie reglată corect.

Se recomandă verificarea/reglarea presiunii în caz de :

- schimbare a punctului de conectare sau a instalației pneumatice
- modificare a lungimii pistolului
- schimbare a tipului de consumabile
- îndoială

Apăsați butonul **AIR SET**, aerul iese continuu din torță, LED-urile barometrului se aprind și indică valorile de presiune la intrarea în pistol. Deblocați roțița de reglare a presiunii trăgându-l spre dvs., apoi rotiți-l pentru a regla presiunea adecvată procesului de tăiere. Odată ce presiunea este corect reglată, blocați roțița apăsând-o.

Presiunea depinde de:

- lungimea pistolului (un pistol mai lung necesită o presiune mai mare pentru a compensa căderea de presiune datorată lungimii)
- tipul operațiunii de tăiere sau de crăițuire (consumabilele pentru crăițuire necesită o presiune mai mică).
- consultați indicatorii specifici pistolului din manualul de utilizare sau direct de pe sursa de curent, pentru a seta presiunea optimă.

Presiune recomandată :

	Tăiere
6 m	5.2 bari / 75 Psi
12 m	5.5 bari / 80 Psi

REGLAREA CURENTULUI PENTRU TĂIERE



Pentru a beneficia de performanțele scontate și pentru a garanta durata corectă de viață a consumabilelor, verificați reglajul curentului în concordanță cu consumabilele.

- Duză de tăiere 20-50 A : respectă un curent între 20 și 50 A.
- Reglajul se realizează cu ușurință cu ajutorul butonului intermediar de reglare a curentului (FIG 2 - 8).

SELECTAREA MODULUI DE TĂIERE

Alegerea modului de tăiere se face cu ajutorul butonului de selecție **MODE**.



Tăierea foilor întregi

Acesta este modul cel mai frecvent utilizat. Apăsarea trăgaciului permite crearea arcului, încetarea acestuia se realizează fie prin eliberarea trăgaciului, fie prin funcția „deblocare” (arcul se oprește de unul singur). Pentru a redemara procedeul, va trebui să eliberați și să acționați din nou trăgaciul.



Tăierea foilor perforate

Acest mod funcționează la fel ca primul, cu excepția cazului în care este înfundat: arcul se va reporni singur atâta timp cât declanșatorul este ținut apăsat. Acest mod permite o abordare mult mai confortabilă a procesului lucrativ deoarece operatorului i se permite evitarea manipulării intensive a trăgaciului.



Tăierea pe distanțe lungi

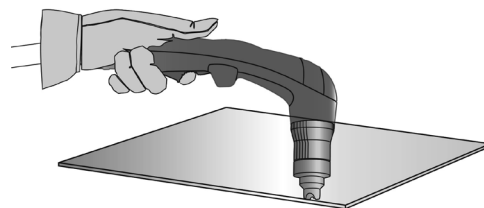
Acest mod permite operatorului să elibereze trăgaciul în timpul tăierii, iar tăierea va continua până când trăgaciul este apăsat din nou sau prin «desfacere». Acest mod permite evitarea oboselii și permite menținerea mâinii la o distanță mai mare față de aria de tăiere.

DERULAREA UNEI SECVENȚE DE TĂIERE

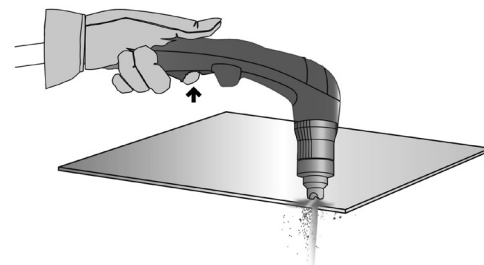
- 1- Când se apasă pe trăgaci, se formează un arc electric: arc pilot. Acesta este un arc de slabă intensitate ce se creează între electrod și duză și care permite formarea arcului pe piesa de decupat.
- 2 - În momentul în care arc-pilot atinge piesa, aparatul de decupat cu plasmă detectează inițierea arcului. Arcul circulă între electrod și piesă, generatorul crește intensitatea curentului până la valoarea setată de către operator.
- 3 - La sfârșitul procesului de tăiere (eliberați trăgaciul sau accesați funcția deblocare), arcul se oprește, aerul continuă să fie eliminat timp de câteva zeci de secunde pentru a-i permite răcirea pistolului cât și a consumabilelor.

TĂIERE MANUALĂ DE LA MARGINEA PIESEI :

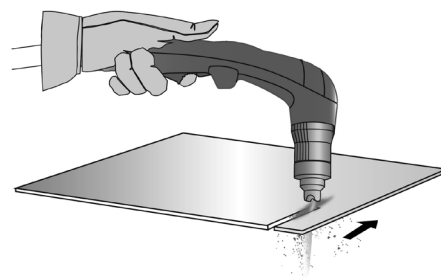
- ① Cleștele de masă legat la piesă, păstrați piciorul pistolului perpendicular (90°) pe marginea piesei.



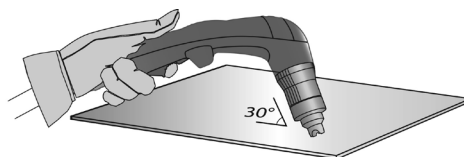
- ② Apăsați declanșatorul pistolului pentru a crea arcul până în momentul în care acesta întrepătrunde piesa în întregime.



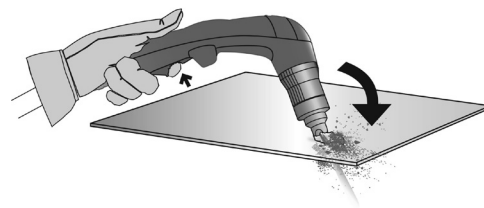
- ③ Odată ce piesa este pătrunsă, deplasați ușor patina pe piesă pentru a continua decuparea acesteia. Încercați să mențineți un ritm constant.

**TĂIEREA DIN MIJLOCUL PIESEI :**

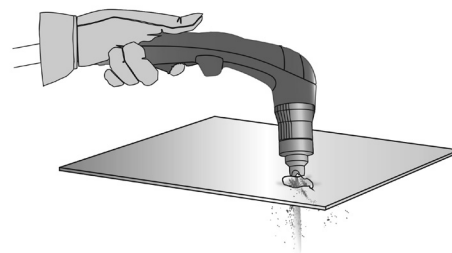
- ① Cleștele de masă este legat la piesă, mențineți pistolul la un unghi de aprox. 30° pe piesă.



- ② Apăsați declanșatorul pistolului pentru a crea arcul și continuați să mențineți unghiul (30°) față de piesă. Mișcați încet pistolul spre o poziție perpendiculară (90°).



- ③ Imobilizați pistolul în timp ce continuați să apăsați declanșatorul. Dacă scânteele ies prin partea de jos a piesei, arcul a găurit materialul.



- ④ Odată ce piesa este pătrunsă, deplasați ușor patina pe piesă pentru a continua decuparea acesteia. Încercați să mențineți un ritm constant.

SECURITATE

	<p>Intervenții la pistol Operatorul va trebui să intervină asupra pistolului și a accesoriilor acestuia (schimbarea consumabilelor, deconectarea pistolului).</p> <p>Dacă postul de tăiere cu Plasmă este pornit, în acest caz se va aprinde indicatorul „Oprire datorată unei intervenții asupra pistolului” (FIG 2 - 2) pentru semnalarea faptului că generatorul a detectat cu succes realizarea unei intervenții asupra pistolului și aceasta se poate desfășura în plină securitate. Când pistolul și/sau consumabilele sunt reasamblate, indicatorul se stinge și postul de tăiere redevine operațional. Dacă aparatul este funcțional (taie) iar problema persistă, se recomandă ca produsul să fie analizat în cadrul service-ului after-sales.</p>
LOW	<p>Presiunea aerului este insuficientă Indicatorul «Presiune insuficientă» (FIG 2 - 10) se aprinde dacă presiunea este prea mică pentru o funcționare corectă sau dacă aerul nu este conectat la dispozitivul de tăiere. Reconectați aerul în partea din spate a aparatului, la racordul specific aerului comprimat (FIG 1-9), dacă indicatorul persistă, apăsați butonul „testare reglaj presiune aer” (FIG 2-11) și îndreptați roțița spre reglajul presiunii (FIG 1-3) până când obțineți presiunea dorită (vezi paragraful „Reglaj presiune aer”).</p>
	<p>Protecție termică În caz de supraîncălzire (nerespectarea factorilor de funcționare sau utilizarea prelungită la temperaturi ambiante de peste 40°), aparatul de tăiat cu plasmă va înceta să funcționeze pentru a asigura răcirea acestuia Indicatorul de protecție termică (FIG 2 - 1) se aprinde pentru a indica faptul că întreruperea funcționării se datorează supraîncălzirii. Indicatorul se va stinge odată ce aparatul este gata de utilizare.</p>
	<p>Perturbări privind funcționarea normală.</p>

ANOMALII, CAUZE, REMEDII.

Ecran de afișare al erorilor.	SIMPTOME	POSSIBILE CAUZE	REMEDII
	Intervenție la pistol.	Pistol neconectat. Lipsă consumabile.	Verificați și reconectați pistolul. Verificați ca toate consumabilele să fie instalate și bine strânse la nivelul duzei.
	Probleme la nivelul consumabilelor.	Electrodul nu este în contact cu duza. Electrodul nu se poate retracta.	Verificați prezența și starea consumabilelor, înlocuiți-le dacă este necesar și reîncercați. Verificați ca electrodul să nu fie sudat de duză, verificați ca acesta să fie mobil, înlocuiți consumabilele dacă este necesar.
LOW	Presiune a aerului prea slabă.	Duza de aer nu este conectată sau presiunea este într-adevăr prea slabă.	Verificați bransamentul la duza de aer, porniți compresorul, verificați presiunea la intrarea postului de tăiere cu plasmă.
	Protecție termică	Utilizare intensivă (nerespectarea ciclului de funcționare specificat). Gurile de aer sunt obturate sau aparatul este amplasat într-un spațiu restrâns.	Lăsați postul pornit pentru a-i permite să se răcească și așteptați să se stingă LED-ul ce indică eroarea termică. Ameliorarea condițiilor ambientale în scopul garantării unei ventilații adecvate.
	Supratensiune	Intensitate crescută a tensiunii ce riscă să deterioreze produsul.	Se necesită verificarea instalației de către un electrician.
	Subtensiune	Intensitate prea slabă a tensiunii pentru a garanta un rezultat satisfăcător.	
	Absență fazei	Lipsește o fază.	
	Probleme la ventilator.	Ventilatorul nu se învârte. Ventilatorul nu se învârte cu o viteză adecvată.	Verificați dacă există un corp străin care să împiedice rotația normală a ventilatorului. Verificați conectarea, înlocuiți ventilatorul dacă este necesar.
	Curentul nu s-a stabilit	Nu există contact între electrod și duză.	Verificați prezența consumabilelor cât și starea lor. Înlocuiți-le dacă este nevoie. Reporniți aparatul și mai încercați o dată.
	Defecțiune la releul de putere.	Releul de putere nu se închide.	Trimiteti produsul în service pentru reparații.

	Fără arc	Electrodul nu s-a retractat sau aer la ieșire nu este suficient	Verificați dacă electrodul este retras în mod corespunzător Verificați instalația pneumatică (diametrul furtunului prea mic și/sau furtun prea lung, furtun ciupit) Verificați dimensiunea compresorului
-I	Arcul se oprește după 3 secunde de la începerea procesului de tăiere.	Nu s-a detectat curent la clema de masă.	Verificați dacă clema de masă este bine conectată la piesa de tăiat și pe o zonă adecvată (fără rugină, vopsea sau grăsime).
-I	Aparatul se pornește.	Nu există alimentare electrică.	Verificați ca firul de alimentare al produsului să fie bine conectat la priză și că întrerupătorul ON/OFF (Pornit-Oprit) se află în poziția ON (Pornit). Verificați dacă întrerupătorul nu s-a declanșat.
-I	Arcul-pilot se întrerupe repede.	Consumabile uzate	Verificați starea consumabilelor și înlocuiți-le dacă este cazul.
-I	Arcul se întrerupe în timpul tăierii.	Viteza pentru tăiat este prea slabă pentru piesele subțiri.	Reduceți curentul / creșteți viteza de deplasare.
		Contact slab la clema de masă	Verificați dacă clema de masă este bine conectată la piesa de tăiat și pe o zonă adecvată (fără rugină, vopsea sau grăsime).
		Înălțime de tăiere prea mare.	Utilizați un tambur special pentru tăiere și mențineți contactul cu piesa de tăiat.
-I	Uzură prematură a consumabilelor.	Curent de tăiere neadecvat consumabilelor utilizate.	Consultați capitolul „Reglarea curentului de tăiere”.
		Presiune neadecvată a aerului.	Consultați capitolul „Reglarea presiunii aerului”.
		Umiditate în aer.	Curățați filtrele de aer ale postului și cele din rețeaua cu aer comprimat. Adăugați un filtru de aer adițional ref. 039728.

CONDIȚII DE GARANȚIE FRANȚA

Garanția acoperă toate defectele de fabricație precum și alte defecte, timp de 2 ani de la data achiziționării (piese și forță de muncă).

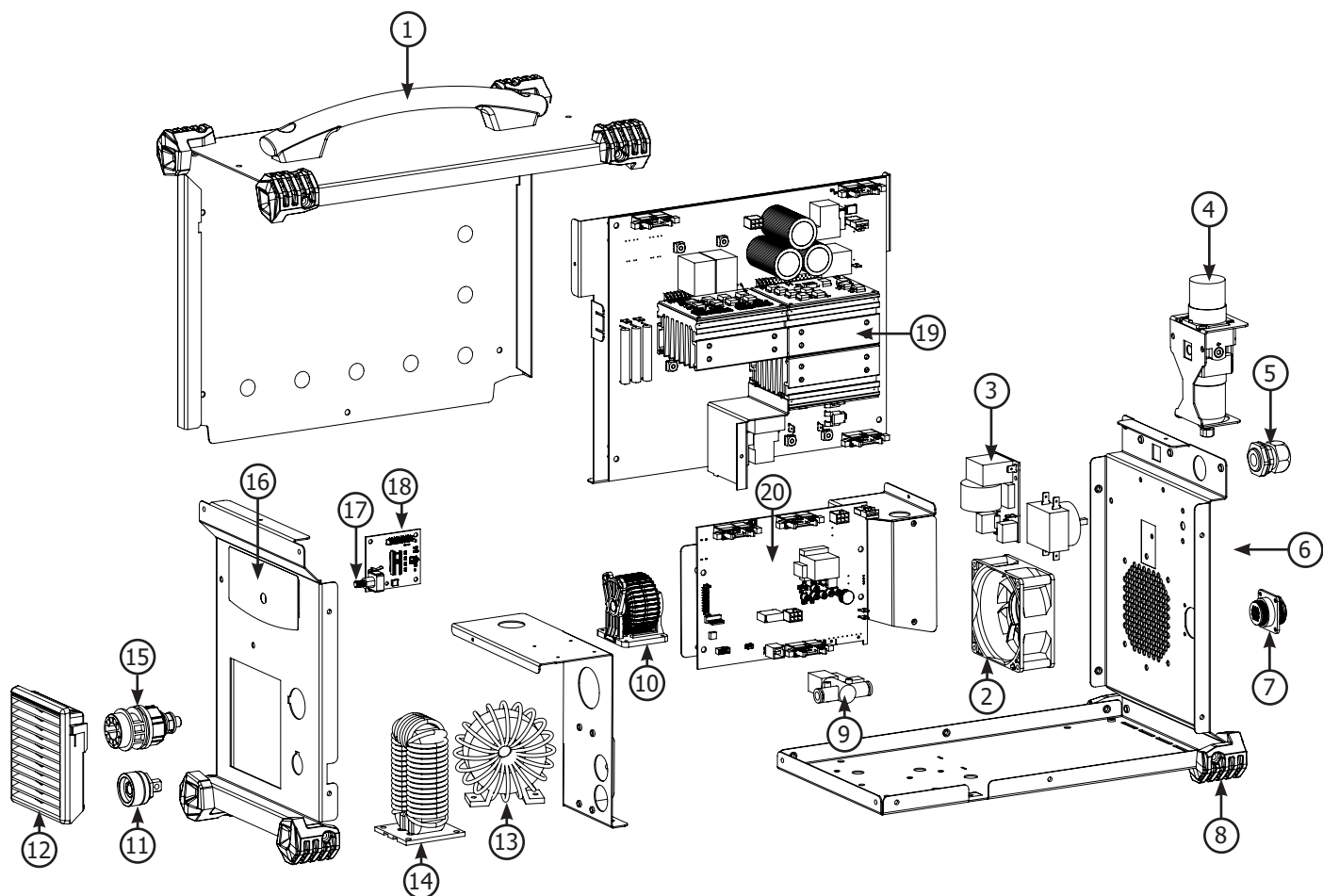
Garanția nu acoperă :

- Orice altă daună datorată transportului.
- Uzura normală a pieselor (Ex. : cabluri, cleme etc.).
- Incidente datorate utilizării necorespunzătoare (eroare de alimentare cu energie electrică, cădere, demontare).
- Defecțiuni legate de mediu (poluare, rugină, praf).

În cazul unei defecțiuni, returnați dispozitivul către distribuitorul dvs., însoțit de:

- dovada achiziționării date (chitanță, factură etc.)
- o notă explicativă a defectului.

PIESE DE SCHIMB



1	Mâner	56048
2	Ventilator	50999
3	Circuit CEM	97771C
4	Filtru	71457
5	Presetupă	71148
6	Întreprupător	51075
7	Conector CNC - Tablă întreagă	95623ST
8	Picior	56120
9	Vană electrică	42222
10	Inductanța PFC	63691
11	Cablu de conectare a clemei de masă	51469
12	Grilă de ventilație	51011
13	Transformator de putere	63804
14	Bobină de inducție la ieșire	63737
15	Cablu de conectare a pistolului	71733
16	Tastatură	51980
17	Buton potențiomtru	73017
18	Circuit IHM	97496C
19	Circuit principal	97768C
20	Circuit de control	97769C
-I	Clemă de masă cu cablu	71941
-I	Cablu de alimentare	21462
-I	Pistolet Innotec TPT-40 cu consumabile	060753
-I	Pistolet MT-70 fără consumabile	037502

SPECIFICAȚII TEHNICE

POST DE TĂIERE CU PLASMĂ	CUTTER 45 CT		
Primar			
Tensiune de alimentare	110 V +/- 15%	230 V +/- 15%	
Frecvența rețelei	50 / 60 Hz		
Întreprupător de siguranță	32 A	16 A	
Secundar			
Tensiunea circuitului deschis	320 V		
Curent nominal la ieșire (I ₂)	15 + 30 A	15 + 45 A	
Tensiune convențională la ieșire (U ₂)	86 + 92 V	86 + 98 V	
Ciclul de funcționare la 40 ° C (10 min) * Norma IEC60974-1.	Imax	25 %	50 %
	100%	17 A	32 A
	60%	21 A	41 A
Presiune de lucru			
	5 > 7 bar		
Debitul aerului (5 bari)	115 l/min	185 l/min	
Temperatură de funcționare	-10° → +40°C		
Temperatură de depozitare	-20° → +55°C		
Grad de protecție	IP23		
Dimensiuni (Lxlxh)	48 x 37 x 23 cm		
Greutate	15 kg		

*Ciclurile de funcționare sunt efectuate în conformitate cu IEC60974-1 la 40°C și pe un ciclu de 10 minute.

În timpul utilizării intensive (> la ciclul de funcționare) protecția termică se poate activa, în acest caz, arcul se stinge și pictograma apare pe ecran.

Lăsați dispozitivul pornit pentru a-i permite să se răcească până când protecția s-a încheiat.

Sursa curentă descrie o caracteristică de ieșire de tip înclinat.

PICTOGRAME

	Atenție ! Citiți manualul de instrucțiuni înainte de utilizare.
	Transformator monofazat convertor-redresor
IEC60974-1 IEC60974-10 Clasa A	Dispozitivul este conform cu IEC60974-1 și IEC60971-10, dispozitiv de clasă A.
	Tăiere cu plasmă
	Se poate utiliza și pentru tăierea în spații cu risc crescut de electrocutare. Cu toate acestea, sursa de curent nu trebuie plasată în astfel de încăperi.
IP23	O protecție împotriva accesului unor părți periculoase cu diam. >12.5 mm cât și o protecție împotriva ploii cu înclinație de 60° în raport cu linia verticală.
	Curent continuu pentru tăiere.
U₀	Tensiune aferentă în vid
X(40°C)	Ciclul de funcționare în conformitate cu IEC60974-1 (10 minute - 40°C).
I₂	Curentul de comutare convențional corespunzător
A	Amperi
U₂	Tensiuni convenționale corespunzătoare în momentul încărcării
V	Volți
Hz	Hertz
	Alimentare monofazată 50 sau 60Hz.
U₁	Tensiune de alimentare recomandată.
I_{1max}	Curent maxim recomandat la alimentare (valoare efectivă).
I_{1eff}	Curent de alimentare efectiv maxim.
	Echipament conform directivelor Europene. Declarația UE de conformitate este disponibilă pe site-ul nostru web (vezi coperta).
	Marcă în conformitate cu EAC (Comunitatea Economică Eurasia).
	Acest echipament face obiectul unei colectări selective conform directivei europene 2012/19/UE. A nu se arunca în gunoiul menajer.
	Material în conformitate cu normele Marocane. Declarația de conformitate C _M (CMIM) este disponibilă pe site-ul nostru (vezi coperta).
	Material conform cu standardele britanice. Declarația de conformitate britanică este disponibilă pe site-ul nostru (vezi pagina de copertă).
	Produs reciclabil care face obiectul unei instrucțiuni de sortare.
	Compatibilitate generator.
	Informații legate de temperatură (protecție termică).



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