

CUTTER 45 CT

DA 1 - 16

FIG.-1

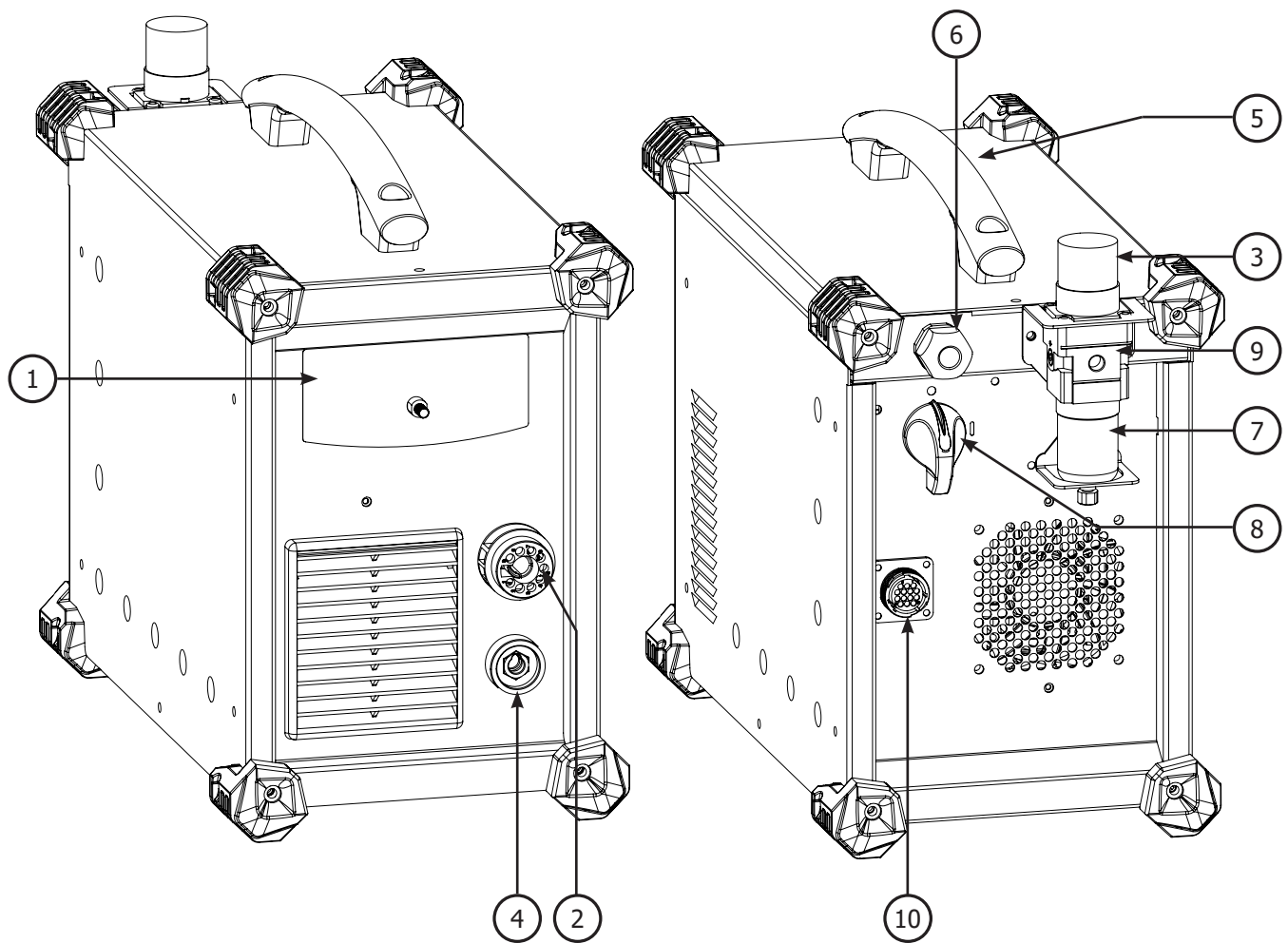
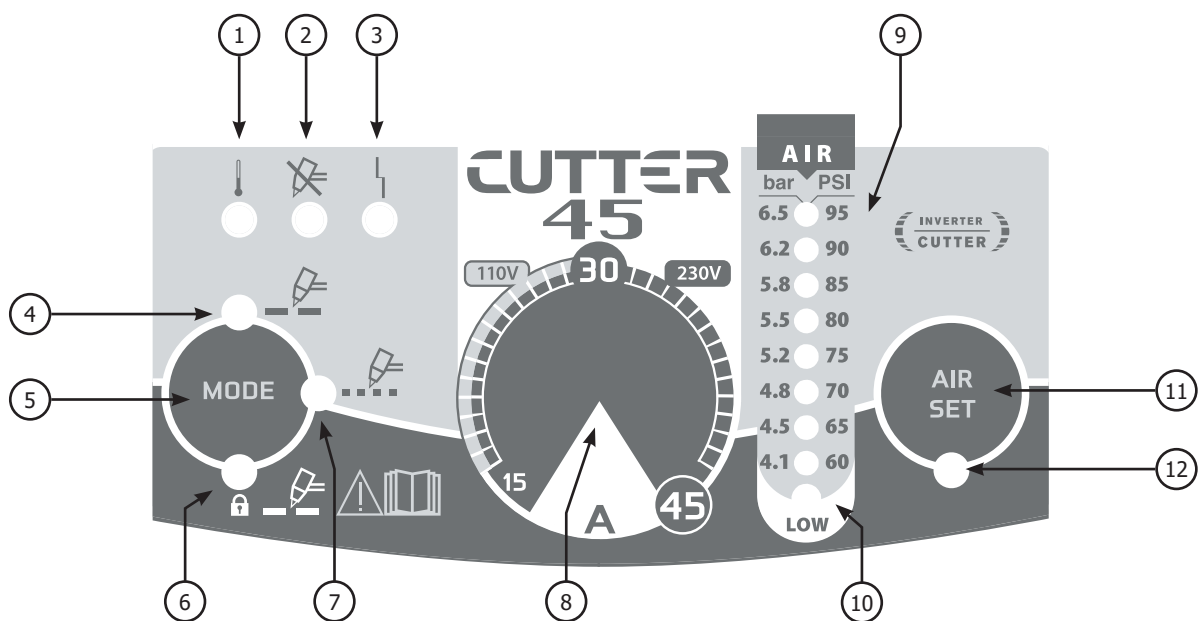


FIG.-2



SIKKERHEDSINSTRUKTIONER

GENERELLE INSTRUKTIONER



Læs og forstå følgende sikkerhedsinstruktioner før brug.
Eventuelle ændringer eller opdateringer, der ikke er specificeret i instruktionsmanualen, bør ikke foretages.

Producenten er ikke ansvarlig for skader eller skader som følge af manglende overholdelse af instruktionerne i denne vejledning. I tilfælde af problemer eller usikkerheder, kontakt venligst en kvalificeret person for at håndtere installationen korrekt.

MILJØ

Dette udstyr skal bruges til skæreoperationer i overensstemmelse med de grænser, der er angivet på det beskrivende panel og/eller i brugervejledningen. Sikkerhedsanvisninger skal følges. I tilfælde af ukorrekt eller usikker brug kan producenten ikke holdes ansvarlig.

Dette udstyr skal bruges og opbevares i et rum frit for støv, syre, brændbar gas eller andre ætsende stoffer. Betjen maskinen i et åbent eller godt ventileret område.

Driftstemperatur:

Brug mellem -10 og 40°C (14 og 104°F).

Opbevaring mellem -20 og 55°C (-4 og 131°F).

Luftfugtighed:

Lavere eller lig med 50 % ved 40°C (104°F).

Lavere eller lig med 90 % ved 20°C (68°F).

Højde:

Op til 1000 meter over havets overflade (3280 fod).

INDIVIDUEL BESKYTTELSE OG ANDRE

Skæring kan være farligt og forårsage alvorlige kvæstelser.

Skæring udsætter personer for en farlig varmekilde, lysbuestråler, elektromagnetiske felter (særlige forholdsregler skal tages af personer, der har en pacemaker), risiko for elektrisk stød, støj og gasdampe.

For at beskytte dig selv såvel som andre skal du sørge for, at følgende sikkerhedsforanstaltninger er taget:



For at beskytte dig mod forbrændinger og stråling, skal du bære tøj uden opsving eller manchetter. Dette tøj skal være isolerende, tørt, brandsikkert, i god stand og dække hele kroppen.



Bær beskyttelsehandsker, som garanterer elektrisk og termisk isolering.



Brug tilstrækkeligt skærebekyttelsesudstyr til hele kroppen: hætte, handsker, jakke, bukser...(varierer afhængigt af anvendelsen/operationen) Beskyt øjnene under rengøringsoperationer. Kontaktlinser er forbudt under brug.



Det kan være nødvendigt at installere brandsikre svejsegardiner for at beskytte mod sikkerhedsrisici såsom lysbuestråler, svejsesprøjt og gnister.

Sørg for, at folk omkring skæreamrådet ikke ser på buen eller det smeltede metal og bærer beskyttende tøj.

Sørg for, at operatøren bærer høreværn, hvis arbejdet overskrider den tilladte støjgrænse (det samme gælder for enhver person i svejseområdet).

Hold hænder, hår og tøj væk fra bevægelige dele såsom ventilatorer og motorer.

Fjern aldrig sikkerhedsdækslerne fra køleenheden, når maskinen er tilsluttet. Producenten er ikke ansvarlig for skader eller skader forårsaget af manglende overholdelse af sikkerhedsforanstaltningerne.



Dele, der tidligere er blevet skåret over, vil være varme og kan forårsage forbrændinger, hvis de berøres. Hvis det er nødvendigt at vedligeholde brænderen, skal du sørge for, at den får tilstrækkelig tid til at køle ned og vente mindst 10 minutter, før den manipuleres. Når du bruger en vandkølet brænder, skal du sørge for, at køleenheden er tændt for at undgå forbrændinger, der potentielt kan være forårsaget af væsken.

Det er vigtigt at sikre arbejdsområdet, inden det forlades, for at sikre beskyttelse af godset og personers sikkerhed.

SVEJSERØG OG GAS



Røg, gas og støv, der dannes ved skæring, er en potentiel sundhedsfare. Det er obligatorisk at sikre tilstrækkelig ventilation og/eller udsugning for at holde røg og gas væk fra arbejdsområdet. Det anbefales at bruge en luftforsynet svejsehjelm i tilfælde af utilstrækkelig ventilation på arbejdspladsen.

Kontroller, at lufttilførslen er effektiv ved at henvise til de anbefalede sikkerhedsforskrifter.

Ved skæring i små områder skal operatører overvåges fra sikker afstand. At skære visse materialer, der indeholder bly, cadmium, zink, kviksølv eller beryllium, kan være særligt farligt. Det anbefales også at affedte delene, inden de skæres til.

Gasflasker skal opbevares i et åbent eller ventileret område. De skal opbevares lodret og holdes af en støtte eller vogn for at begrænse risikoen for fald. Skær ikke i områder, hvor fedt eller maling opbevares.

BRAND- OG EKSPLOSIONSRISICI

Beskyt hele arbejdsområdet og sørg for, at brændbare genstande opbevares i en afstand på mindst 11 meter. Brandslukningsudstyr skal holdes i umiddelbar nærhed ved skæring af materialer.

Vær forsigtig med svejseprøjt og gnister, selv gennem revner. Hvis du ikke er forsigtig, kan dette potentielt føre til en brand eller en eksplosion. Hold personer, brændbare materialer/genstande og beholdere, der er under tryk, på sikker afstand. Skæring i beholdere eller rør bør undgås, og hvis de er åbne, skal brændbare eller eksplosive materialer fjernes (olie, brændstof, gas...). Slibeoperationer bør ikke udføres tæt på strømforsyningen eller brændbare materialer.

ELEKTRISK SIKKERHED

Det anvendte elnet skal have en jordklemme. Brug den anbefalede sikringsstørrelse. Et elektrisk stød kan forårsage alvorlige kvæstelser eller potentielt endda dødelige ulykker.

Rør ikke ved nogen strømførende del af maskinen (indvendig eller udvendig), når den er tilsluttet (brændere, kabler, klemmer), fordi de er forbundet til skærekredsløbet.

Før du åbner enheden, er det bydende nødvendigt at koble den fra lysnettet og vente 2 minutter, så alle kondensatorerne er afladet.

Rør ikke ved brænderen eller jordklemmen på samme tid.

Beskadigede kabler og brændere skal udskiftes af en kvalificeret tekniker. Sørg for, at kabeltværsnittet er tilstrækkeligt til brugen (forlænger- og svejsekabler). Bær altid tøj, der er tørt og i god stand for at beskytte dig selv mod skærekredsløbet. Brug isolerende sko, uanset hvilken arbejdsplads/miljø du arbejder i.

EMC-KLASSIFIKATION

Disse klasse A-enheder er ikke beregnet til at blive brugt på et boligområde, hvor den elektriske strøm forsynes af det offentlige netværk med lavspændingsstrømforsyning. Der kan være potentielle vanskeligheder med at sikre elektromagnetisk kompatibilitet på disse steder på grund af interferenser såvel som radiofrekvenser.

Dette udstyr overholder IEC 61000-3-11 standarden.

Dette udstyr overholder IEC 61000-3-12-standarden.

ELEKTROMAGNETISKE FORSTYRRELSER

Den elektriske strøm, der strømmer gennem enhver leder, forårsager elektriske og magnetiske felter (EMF). Skærestrømmen genererer en EMF omkring skærekredsløbet og skæreudstyret.

EMF elektromagnetiske felter kan forstyrre visse medicinske implantater, såsom pacemakere. Der skal træffes beskyttelsesforanstaltninger for personer, der har medicinske implantater. For eksempel ved at begrænse adgangen til forbipasserende eller foretage en individuel risikovurdering for brugerne.

Alle brugere bør tage følgende forholdsregler for at minimere eksponeringen for de elektromagnetiske felter (EMF) genereret af skærekredsløbet:

- placer skærekablerne sammen - fastgør dem om muligt;
- hold dit hoved og overkrop så langt som muligt fra klippekredsløbet;
- Vikl aldrig kablet rundt om din krop;
- Placer aldrig din krop mellem svejsekablerne. Hold begge skærekabler på samme side af din krop;
- Tilslut jordklemmen så tæt som muligt på det område, der skæres;
- Arbejd ikke for tæt på, læn dig ikke og sæt dig ikke på svejsemaskinen;
- skær ikke, når du bærer skæremaskinen eller dens trådfremfører



Personer, der bærer pacemakere, rådes til at konsultere deres læge, før de bruger denne enhed. Udsættelse for elektromagnetiske felter under svejsning kan have andre sundhedseffekter, som endnu ikke er identificeret.

ANBEFALINGER FOR SVEJSEAREALVURDERING OG SVEJSNING**Oversigt**

Brugeren er ansvarlig for installation og brug af lysbueskæringsudstyret i henhold til producentens anvisninger. Hvis der opdages elektromagnetiske forstyrrelser, er brugeren ansvarlig for at løse situationen med producentens tekniske assistance. I visse tilfælde kan denne korrigerende handling være så simpel som at jorde skærekredsløbet. I andre tilfælde kan det være nødvendigt at konstruere et elektromagnetisk skjold omkring skærestrømkilden og rundt om hele stykket ved at montere inputfiltre. I alle tilfælde skal elektromagnetiske interferenser reduceres, indtil de ikke længere er ubejlejlige.

Vurdering af skæreeareal

Før maskinen installeres, skal operatøren vurdere de mulige elektromagnetiske problemer, der kan opstå i det område, hvor installationen er planlagt. Følgende elementer bør overvejes:

- tilstedeværelsen (over og ved siden af lysbueskæringsmaskinen) af andre strømkabler, fjernkabler og telefonkabler;
- tv-sendere og -modtagere;
- computere og anden hardware
- kritisk sikkerhedsudstyr såsom beskyttelse af industrielle maskiner;
- sundhed og sikkerhed for mennesker i området, såsom mennesker med pacemakere eller høreapparater;
- kalibrerings- og måleudstyr;
- isolering af andet udstyr, der befinder sig i samme område.

Operatøren skal sikre, at enheder og udstyr, der anvendes i samme område, er kompatible med hinanden. Dette kan kræve ekstra forholdsregler; h) tidspunktet på dagen under svejsningen eller andre aktiviteter skal udføres.

Dimensionen af skæreeområdet, der skal tages i betragtning, afhænger af bygningens størrelse og form og typen af udført arbejde. Det areal, der tages i betragtning, kan gå ud over installationernes grænser.

Vurdering af skæreeareal

Udover svejseområdet kan vurderingen af selve lysbueskæringsystemets installation bruges til at identificere og løse tilfælde af forstyrrelser. Vurderingen af emissioner skal omfatte in situ målinger som specificeret i artikel 10 i CISPR 11. In situ målinger kan også bruges til at bekræfte effektiviteten af afværgeforanstaltninger.

ANBEFALINGER METODER TIL AT REDUCERE ELEKTROMAGNETISKE EMISSIONER

en. Nationalt elnet: lysbueskæremaskinen skal tilsluttes det nationale elnet i overensstemmelse med producentens anbefaling. I tilfælde af interferens kan det være nødvendigt at tage yderligere forholdsregler såsom filtrering af strømforsyningsnetværket. Det bør overvejes at afskærme strømforsyningskablet i en metalramme eller tilsvarende fra en permanent skæreinstallation. Det er nødvendigt at sikre den elektriske kontinuitet af rammen langs hele dens længde. Fra skal tilsluttes skæremaskinen for at sikre god elektrisk kontakt mellem ledning og kappe af skæremaskinen.

b. Vedligeholdelse af lysbueskæringsudstyret: lysbueskæremaskinen bør underkastes en rutinemæssig vedligeholdelseskontrol i henhold til producentens anbefalinger. Alle adgange, servicedøre og dæksler skal være lukkede og korrekt låst, når lysbuesvejsedyret er tændt. Lysbueskæringsudstyret må ikke ændres på nogen måde, undtagen de ændringer og indstillinger, der er beskrevet i producentens instruktioner. Gnistgabet for lysbuestarter og lysbuestabiliseringsanordninger skal justeres og vedligeholdes i henhold til producentens anbefalinger.

c. Skæring af kabler: Kabler skal være så korte som muligt, tæt på hinanden og tæt på jorden, hvis ikke på jorden.

d. Potentialudligning: Det bør overvejes at binde alle metalgenstande i det omkringliggende område. Men metalgenstande forbundet med emnet øger risikoen for elektrisk stød, hvis operatøren rører både metaldelene og elektroden. Det er nødvendigt at isolere operatøren fra sådanne metalgenstande.

e. Jording af metaldelen, der skal skæres : Når delen ikke er jordet - på grund af elektriske sikkerhedsmæssige årsager eller på grund af dens størrelse og placering (f.eks. skibsskrog eller metalliske bygningskonstruktioner), kan delens jording i nogle tilfælde bl.a. systematisk reducere emissionerne. Det er at foretrække at undgå jordforbindelse af dele, der kan øge risikoen for personskade eller beskadigelse af andet elektrisk udstyr. Hvis det er nødvendigt, er det hensigtsmæssigt, at delens jording udføres direkte, men i nogle lande, der ikke tillader en sådan direkte forbindelse, er det hensigtsmæssigt, at forbindelsen foretages med en kondensator valgt i henhold til nationale regler.

f. Beskyttelse og afskærmning: Den selektive beskyttelse og afskærmning af andre kabler og enheder i området kan reducere forstyrrelsesproblemer. Beskyttelse af hele svejseområdet kan overvejes til specifikke situationer.

TRANSPORT OG TRANSIT AF SVEJEMASKINEN



Maskinen er udstyret med et håndtag for nem transport. Pas på ikke at undervurdere maskinens vægt. Håndtaget kan ikke bruges til at hænge eller fastgøre maskinen på noget andet.

Brug ikke kablet eller brænderen til at flytte maskinen. Svejsedyret skal flyttes i opretstående stilling. Anbring/bær ikke enheden over personer eller genstande.

INSTALLATION AF UDSTYR

- Sæt maskinen på gulvet (maksimal hældning på 10°)
 - Sørg for et tilstrækkeligt område til at ventilere maskinen og få adgang til betjeningselementerne.
 - Dette udstyr skal bruges og opbevares på et sted, der er beskyttet mod støv, syre, gas eller andre ætsende stoffer.
- Maskinen skal placeres i et beskyttet område væk fra regn eller direkte sollys.

- Maskinbeskyttelsesniveauet er IP23, hvilket betyder:
 - Beskyttelse mod adgang til farlige dele fra faste legemer med en diameter på $\geq 12,5$ mm og,
 - Beskyttelse mod regn, der hælder 60° mod lodret.

Udstyret kan bruges udendørs i henhold til IP23-beskyttelsescertificeringen.

Strømkabler, forlængerledninger og svejsekabler skal rulles helt ud for at forhindre overophedning.



Producenten påtager sig intet ansvar i forbindelse med skader på genstande eller skader på personer som følge af forkert og/eller farlig brug af maskinen.

VEDLIGEHOELSE / ANBEFALINGER



Sørg for, at maskinen er taget ud af stikkontakten, og vent derefter 2 minutter, før du udfører vedligeholdelsesarbejde. Indeni er spændinger og strømme høje og farlige. Vedligeholdelse bør kun udføres af en kvalificeret person. En årlig vedligeholdelse anbefales.

1 - Vedligeholdelse af luftfilter:

- Det er nødvendigt at rense luftfilteret med jævne mellemrum. For at gøre det skal du trykke og holde den orange knap under filteret nede.
- Demontering:
 - Tag stikket ud af lufttilførslen.
 - Tag fat i tanken, tryk på låsen og drej tanken 45 grader til venstre.
 - Træk kuben nedad og læg den derefter ned.
 - Filtreringsdelen er hvid, rengør eller udskift den om nødvendigt (ref. 039735).

2 - Periodisk vedligeholdelse:




- Fjern jævnlgt dækslet og støv med en luftpistol. Benyt lejligheden til at få de elektriske forbindelser kontrolleret af en kvalificeret person med et isoleret værktøj.
- Kontroller jævnlgt strømforsyningskablets tilstand. Hvis strømkablet er beskadiget, skal det udskiftes af producenten, dennes eftersalgsservice eller en lige så kvalificeret person for at undgå fare.
- Bloker ikke maskinens luftindtag for en god luftcirkulation.
- Kontroller, at brænderen ikke har revner eller blotlagte ledninger.
- Kontroller, at forbrugsstofferne er installeret korrekt og ikke er slidte.

- Brug ikke denne svejsestrømkilde til at tøj rør op, genoplade batterier/akkumulatorer eller starte motorer.

INSTALLATION – PRODUKTBEDRIFT

Kun kvalificeret personale autoriseret af producenten bør udføre installationen af svejseudstyret. Under installationen skal operatøren sikre sig, at maskinen er koblet fra lysnettet.

MASKINE LEVERES MED

	CUTTER 45 CT		
	Ref. 014787	Ref. 013629	Ref. 062962
	-	TPT 40 4 m	MT 70 6 m
 2 m - 10 mm ²	✓	✓	✓
Startsæt	-	✓	✓
 Pneumatiske fittings	✓ 8 mm 10 mm	✓ 8 mm 10 mm	✓ 8 mm 10 mm

Tilbehør, der følger med generatoren, er kun designet til at blive brugt på denne maskine. Det anbefales at bruge de skærekabler, der følger med enheden, for at opnå de optimale produktindstillinger.

MASKINBESKRIVELSE (FIG. 1)

- | | |
|------------------------------------|--|
| 1- Mand til maskine grænseflade | 6- Strømforsyningskabel |
| 2- Plasma brænder stik | 7- Filter |
| 3- Trykjusteringsknap. | 8- Tænd/sluk-knap |
| 4- Tilslutningsstik til jordklemme | 9- Erstatning for pneumatisk stik |
| 5- Transporthåndtag | 10- Installationsdør til CNC-sæt (ekstraudstyr, ref. 039988) |

INTERFACE (MMI) (FIG.-2)

- | | |
|---|---|
| 1- Termisk beskyttelsesindikator | 7- Indikator for fuld arkskæring med genstart af pilotbue |
| 2- Indikator «Stop forårsaget af indgreb på faklen» | 8- Aktual indstillingspotentiometer. |
| 3- Fejlfunktionsindikator (maskinen fungerer ikke normalt). | 9- Søjlediagram Trykindikator |
| 4- Indikator for fuld arkskæring | 10- Indikator «utilstrækkeligt tryk» |
| 5- Knap til valgtilstand | 11- Test- og justeringsknap for lufttryk |
| 6- Fuldarkskæreindikator med låseudløser til længere snit | 12- Indikator for luftløbstest |

STRØMFORSYNING

Denne maskine er udstyret med en 16A-stikdåse type CEE7/7, som skal tilsluttes en enfaset 230V (50 - 60 Hz) strømforsyning udstyret med tre ledninger og en jordet nul.

Den absorberede effektive strøm (I_{1eff}) vises på maskinen for optimal udnyttelse. Kontroller, at strømforsyningen og dens beskyttelse (sikring og/eller strømafbryder) er kompatible med den strøm, som maskinen har brug for. I nogle lande kan det være nødvendigt at skifte stikket for at tillade brug ved maksimale indstillinger.

Til intensiv brug er det at foretrække at bruge en 25 eller 32A stikdåse beskyttet af en 25 eller 32A afbryder.

En 230V strømforsyning er påkrævet for at bruge produktet ved maksimal effekt (45A). En 110V strømforsyning vil begrænse produktets udgangstrøm til 30A.



Advarsel! Afbryd aldrig strømforsyningen, mens maskinen oplades.

TILSLUTNING PÅ EN GENERATOR

Maskinen kan arbejde med generatorer, så længe hjælpestrømmen matcher disse krav:

- Spændingen skal være AC, altid indstillet som specificeret, og spidsspændingen under 400V,
- Frekvensen skal være mellem 50 og 60 Hz.

Det er bydende nødvendigt at kontrollere disse krav, da flere generatorer genererer højspændingstoppe, der kan beskadige disse maskiner.

ANVENDELSE AF FORLÆGNINGSKADER

Alle forlængerledninger skal have en passende størrelse og snit i forhold til maskinens spænding.

Brug en forlængerledning, der overholder nationale sikkerhedsbestemmelser.

Spændingsindgang	Forlængerledningssektion (<45m)
230 V	6 mm ²

LUFTTILFØRSEL

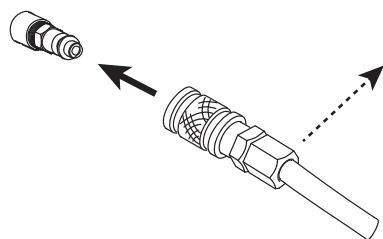
Lufttilførslen kan komme fra en kompressor eller højtryksflasker. Et højtryksmanometer skal bruges på enhver form for lufttilførsel og skal kunne transportere gassen til plasmaskæren. Disse maskiner leveres med et integreret luftfilter (5µm), men et ekstra filtreringssystem kan være nødvendigt afhængigt af kvaliteten af lufttilførslen (valgfrit urenhedsfilter, ref. 039728).



Hvis den tilførte luft er af lav kvalitet, reduceres skærehastigheden, skærekvaliteten forringes, den maksimale skærekapacitet falder, og forbrugsstoffernes livscyklus reduceres.

For den bedste ydeevne skal tryklufte overholde standarden ISO8573-1, klasse 1.2.2. Det maksimale dampunkt skal være -40 °C.

Den maksimale mængde olie (aerosol, væske og damp) må være 0,1 mg/m³.



Tilslut gasforsyningen til strømkilden ved hjælp af et inertgasrør med en indvendig diameter på 9,5 mm og en hurtigkobling.



Trykket må ikke overstige 9 bar, ellers kan filtertanken eksplodere.

Det anbefalede indgangstryk under luftcirkulation er 5 til 7 bar.

OPSÆTNING AF LAGRE (MT-70)

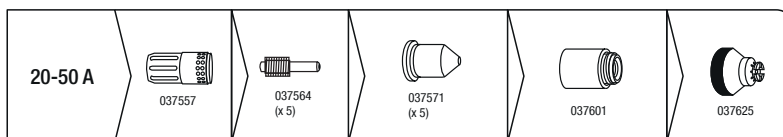


Se skemaerne på siden af maskinen for at vælge det passende forbrugsmateriale.

Opsætning af fakkel

- Sæt brænderen i det passende stik
- Ingen justering af maskinindstillinger påkrævet

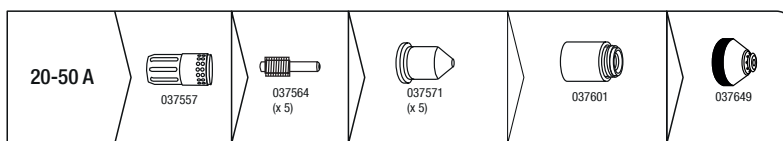
Manuel skæring



Til skæring:

Én kaliber forbrugsstoffer er tilgængelig:
- lille arbejde med dysen 20-50 A mærket «45 A»

Automatiseret skæring



OPSÆTNING AF LAMPRE (TPT-40)

Brænderne køles med omgivende luft og kræver ingen særlig køling.

1 - FORBRUGSVARER LIVSCYKLUS

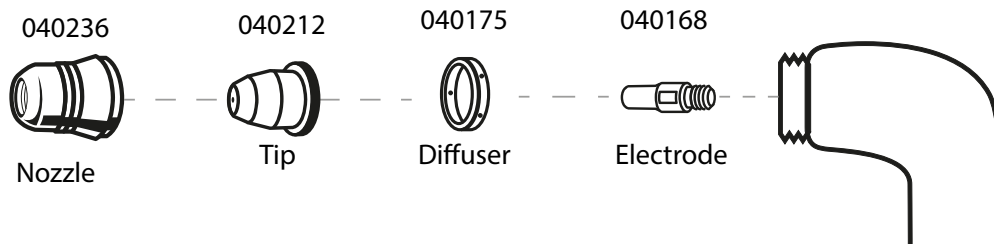
Hyppigheden af udskiftning af plasmas forbrugsstoffer afhænger af flere faktorer:

- Metaltykkelsen.
- Den gennemsnitlige skæretid
- Luftkvaliteten (tilstedeværelse af olie, fugt eller andre forurenende stoffer).
- Metalpiercingen eller snittet fra kanten.
- Den passende afstand mellem brænderen og delen ved skæring.

Under normale forhold:

- Ved manuel skæring slides elektroden først.

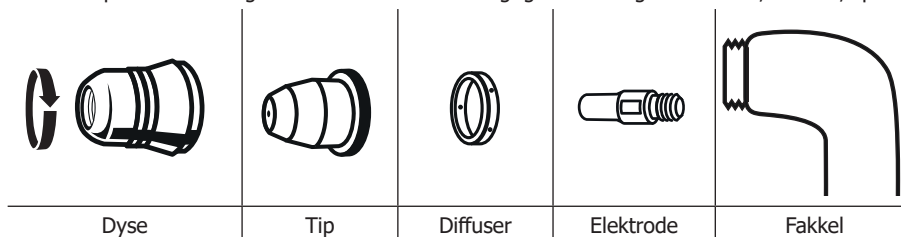
Brænder forbrugsstoffer:



2 - INSTALLATION AF LÆGERENS FORBRUGSVARER:

Tag stikket ud af stikkontakten, før du udskifter forbrugsstoffer.

For at bruge brænderen skal et komplet sæt forbrugsstoffer installeres i den rigtige rækkefølge: elektrode, diffuser, spids og dyse.



LUFTRYKSJUSTERING



For at forbedre skæreydelsen skal du sørge for, at lufttrykket er indstillet til et passende niveau.

Det anbefales at kontrollere/justere trykket i tilfælde af:

- af ændring af tilslutningspunkt eller af pneumatisk installation
- for at ændre brænderens længde
- at ændre typen af forbrugsstoffer
- af tvivl

Tryk på knappen **AIR SET**, luften kommer konstant ud af brænderen, LED'erne på søjlediagrammet lyser og angiver det tryk, der aflæses ved indgangen til brænderen.

Lås trykjusteringsknappen op ved at trække den mod dig, og drej den derefter for at justere det korrekte tryk til det arbejde, der skal udføres. Når trykket er indstillet korrekt, låses hjulet ved at trykke på det.

Trykket afhænger af:

- brænderlængde (en længere brænder kræver et højere tryk for at kompensere for tabet af belastning på grund af længden)
- type arbejde, dvs. skæring eller fugning (udskæring af forbrugsstoffer kræver lavere tryk).
- se brænderens instruktioner eller markeringer på maskinen for at indstille optimalt lufttryk.

Anbefalet tryk:

	Skæring
6 m	5,2 bar / 75 Psi
12 m	5,5 bar / 80 Psi

SKÆRING AF AKTUELLE INDSTILLINGER



For at opnå den forventede ydeevne og maksimere løftecyklussen af forbrugsstoffernes levetid, skal du sikre dig, at strømsættet passer til forbrugsstofferne.

- Skæremundstykke 20-50 A: respekter strømmen mellem 20 og 50 A.

Justeringen foretages ganske enkelt ved at bruge strømpotentiometeret (FIG. 2 - 8).

VALG AF SKÆRETILSTAND

Vælg skæretilstand ved at bruge valgknappen **MODE**.



Skæring af massive plader

Dette er den mest brugte tilstand. Træk i aftrækkeren for at skabe buen, og slip den for at stoppe eller ""ophæve blokeringen"" (buen stopper af sig selv). For at genstarte arbejdet skal du slippe aftrækkeren og trække i den igen.



Skæring af perforerede plader

Denne tilstand følger de samme principper som den forrige, undtagen når ""afblokering"": buen vil starte igen, hvis aftrækkeren, mens aftrækkeren trykkes. Denne tilstand er mere behagelig at bruge, da den undgår konstant træk og slip af aftrækkeren.



Skæring af lange metalstykker

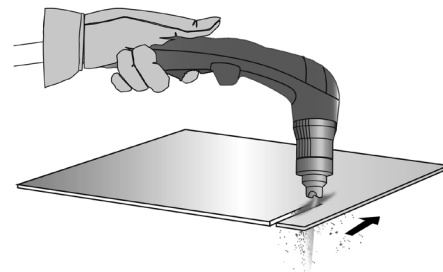
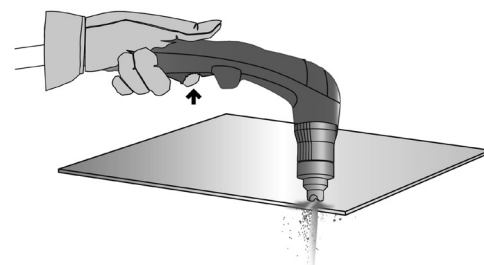
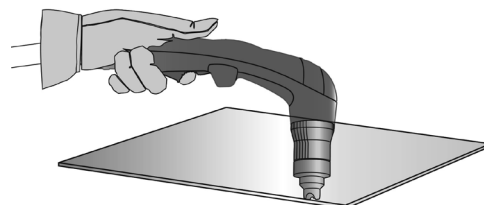
Denne tilstand gør det muligt for operatøren at slippe aftrækkeren under skæringen, som vil fortsætte, indtil aftrækkeren trykkes ned igen eller ""ophæver blokering"". Denne tilstand forhindrer træthed og holder din hånd lidt længere væk fra skæreområdet.

SKÆRESEKVENNS

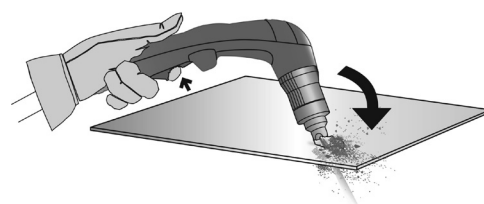
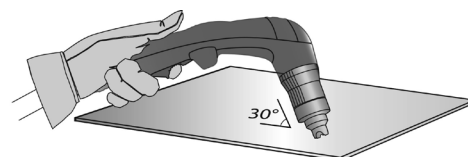
- 1- Når der trykkes på aftrækkeren, starter pilotbuen. Det er en lysbue med lav effekt, der genereres mellem elektroden og dysen, og den gør det muligt for lysbuen at starte på det metalstykke, der skal skæres.
- 2- Når pilotbuen rører pladen, registrerer plasmaskæreren starten. Lysbuen flyder så mellem elektroden og pladen, og maskinen øger strømmen op til den værdi, som operatøren har indstillet.
- 3- Ved slutningen af skæringen (udløser udløser eller frigør blokering), stopper lysbuen, luften fortsætter med at komme ud i flere snesevis af sekunder for at køle brænderen og forbrugsstofferne ned.

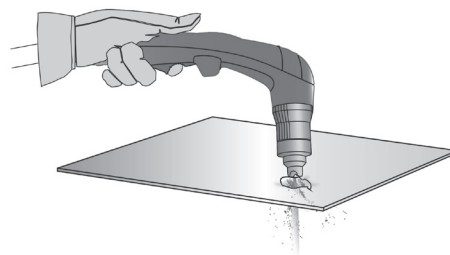
MANUEL UDSKÆRING FRA KANTEN AF EMNET:

- ① Jordklemmen fastgjort til metalstykket, hold brænderpuden i vinkelret position (90°) til enden af emnet.
- ② Træk i aftrækkeren på brænderen for at spæde lysbuen, indtil brænderen er helt passeret gennem delen.
- ③ Når skæringen er startet, skal du trække puden lidt på metalpladen for at fortsætte skæringen. Prøv at opretholde en regelmæssig rytme.

**BEGYND AT SKÆRE INDE I METALPLADEN:**

- ① Med jordklemmen fastgjort til metalstykket skal du holde brænderen i en vinkel på ca. 30° i forhold til emnet.
- ② Tryk på brænderudløseren for at starte lysbuen, mens du bibeholder en vinkel på 30° i forhold til delen. Drej langsomt brænderen mod en vinkelret position (90°).





③ Sæt brænderen i ro, mens du holder aftrækkeren nede. Kommer gnisterne nede fra metalstykket, har buen skåret materialet over.





④ Når skæringen er startet, skal du trække puden lidt på metalpladen for at fortsætte skæringen. Prøv at opretholde en regelmæssig rytme.

BESKYTTELSER

	<p>Indgreb på faklen Operatøren bliver nødt til at manipulere og åbne brænderen og dens tilbehør (skift af forbrugsstoffer, frakobling af brænderen).</p> <p>Hvis plasmaskæreren er tændt under indgreb, vil skærmen vise «stop forårsaget af indgreb på brænderen» (FIG 2 - 2), hvilket betyder, at maskinen har registreret et indgreb, og at det kan udføres sikkert. Når brænderen og/eller forbrugsmaterialerne samles igen, forsvinder meddelelsen, og fræseren er funktionsdygtig igen. Hvis produktet er funktionelt (skærende), men dette problem fortsætter, skal du sørge for at få produktet kontrolleret af eftersalgsservicen.</p>
LOW	<p>Utilstrækkeligt lufttryk Indikatoren «Utilstrækkeligt tryk» (FIG. 2 - 10) lyser, hvis trykket er for lavt til korrekt drift, eller hvis luften ikke er tilsluttet fræseren. Tilslut luften til tryklufttilslutningen (FIG. 1 - 9) på bagsiden af produktet, hvis meddelelsen forbliver, tryk på «test og juster lufttrykket»-knappen (FIG. 2 - 11) og drej trykreguleringsknappen (FIG 1 - 3), indtil lufttrykket er i overensstemmelse med den tilsigtede anvendelse (se afsnittet «Justering af lufttrykket»)</p>
	<p>Termisk beskyttelse I tilfælde af overophedning (på grund af driftscyklus og driftsfaktorer, eller langvarig brug ved en temperatur højere end 40 °), stopper plasmaskæreren med at fungere for at køle ned Den termiske beskyttelsesindikator (FIG 2 - 1) lyser for at angive, at afbrydelsen skyldes overophedning. Indikatoren slukker, og maskinen er klar til brug igen.</p>
	<p>Afbrydelse af normal drift.</p>

FEJLFINDING

Fejl vises	SYMPTOMER	MULIGE ÅRSAGER	LØSNINGER
	Fakkelindgreb	Tilsluttet lommelygte Forbrugsartikler adskilt	Tjek og sæt lygten i igen. Kontroller tilstedeværelsen af alle forbrugsstoffer og tilspænding af dysen
	Problem med forbrugsvarer	Elektroden er ikke i kontakt med dysen Elektroden kan ikke trækkes tilbage	Kontroller tilstedeværelsen af alle forbrugsstoffer, udskift dem om nødvendigt og genstart Kontroller at elektroden ikke er svejset til dysen, kontroller at elektroden er mobil, skift evt. forbrugsmaterialer
	Lufttrykket for lavt	Lufttrøret er ikke tilsluttet, eller trykket er for lavt	Kontroller tilslutningen af lufttrøret, start kompressoren, kontroller plasmaskærens indgangstryk
	Termisk beskyttelse	Intensiv brug (manglende overholdelse af specificerede driftsfaktorer) Ventilationerne er blokeret, eller produktet placeres i et begrænset rum	Lad maskinen være tændt, så den kan køle af, og vent på, at LED'en for termisk fejl forsvinder Forbedre miljøet for at sikre god ventilation
	Overspænding	En for høj spænding kan beskadige produktet.	Kontroller installationen af en elektriker
	under spænding	Spændingen er for lav til at opnå et tilfredsstillende resultat	
	Fase mangler	En fase mangler	

	Fan problem	Ventilatoren fungerer ikke	Tjek for fremmedlegemer, der forhindrer normal rotation af ventilatoren
		Ventilatoren kører ikke med den rigtige hastighed.	Kontroller stikkene, udskift blæseren om nødvendigt
	Ingen nuværende etableret	Der er ingen kontakt mellem elektroden og spidsen	Tjek, at forbrugsstofferne er på plads og i god stand. Udskift dem om nødvendigt. Genstart maskinen og prøv igen.
	Strømrelæ fejl.	Strømrelæet lukker ikke.	Returner produktet til reparation
	Ingen bue	Elektroden er ikke trukket tilbage, eller der kommer ikke nok luft ud.	Kontroller, at elektroden er korrekt trukket tilbage. Kontroller det pneumatiske system (tjek om slangediameteren er for lille eller slangen for lang, hvis slangen kom i klemme eller bøjedede). Tjek størrelsen af kompressoren.

-	Lysbuen stopper efter 3 sekunders skæring	Ingen strømregistrering i jordklemmen	Kontroller, at jordklemmen er forbundet til skæredelen på et rent område (ingen rust, maling eller fedt).
-	Maskinen tænder ikke.	Ingen strømforsyning	Kontroller, at produktets netledning er sat i stikkontakten, og at afbryderen er i tændt position. Kontroller, at afbryderen ikke er udløst.
-	Pilotbuen skærer ud for hurtigt	Brugte forbrugsvarer	Kontroller tilstanden af forbrugsstofferne og udskift dem om nødvendigt.
-	Buen stopper midtvejs gennem skæringen	skærehastighed for lav på tynde plader	Reducer strømmen / øg bevægelsehastigheden.
		Kontakt på jordklemmen af lav kvalitet	Kontroller, at jordklemmen er forbundet til skæredelen på et rent område (ingen rust, maling eller fedt).
		Klippehøjden for høj	Brug en skærepude og hold den i kontakt med den del, der skal skæres.
-	For tidlig slitage af forbrugsvarer	Skærestrøm upassende for brugte forbrugsstoffer	Se kapitlet "Indstilling af skærestrøm".
		Uhensigtsmæssigt lufttryk	Se kapitlet "Justering af lufttrykket".
		Fugtig luft	Tøm luftfiltrene fra stationen og trykluftnetværket. Tilføj det ekstra luftfilter ref. 039728.

GARANTI

Garantien dækker fabrikationsfejl i 2 år fra købsdatoen (reservedele og arbejde).

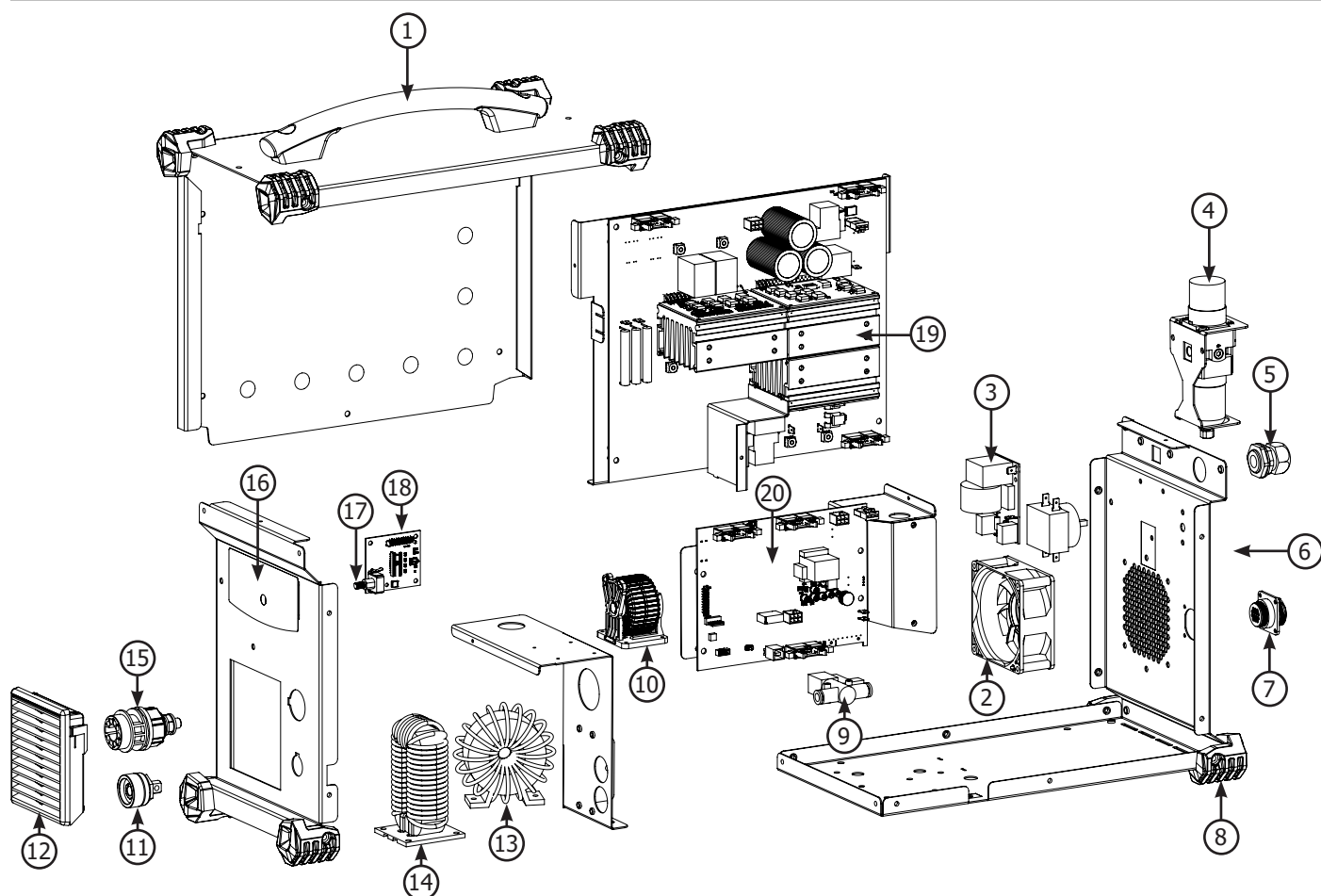
Garantien dækker ikke:

- Transportskader.
- Normalt slid på dele (f.eks.: kabler, klemmer osv.).
- Skader på grund af forkert brug (strømforsyningsfejl, faldping af udstyr, adskillelse).
- Miljørelaterede fejl (forurening, rust, støv).

I tilfælde af fejl returneres enheden til din forhandler sammen med:

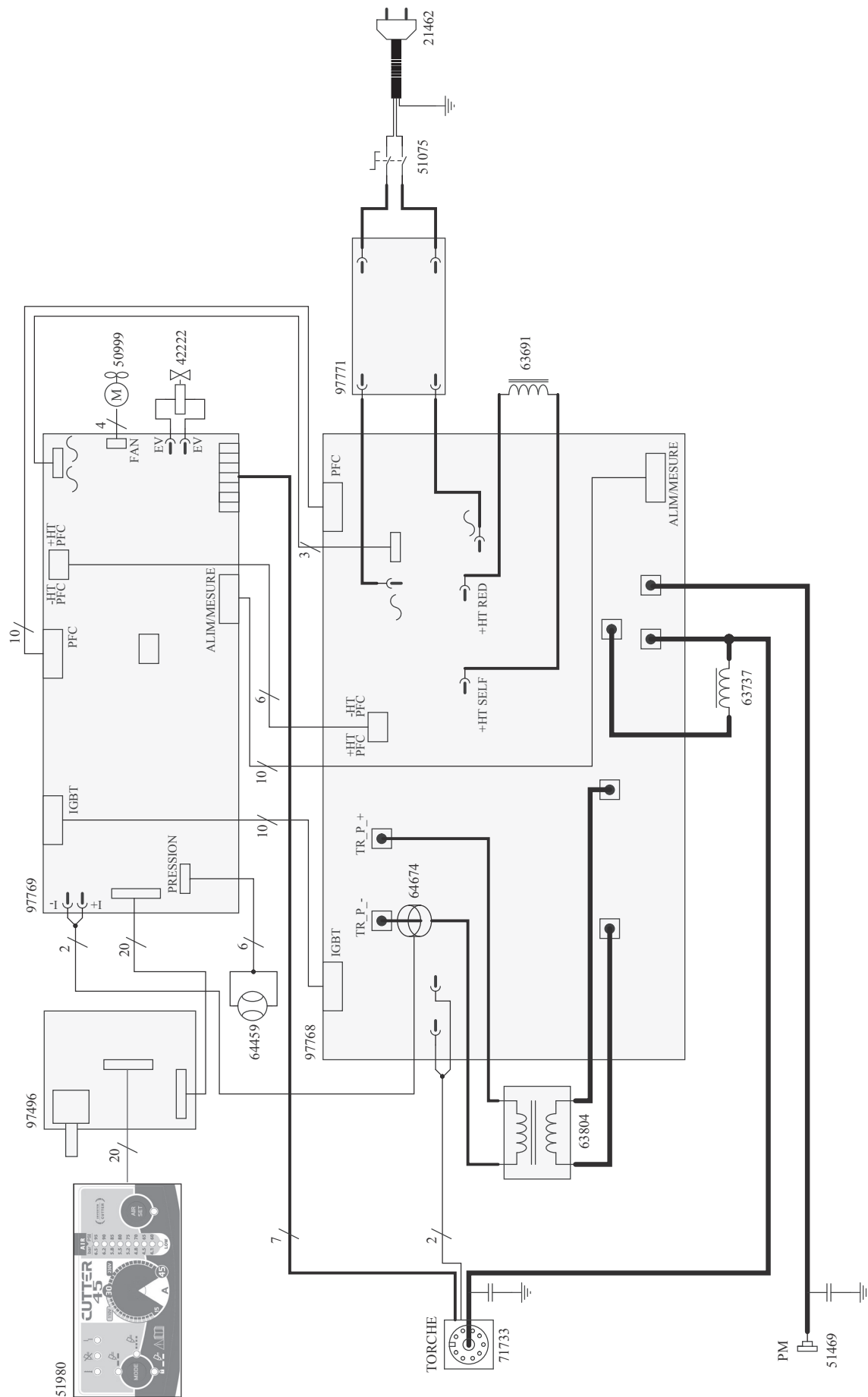
- Købsbeviset (kvittering osv ...)
- En beskrivelse af den rapporterede fejl

RESERVEDELE



1	Håndtere	56048
2	Ventilator	50999
3	CEM kredsløb	97771C
4	Filter	71457
5	Kabelforskruing	71148
6	Kontakt	51075
7	CNC-stik – fuld metalplade	95623ST
8	Fødder	56120
9	Magnetventil	42222
10	PFC induktans	63691
11	Jordklemmestik	51469
12	Ventilatorgrill	51011
13	Strømtransformer	63804
14	Udgangsinduktans	63737
15	Lommelygtestik	71733
16	Bedienfeld	51980
17	Potentiometer knap	73017
18	MMI bord	97496C
19	Hovedkredsløb	97768C
20	Styrekredsløb	97769C
-	Jordklemme med kabel	036932
-	Strømkabel	21462
-	Lommelygte Innotec TPT-40 med forbrugsstoffer	060753
-	Lommelygte MT-70 uden forbrugsstoffer	037502


ELEKTRISK DIAGRAM



SPECIFIKATIONER TEKNIKKER / TEKNISKE SPECIFIKATIONER / TECHNISCHE DATEN / TECHNISCHE GEGEVENS / ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / SPECIFICHE TECNICHE / DANSK TEKNIK

PLASMASKÆRER	CUTTER 45 CT		
Primaer			
Strømforsyningsspænding	110 V /- 15 %	230 V /- 15 %	
Netfrekvens	50/60 Hz		
Sikring	32 A	16 A	
Sekundær			
Ingen belastningsspænding	320 V		
Normal strømudgang (I ₂)	15 → 30 A	15 → 45 A	
Konventionel spændingsudgang (U ₂)	86 → 92 V	86 → 98 V	
Norme IEC60974-1. Driftscyklus ved 40°C (10 min)*	I _{max}	25 %	50 %
	100 %	17 A	32 A
	60 %	21 A	41 A
Servicetryk			
Luftdebet (5 bar)	115 l/min	185 l/min	
Funktionstemperatur	-10° → 40°C		
Opbevaringstemperatur	-20° → 55°C		
Beskyttelsesniveau	IP23		
Dimensioner (Lxlxh)	48 x 37 x 23 cm		
Vægt	15 kg		

*Duty cycles er målt i henhold til standard IEC60974-1 à 40°C og på en 10 min cyklus.

Under intens brug (> til driftscyklus) kan den termiske beskyttelse tændes, hvilket slukker lysbuen og ikonet  vises på skærmen. Hold maskinens forsyning tændt for at muliggøre køling, indtil beskyttelsen annulleres. Maskinen har en specifikation med en "faldende strømudgang"

SYMBOLE

	- Advarsel ! Læs brugermanualen.
	- Enfaset inverter, omformer-ensretter
IEC60974-1 IEC60974-10 Klasse A	- Enheden er i overensstemmelse med standard IEC60974-1 og IEC60971-10 klasse A- enhed.
	- Plasmaskæring
	- Velegnet til svejsning i omgivelser med øget risiko for elektrisk stød. En sådan strømkilde må dog ikke placeres i svejserummet eller i omgivelserne.
IP23	- Beskyttelse mod adgang til farlige dele af faste stoffer med en diameter >12,5 mm og beskyttelse mod regn rettet 60° fra lodret.
	- Jævn svejsestrøm.
U0	Off load spænding
X(40°C)	- Driftscyklus i henhold til standard EN 0974-1 (10 minutter – 40°C).
I2	I2: tilsvarende konventionel svejsestrøm
A	Ampere
U2	U2: Konventionel spænding i tilsvarende belastninger
V	Volt
Hz	Hertz
	- Enfaset strømforsyning 50 eller 60Hz
U1	- Nominel strømforsyningsspænding.
I1max	- Maksimal nominel strømforsyningsstrøm (effektiv værdi).
I1eff	- Maksimal effektiv nominel strømforsyningsstrøm.
	- Enhed(er) er i overensstemmelse med europæiske direktiver. Overensstemmelsescertifikatet er tilgængeligt på vores hjemmeside.
	- EAC-overensstemmelsesmærkning (Eurasian Economic Community).
	- Denne hardware er genstand for affaldsindsamling i henhold til de europæiske direktiver 2002/96/UE. Smid ikke ud i en husholdningsspand!
	- Udstyr i overensstemmelse med marokkanske standarder. Overensstemmelseserklæringen C _o (CMIM) er tilgængelig på vores hjemmeside (se forside).
	- Udstyr i overensstemmelse med britiske krav. Den britiske overensstemmelseserklæring er tilgængelig på vores hjemmeside (se hjemmesiden).
	- Dette produkt skal genbruges på passende vis
	Kompatibel med generatorer
	- Temperaturinformation (termisk beskyttelse).