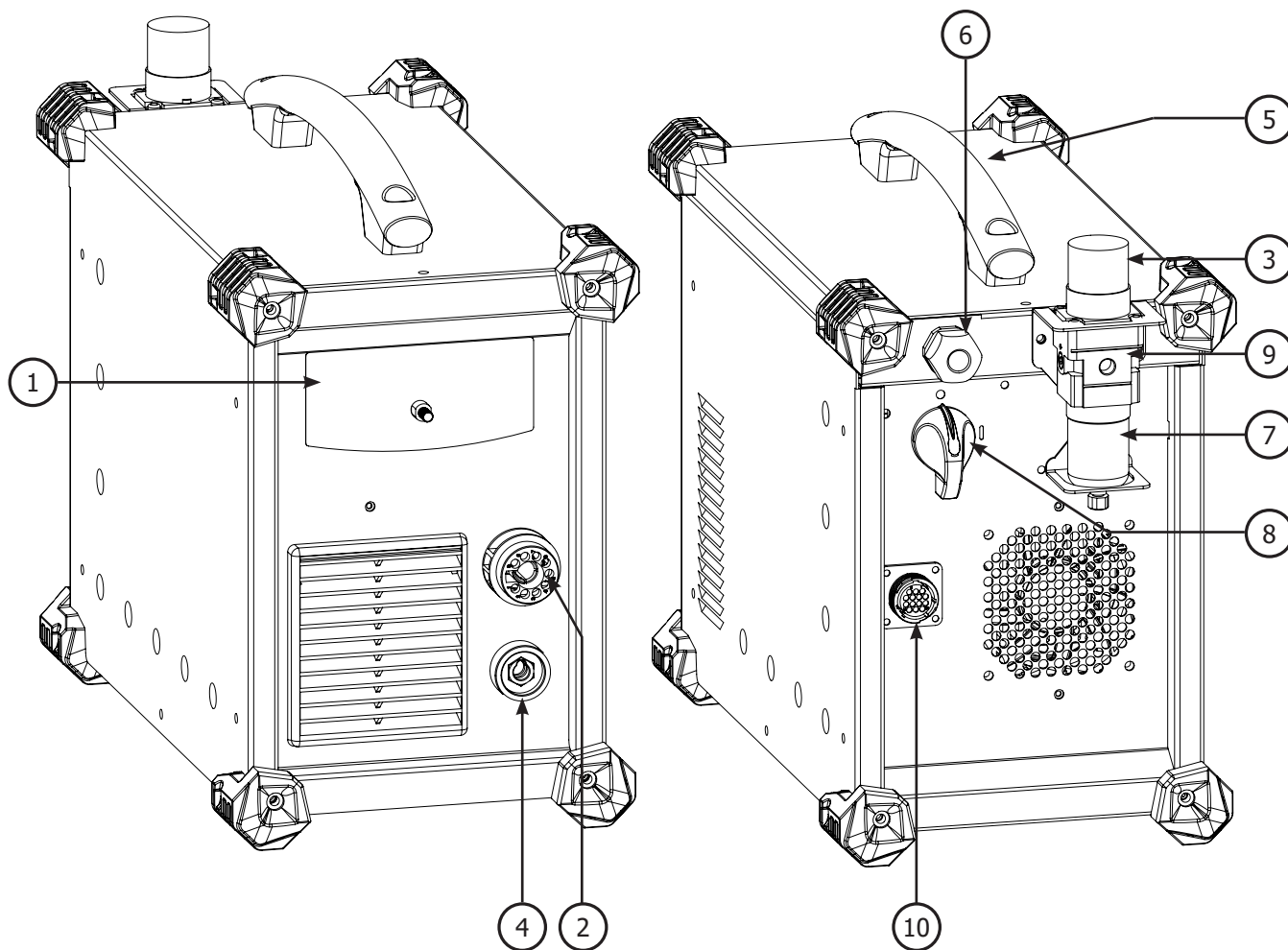


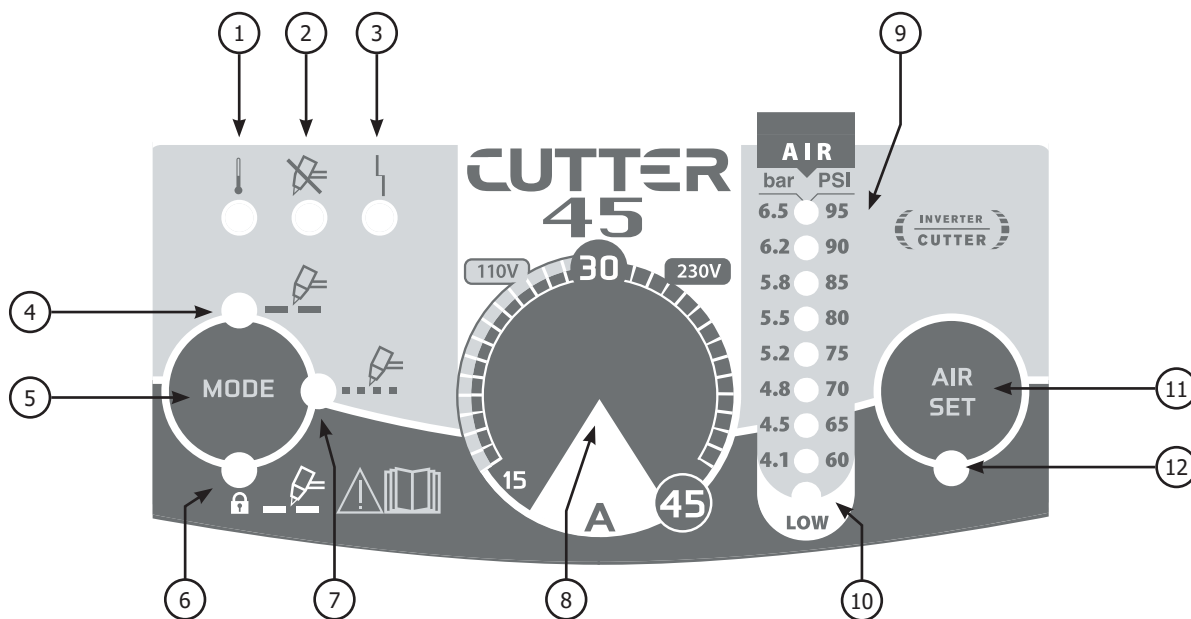
FI 1-16

CUTTER 45 CT

KUVIO 1



KUVIO 2



TURVALLISUUSOHJEET

YLEISET OHJEET



Lue ja ymmärrä seuraavat turvallisuusohjeet ennen käyttöä.
Mitään muutoksia tai päivityksiä, joita ei ole mainittu käyttöohjeessa, ei tule tehdä.

Valmistaja ei ole vastuussa mistään vammoista tai vahingoista, jotka johtuvat tämän oppaan ohjeiden noudattamatta jättämisestä. Jos sinulla on ongelmia tai epävarmuutta, ota yhteyttä pätevään henkilöön asennuksen suorittamiseksi oikein.

YMPÄRISTÖ

Tätä laitetta tulee käyttää leikkaamiseen kuvatussa paneelissa ja/tai käyttöoppaassa ilmoitettujen rajojen mukaisesti. Turvaohjeita tulee noudattaa. Epäasianmukaisesta tai vaarallisesta käytöstä valmistaja ei ole vastuussa.

Tätä laitetta tulee käyttää ja säilyttää huoneessa, jossa ei ole pölyä, happoa, syttyviä kaasuja tai muita syövyttäviä aineita. Käytä konetta avoimessa tai hyvin ilmastoidussa tilassa.

Käyttölämpötila:

Käytä -10 - 40°C (14 - 104°F).

Varastointi -20 - 55°C (-4 - 131°F).

Ilman kosteus:

Alempi tai yhtä suuri kuin 50 % 40 °C:ssa (104 °F).

Alempi tai yhtä suuri kuin 90 % 20 °C:ssa (68 °F).

Korkeus:

Jopa 1000 metriä merenpinnan yläpuolella (3280 jalkaa).

YKSILÖSUOJAUS JA MUUT

Leikkaaminen voi olla vaarallista ja aiheuttaa vakavia vammoja.

Leikkaus altistaa ihmiset vaarallisille lämmönlähteille, kaarisäteille, sähkömagneettisille kentille (henkilöiden, joilla on sydämentahdistin, on noudatettava erityisiä varotoimia), sähköiskun, melun ja kaasuhöyryjen vaaralle.

Suojellaksesi itseäsi ja muita varmistamalla, että noudatetaan seuraavia turvatoimia:



Suojataksesi sinua palovammalta ja säteilyltä käytä vaatteita ilman käännettä tai hihansuja. Näiden vaatteiden tulee olla eristäviä, kuivia, tulenkestäviä, hyvässä kunnossa ja peittää koko kehon.



Käytä suojakäsineitä, jotka takaavat sähkö- ja lämpöeristyksen.



Käytä riittävää koko vartaloa suojaavaa leikkaussuojaa: huppu, käsineet, takki, housut...(vaihtelee käyttökohteen/käytön mukaan) Suojaa silmät puhdistuksen aikana. Piilolinssien käyttö on kielletty käytön aikana.



Saattaa olla tarpeen asentaa palonkestävät hitsausverhot suojataksesi turvallisuusriskeiltä, kuten kaarisäteiltä, hitsausroiskeilta ja kipinöiltä.

Varmista, että ihmiset leikkausalueen ympärillä eivät katso valokaareen tai sulaan metalliin ja käyttävät suojavaatteita.

Varmista, että käyttäjä käyttää kuulosuojaimia, jos työ ylittää sallitun melurajan (sama koskee kaikkia hitsausalueella olevia henkilöitä).

Pidä kädet, hiukset ja vaatteet poissa liikkuvista osista, kuten tuulettimista ja moottoreista.

Älä koskaan irrota jäähdytysyksikön suojakansia, kun kone on kytketty pistorasiaan. Valmistaja ei ole vastuussa mistään vammoista tai vahingoista, jotka johtuvat turvatoimien noudattamatta jättämisestä.



Aiemmin leikatut osat ovat kuumia ja voivat aiheuttaa palovammoja koskettaessaan. Jos polttimeen huoltoa tarvitaan, varmista, että sille on annettu riittävästi aikaa jäähtyä ja odota vähintään 10 minuuttia ennen kuin käsittelet sitä. Kun käytät vesijäähdytteistä taskulamppua, varmista, että jäähdytysyksikkö on kytketty päälle, jotta vältytään nesteen mahdollisesti aiheuttamilta palovammoilta. On tärkeää varmistaa työskentelyalue ennen sieltä poistumista tavaroiden ja ihmisten turvallisuuden varmistamiseksi.

HITSAUSHÖYRY JA KAASU



Leikkauksen yhteydessä syntyvät höyryt, kaasut ja pöly ovat mahdollisia terveyshaittoja. On pakollista varmistaa riittävä ilmanvaihto ja/tai poisto, jotta höyryt ja kaasut pysyvät poissa työalueelta. Ilmansyöttöisen hitsauskypärän käyttö on suositeltavaa, jos työpaikan ilmanvaihto on riittämätön.

Tarkista suositeltujen turvamääräysten mukaisesti, että ilmansyöttö on tehokas.

Kun leikkaat pienillä alueilla, käyttäjää on valvottava turvalliselta etäisyydeltä. Tiettyjen lyijyä, kadmiumia, sinkkiä, elohopeaa tai berylliumia sisältävien materiaalien leikkaaminen voi olla erityisen vaarallista. On myös suositeltavaa poistaa rasva osista ennen niiden leikkaamista.

Kaasupulloja on säilytettävä avoimessa tai tuuletetussa tilassa. Ne on säilytettävä pystyasennossa ja pidettävä tuen tai vaunun varassa putoamisvaaran rajoittamiseksi. Älä leikkaa alueilla, joissa säilytetään rasvaa tai maalia.

TULIPALO- JA RÄJÄHDYSVAARAT



Suojaa koko työalue ja varmista, että tulenarkoja esineitä säilytetään vähintään 11 metrin etäisyydellä. Palonsammutusvälineet on pidettävä lähellä materiaalia leikattaessa.

Varo hitsausroiskeita ja kipinöitä, myös halkeamien läpi. Jos et ole varovainen, tämä voi mahdollisesti johtaa tulipaloon tai räjähdykseen. Pidä ihmiset, syttyvät materiaalit/esineet ja paineen alaiset säiliöt turvallisen etäisyyden päässä. Säiliöiden tai putkien leikkaamista tulee välttää, ja jos ne ovat auki, syttyvät tai räjähtävät materiaalit on poistettava (öljy, polttoaine, kaasu...). Hiontatoimenpiteitä ei saa suorittaa virtalähteen tai syttyvien materiaalien lähellä.

SÄHKÖTURVALLISUUS



Käytettävässä sähköverkossa on oltava maadoitusliitin. Käytä suositeltua sulakkeen kokoa. Sähköisku voi aiheuttaa vakavia vammoja tai mahdollisesti jopa hengenvaarallisia onnettomuuksia.

Älä koske mihinkään jännitteeseen koneen osiin (sisällä tai ulkopuolella), kun se on kytketty pistorasiaan (polttimet, kaapelit, puristimet), koska ne on kytketty leikkauspiiriin.

Ennen kuin avaat laitteen, se on ehdottomasti irrotettava verkkovirrasta ja odotettava 2 minuuttia, jotta kaikki kondensaattorit purkautuvat.

Älä koske polttimeen tai maadoituskiinnikkeeseen samanaikaisesti.

Vaurioituneet kaapelit ja polttimet on vaihdettava pätevän tekniikon toimesta. Varmista, että kaapelin poikkileikkaus on riittävä käytössä (jatkeet ja hitsauskaapelit). Käytä aina kuivia ja hyväkuntoisia vaatteita suojautuaksesi leikkauspiiristä. Käytä eristäviä kenkiä riippumatta työpaikasta/ ympäristöstä, jossa työskentelet.

EMC-LUOKITUS



Näitä luokan A laitteita ei ole tarkoitettu käytettäväksi asuinalueella, jossa sähkövirta syötetään yleisestä verkosta matalajännitteisellä tehölähteellä. Sähkömagneettisen yhteensopivuuden varmistamisessa näillä paikoilla voi olla vaikeuksia häiriöiden ja radiotaajuuksien vuoksi.

Tämä laite on IEC 61000-3-11 -standardin mukainen.

Tämä laite on IEC 61000-3-12 -standardin mukainen.

SÄHKÖMAGNEETTISET HÄIRIÖT



Minkä tahansa johtimen läpi kulkeva sähkövirta aiheuttaa sähkö- ja magneettikenttiä (EMF). Leikkausvirta synnyttää EMF:n leikkauspiiriin ja leikkauslaitteen ympärille.

EMF-sähkömagneettikentät voivat häiritä tiettyjä lääketieteellisiä implantteja, kuten sydämentahdistimia. Henkilöille, joilla on lääketieteellisiä implantteja, on ryhdyttävä suojatoimenpiteisiin. Esimerkiksi rajoittamalla ohikulkijoiden pääsyä tai suorittamalla käyttäjille yksilöllinen riskiarviointi.

Kaikkien käyttäjien tulee ryhtyä seuraaviin varotoimiin minimoidakseen altistumisen leikkauspiiriin synnyttämille sähkömagneettisille kentille (EMF):

- Aseta leikkauskaapelit yhteen - jos mahdollista, kiinnitä ne;
- pidä pää ja ylävartalo mahdollisimman kaukana leikkauspiiristä;
- Älä koskaan kiedo kaapelia kehoasi ympärille;
- Älä koskaan aseta kehoasi hitsauskaapeleiden väliin. Pidä molempia leikkauskaapeleita samalla puolella kehoasi;
- Liitä maadoitusliitin mahdollisimman lähelle leikattavaa aluetta;
- älä työskentele liian lähellä hitsauskoneita, älä nojaa äläkä istu sen päällä;
- älä leikkaa, kun annat CUTTERa tai sen langansyöttölaitetta



Tahdistinta käyttävien henkilöiden on neuvoteltava lääkärin kanssa ennen tämän laitteen käyttöä.

Altistuminen sähkömagneettisille kentille hitsauksen aikana voi aiheuttaa muita terveysvaikutuksia, joita ei ole vielä tunnistettu.

SUOSITUKSET HITSAUSALUEELLE ARVIOINTIIN JA HITSAUKSEEN

Yleiskatsaus

Käyttäjä on vastuussa kaarileikkauslaitteiston asennuksesta ja käytöstä valmistajan ohjeiden mukaisesti. Jos sähkömagneettisia häiriöitä havaitaan, on käyttäjä vastuussa tilanteen ratkaisemisesta valmistajan teknisen tuen avulla. Tietyissä tapauksissa tämä korjaava toimenpide voi olla niinkin yksinkertainen kuin leikkauspiiriin maadoitus. Muissa tapauksissa voi olla tarpeen rakentaa sähkömagneettinen suojaus leikkausvirtalähteen ympärille ja koko kappaleen ympärille asentamalla sisääntulosuodattimia. Kaikissa tapauksissa sähkömagneettisia häiriöitä on vähennettävä, kunnes ne eivät ole enää haitallisia.

Hakkualueen arviointi

Ennen koneen asentamista käyttäjän tulee arvioida mahdolliset sähkömagneettiset ongelmat, joita saattaa syntyä alueella, johon asennus on suunniteltu. Seuraavat tekijät tulee ottaa huomioon:

- muiden virtakaapeleiden, etäkaapeleiden ja puhelinkaapeleiden läsnäolo (valokaarileikkaukseen yläpuolella ja vieressä);
 - televiisiohättimet ja -vastaanottimet;
 - tietokoneet ja muut laitteistot
 - kriittiset turvalaitteet, kuten teollisuuskeskusojat;
 - alueella olevien ihmisten, kuten sydämentahdistimia tai kuulolaitteita käyttävien ihmisten terveys ja turvallisuus;
 - kalibrointi- ja mittauslaitteet;
 - muiden samalla alueella olevien laitteiden eristäminen.
- Käyttäjän on varmistettava, että samalla alueella käytettävät laitteet ja laitteet ovat yhteensopivia keskenään. Tämä saattaa vaatia lisävarotoimia;
- kellonaika hitsauksen tai muun toiminnan aikana on suoritettava.

Huomioon otettava leikkausalueen koko riippuu rakennuksen koosta ja muodosta sekä suoritettujen työn tyypistä. Huomioon otettava alue saattaa ylittää laitosten rajat.

Hakkualueen arviointi

Hitsausalueen lisäksi itse kaarileikkauksjärjestelmän asennuksen arviointia voidaan käyttää häiriötapauksen tunnistamiseen ja ratkaisemiseen. Päästöjen arviointiin on sisällyttävä CISPR 11:n artiklan 10 mukaiset in situ -mittaukset. In situ -mittauksia voidaan käyttää myös vahvistaa lieventämistoimenpiteiden tehokkuuden.

SUOSITUSMENETELMIÄ SÄHKÖMAGNEETTISTEN PÄÄSTÖJEN VÄHENTÄMISEKSI

a. Valtakunnallinen sähköverkko: Valokaarileikkaukone on liitettävä valtakunnalliseen sähköverkkoon valmistajan suosituksen mukaisesti. Häiriöiden sattuessa voi olla tarpeen ryhtyä lisävarotoimiin, kuten virransyöttöverkon suodatus. Virtalähteen kaapelin suojaaminen metallirungossa tai vastaavassa on harkittava kiinteältä leikkausasennukselta. On tarpeen varmistaa rungon sähköinen jatkuvuus sen koko pituudelta. Läpivienti tulee liittää leikkaukoneeseen, jotta varmistetaan hyvä sähköinen kosketus johtimen ja leikkaukoneen kotelon välillä.

b. Valokaarileikkaukslaitteiston huolto: Valokaarileikkaukoneelle tulee tehdä rutiinihuoltotarkastus valmistajan suositusten mukaisesti. Kaikki sisäänkäynnit, huoltoovet ja kannet tulee sulkea ja lukita kunnolla, kun kaarihitsauslaitteisto on päällä. Valokaarileikkaukslaitteistoa ei saa muuttaa millään tavalla, lukuun ottamatta valmistajan ohjeissa esitettyjä muutoksia ja asetuksia. Valokaarisytytysten ja valokaaren stabilointilaitteiden kipinäväli on säädettävä ja huollettava valmistajan suositusten mukaisesti.

c. Kaapeleiden katkaisu: kaapelien tulee olla mahdollisimman lyhyitä, lähellä toisiaan ja lähellä maata, jos ei maassa.

d. Potentiaalilin tasaus: Harkitse kaikkien metalliesineiden kiinnittämistä ympäröivällä alueella. Työkappaleeseen liitetyt metalliesineet lisäävät kuitenkin sähköiskun vaaraa, jos käyttäjä koskettaa sekä metalliosia että elektrodiä. Käyttäjä on eristettävä tällaisilta metalliesineiltä.

e. Leikattavan metalliosan maadoitus: Kun osaa ei ole maadoitettu -sähköturvallisuussyistä tai sen koosta ja sijainnista johtuen (esim. laivan rungot tai metalliset rakennusrakenteet), osan maadoitus voi joissain tapauksissa järjestelmällisesti vähentää päästöjä. On suositeltavaa välttää sellaisten osien maadoittamista, jotka voivat lisätä käyttäjien loukkaantumisariskia tai vahingoittaa muita sähkölaitteita. Tarvittaessa on tarkoituksenmukaista, että osan maadoitus tehdään suoraan, mutta joissakin maissa, joissa tällaista suoraa liitäntää ei ole mahdollista, liitäntä kannattaa tehdä kansallisten määräysten mukaan valitulla kondensaattorilla.

f. Suojaus ja suojaus: Alueen muiden kaapeleiden ja laitteiden valikoiva suojaus ja suojaus voi vähentää häiriöitä. Koko hitsausalueen suojaaminen voidaan harkita tietyissä tilanteissa.

HITSAUSKONEEN KULJETUS JA KULJETUS

Kone on varustettu kahvalla kuljetuksen helpottamiseksi. Varo, ettet aliarvioi koneen painoa. Kahvaa ei voi käyttää koneen ripustamiseen tai kiinnittämiseen johonkin muuhun.

Älä käytä kaapelia tai taskulamppua koneen siirtämiseen. Hitsauslaitteistoa on siirrettävä pystyasennossa.

Älä aseta/kanna laitetta ihmisten tai esineiden päälle.

LAITTEISTON ASENNUS

- Aseta kone lattialle (enintään 10° kaltevuus)
- Järjestä riittävästi tilaa koneen tuuleutusta ja ohjaimia varten.
- Tätä laitetta tulee käyttää ja säilyttää paikassa, joka on suojattu pölyltä, hapolta, kaasulta tai muilta syövyttäviltä aineilta.

Kone on sijoitettava suojaiseen paikkaan poissa sateelta tai suoralta auringonpaisteelta.

- Koneen suojaustaso on IP23, mikä tarkoittaa:

- Suojaus vaarallisiin osiin pääsylvä kiinteistä kappaleista, joiden halkaisija on $\geq 12,5$ mm, ja

- Suoja sateelta kallistettuna 60° pystysuunnassa.

Laitetta voidaan käyttää ulkona IP23-suojaussertifikaatin mukaisesti.

Virtakaapelit, jatkojohtot ja hitsauskaapelit on kelattava kokonaan auki ylikuumentumisen estämiseksi.



Valmistaja ei ota vastuuta esineille tai henkilöille aiheutuneista vahingoista, jotka johtuvat koneen virheellisestä ja/tai vaarallisesta käytöstä.

HUOLTO / SUOSITUKSET

Varmista, että kone on irrotettu verkkovirrasta, ja odota sitten 2 minuuttia ennen huoltotöiden suorittamista. Sisällä jännitteet ja virrat ovat korkeita ja vaarallisia.

Huollon saa suorittaa vain pätevä henkilö. Vuosihuolto on suositeltavaa.

1 - Ilmansuodattimen huolto:

- Ilmansuodatin on puhdistettava säännöllisesti. Voit tehdä tämän pitämällä suodattimen alla olevaa oranssia painiketta painettuna.
- Purkaminen:
 - Irrota ilmansyöttö.
 - Tartu tankkiin, paina salpaa ja käännä säiliötä 45 astetta vasemmalle.
 - Vedä kuutiota alaspäin ja laske se sitten alas.
 - Suodatinosa on valkoinen, puhdista tai vaihda se tarvittaessa (viite 039735).




2 - Säännöllinen huolto:

- Poista kansi ja pöly säännöllisesti ilmapistoolilla. Käytä tilaisuutta hyväksesi ja anna pätevän henkilön tarkastaa sähköliitännät eristetyllä työkalulla.
- Tarkista säännöllisesti virtajohdon kunto. Jos virtajohto on vaurioitunut, se on vaihdettava valmistajan, sen huoltopalvelun tai vastaavan pätevän henkilön toimesta vaarojen välttämiseksi.
- Älä tuki koneen ilmanottoaukkoja hyvän ilmankierron varmistamiseksi.
- Tarkista, ettei polttimessa ole halkeamia tai paljaita johtoja.
- Tarkista, että kulutusosat on asennettu oikein ja että ne eivät ole kuluneet.
- Älä käytä tätä hitsausvirtalähdettä putkien sulattamiseen, paristojen/akkujen lataamiseen tai moottoreiden käynnistämiseen.

ASENNUS – TUOTTEEN KÄYTTÖ

Vain valmistajan valtuuttama pätevä henkilöstö saa suorittaa hitsauslaitteen asennuksen. Asennuksen aikana käyttäjän on varmistettava, että kone on irrotettu verkkovirrasta.

KONEEN MUKANA

	CUTTER 45 CT		
	Viite. 014787	Viite. 013629	Viite. 062962
	-	TPT 40 4 m	MT 70 6 m
 2 m - 10 mm ²	✓	✓	✓
Aloitussarja	-	✓	✓
 Pneumaattiset liittimet	8 mm 10 mm ✓	8 mm 10 mm ✓	8 mm 10 mm ✓

Generaattorin mukana toimitetut lisävarusteet on suunniteltu käytettäväksi vain tässä koneessa. On suositeltavaa käyttää laitteen mukana toimitettuja leikkauskaapeleita optimaalisten tuoteasetusten saavuttamiseksi.

KONEEN KUVAUS (KUVA 1)

- | | |
|--------------------------------|------------------------------------------------------------|
| 1- Mieheltä koneelle -liitäntä | 6- Virtalähdekaapeli |
| 2- Plasmapolttimen liitin | 7- Suodattaa |
| 3- Paineen säätönuppi. | 8- On / off kytkin |
| 4- Maadoitusliittimen liitäntä | 9- Pneumaattisen liittimen vaihto |
| 5- Kuljetuskahvat | 10- Asennusluukku CNC-sarjalle (valinnainen, viite 039988) |

LIITTYMÄ (MMI) (KUVA-2)

- | | |
|------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| 1- Lämpösuojan ilmainen | 7- Täyden arkin leikkaamisen ilmainen pilottikaaren uudelleenkäynnistykseksi |
| 2- Merkkivalo «Pysähdys polttimen toimenpiteen seurauksena» | 8- Nykyinen asetuspotentiometri. |
| 3- Toimintahäiriön (kone ei toimi normaalisti) merkkivalo | 9- Pylväskaavio Paineilmaisoin |
| 4- Täyden arkin leikkausilmaisoin | 10- Ilmainen "riittämätön paine" |
| 5- Valintatilan painike | 11- Ilmanpaineen testi- ja säätöpainike |
| 6- Täyden arkin leikkausilmaisoin lukitusliipasimella pidempään leikkaukseen | 12- Ilmankäyntitestin ilmainen |

VIRTALÄHDE

Tämä kone on varustettu 16 A:n pistorasialla, tyyppi CEE7/7, joka on liitettävä yksivaiheiseen 230 V (50 - 60 Hz) virtalähteeseen, jossa on kolme johtoa ja yksi maadoitettu nolla.

Absorboitu tehollinen virta (I1eff) näkyy koneessa optimaalista käyttöä varten. Tarkista, että virtalähde ja sen suojaus (sulake ja/tai katkaisija) ovat yhteensopivia koneen tarvitseman virran kanssa. Joissakin maissa pistoke voi olla tarpeen vaihtaa, jotta sitä voidaan käyttää maksimiasetuksilla.

Intensiiviseen käyttöön on suositeltavaa käyttää 25 tai 32 A pistorasiaa, joka on suojattu 25 tai 32 A katkaisijalla.

230 V:n virtalähde vaaditaan, jotta tuotetta voidaan käyttää maksimiteholla (45 A). 110 V:n virtalähde rajoittaa tuotteen lähtövirran 30 A:iin.



Varoitus! Älä koskaan irrota virtalähdettä koneen latautuessa.

GENERAATTORIN KYTKENTÄ

Kone voi toimia generaattoreiden kanssa niin kauan kuin aputeho vastaa näitä vaatimuksia:

- Jännitteen tulee olla AC, aina asetettu ohjeiden mukaan ja huippujännitteen alle 400V,
- Taajuuden tulee olla välillä 50 - 60 Hz.

Nämä vaatimukset on ehdottomasti tarkistettava, koska useat generaattorit tuottavat korkean jännitteen huippuja, jotka voivat vahingoittaa näitä koneita.

LAATKENTOJEN KÄYTTÖ

Kaikkien jatkojohtojen tulee olla kooltaan ja poikkileikkaukseltaan riittävän suuria suhteessa koneen jännitteeseen. Käytä jatkojohtoa, joka on kansallisten turvallisuusmääreiden mukainen.

Jännitteen sisääntulo	Jatkojohdon osa (<45 m)
230 V	6 mm ²

ILMAN TUOTTO

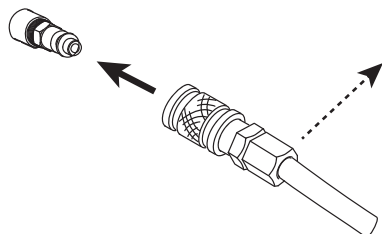
Ilmansyöttö voi tulla kompressorista tai korkeapainepulloista. Korkeapainemanometriä on käytettävä kaikentyyppisissä ilmansyötöissä, ja sen on pystyttävä kuljettamaan kaasu plasmaCUTTERin. Näissä koneissa on integroitu ilmansuodatin (5µm), mutta ylimääräinen suodatusjärjestelmä voi olla tarpeen ilmansyötön laadusta riippuen (valinnainen epäpuhtausuodatin, viite 039728).



Jos syötettävä ilma on heikkolaatuista, leikkausnopeus laskee, leikkauslaatu heikkenee, maksimileikkauksen kapasiteetti laskee ja kulumistarvikkeiden elinkaari lyhenee.

Parhaan suorituskyvyn saavuttamiseksi paineilman on oltava standardin ISO8573-1, luokan 1.2.2 mukainen. Höyrysteen enimmäislämpötilan tulee olla -40 °C.

Öljyn (aerosoli, neste ja höyry) enimmäismäärä on 0,1 mg/m³.



Liitä kaasun syöttö virtalähteeseen käyttämällä inerttikaasuputkea, jonka sisähalkaisija on 9,5 mm, ja pikaliitintä.



Paine ei saa ylittää 9 baaria, muuten suodatinsäiliö voi räjähtää.

Suosittelutulopaine ilmankierron aikana on 5-7 baaria.

TORCH SETUP (MT-70)

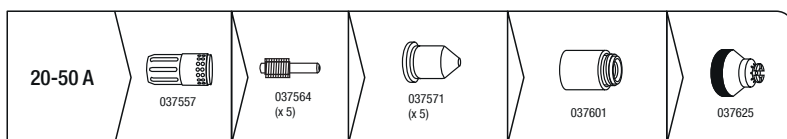


Katso koneen kyljessä olevista taulukoista sopiva kulumistarvike.

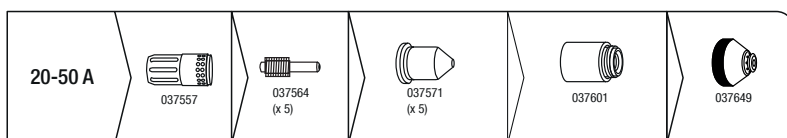
Taskulamppujen asennus

- Kytke poltin sopivaan liittimeen
- Koneasetuksia ei tarvitse säätää

Manuaalinen leikkaus



Automaattinen leikkaus



Leikkaamiseen:

Käytettävissä on yksi kaliiperi tarvikkeita:

- pieni työ suuttimella 20-50 A merkitty «45 A»

TORCH SETUP (TPT-40)

Polttimet jäädytetään ympäröivällä ilmalla, eivätkä ne vaadi erityistä jäähdystystä.

1 - KULUTUSTARVIKKEIDEN ELINKAARI

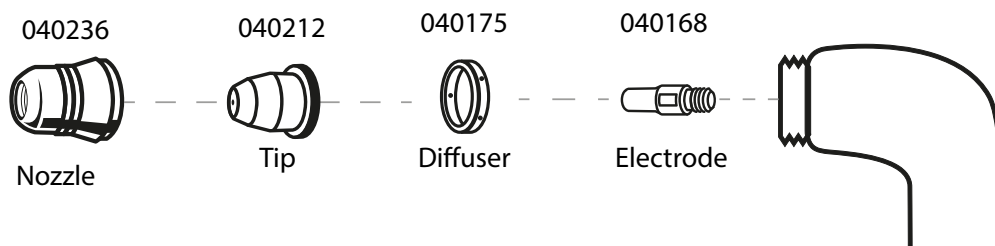
Plasman kulutusosien vaihtotiheys riippuu useista tekijöistä:

- Metallin paksuus.
- Keskimääräinen leikkausaika
- Ilman laatu (öljyn, kosteuden tai muiden epäpuhtauksien läsnäolo).
- Metallilävistys tai leikkaus reunasta.
- Riittävä etäisyys polttimen ja osan välillä leikkaamisen aikana.

Normaaleissa olosuhteissa:

- Käsinkleikkauksen aikana elektrodi kuluu ensin.

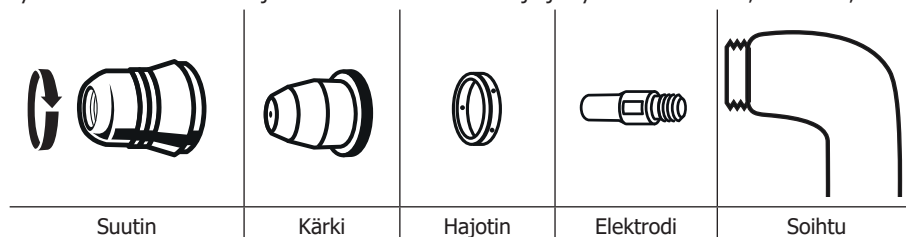
Taskulamppujen tarvikkeet:



2 - POLTIN KULUTUSTARVIKKEIDEN ASENNUS:

Irrota laite verkkovirrasta ennen kulutusosien vaihtamista.

Polttimen käyttöä varten täydellinen kulutusosien sarja on asennettava oikeassa järjestyksessä: elektrodi, diffuusori, kärki ja suutin.



ILMANPAINEN SÄÄTÖ



Leikkaustehokkuuden parantamiseksi varmista, että ilmanpaine on asetettu sopivalle tasolle.

On suositeltavaa tarkistaa / säätää paine seuraavissa tapauksissa:

- liitäntapisteen tai pneumaattisen asennuksen muuttaminen
- polttimen pituuden muuttaminen
- kulustarvikkeiden tyyppin vaihtamisesta
- epäilystä

Paina painiketta **AIR SET**, ilmaa tulee jatkuvasti ulos polttimesta, pylväsdiagrammin LEDit syttyvät ja osoittavat paineen, joka on luettu polttimen sisääntulossa.

Avaa paineensäätönappi vetämällä sitä itseäsi kohti ja säädä oikea paine tehtävään työhön kääntämällä sitä. Kun paine on asetettu oikein, lukitse pyörä painamalla sitä.

Paine riippuu:

- polttimen pituus (pidempi poltin vaatii suuremman paineen kompensoimaan pituudesta johtuvaa kuormitusta)
- työtyyppi eli leikkaus tai talttaus (talttauskulustarvikkeet vaativat alhaisemman paineen).
- katso polttimen ohjeita tai koneen merkintöjä optimaalisen ilmanpaineen asettamiseksi.

Suositteltu paine:

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

LEIKKAA NYKYISET ASETUKSET



Saavuttaaksesi odotetun suorituskyvyn ja maksimoidaksesi kulutusosien käyttöiän nostojakson, varmista, että tehosarja vastaa kulutusosia.

- Leikkaussuutin 20-50 A: huomioi 20-50 A:n virta.

Säätö tehdään yksinkertaisesti käyttämällä virtapotentiometriä (KUVA 2 - 8).

LEIKKAUSTAVAN VALINTA

Valitse leikkaustapa valintapainikkeella **MODE**.

**Kiinteiden arkkien leikkaaminen**

Tämä on yleisimmin käytetty tila. Vedä liipaisinta luodaksesi kaari ja vapauta se pysähtyäksesi tai ""vapauta"" (kaari pysähtyy itsestään). Aloita työ uudelleen vapauttamalla liipaisin ja vetämällä sitä uudelleen.

**Rei'itettyjen levyjen leikkaus**

Tämä tila noudattaa samoja periaatteita kuin edellinen paitsi silloin, kun ""vapautetaan"": kaari alkaa uudelleen, jos liipaisinta painetaan liipaisinta painettaessa. Tämä tila on mukavampi käyttää, koska se välttää liipaisimen jatkuvan vedon ja vapauttamisen.

**Pitkien metallipalojen leikkaaminen**

Tämän tilan avulla käyttäjä voi vapauttaa liipaisimen leikkauksen aikana, mikä jatkuu, kunnes liipaisinta painetaan uudelleen tai ""vapautetaan"". Tämä tila estää väsymyksen ja pitää kätesi hieman kauempana leikkausalueesta.

LEIKKAUSJÄRJESTYS

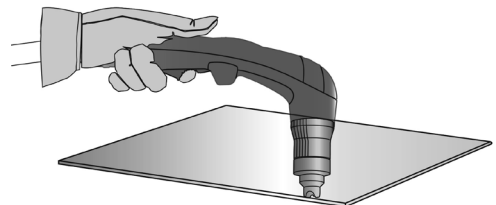
1- Kun liipaisinta painetaan, ohjauskaari käynnistyy. Se on pienitehoinen kaari, joka syntyy elektrodin ja suuttimen väliin ja mahdollistaa kaaren alkamisen leikattavasta metallikappaleesta.

2- Kun ohjauskaari koskettaa levyä, plasmaCUTTER havaitsee käynnistyksen. Valokaari kulkee sitten elektrodin ja levyn välissä, ja kone lisää virtaa käyttäjän asettamaan arvoon.

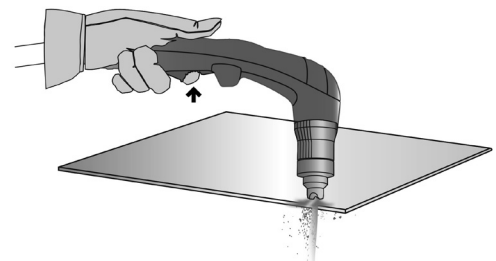
3- Leikkauksen lopussa (liipaisimen vapautus tai lukituksen poistaminen) kaari pysähtyy, ilma jatkaa ulostuloa useiden kymmenien sekuntien ajan polttimen ja kulutusarvikkeiden jäädyttämiseksi.

KÄSIN LEIKKAUS TYÖKAPPALEEN REUNASTA:

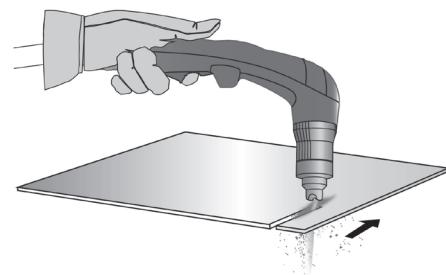
① Metallikappaleeseen kiinnitetty maadoituspuristin pitää polttimen alustaa kohtisuorassa asennossa (90°) työkappaleen päähän nähden.



② Vedä polttimen liipaisinta virittääksesi kaari, kunnes poltin on mennyt kokonaan osan läpi.

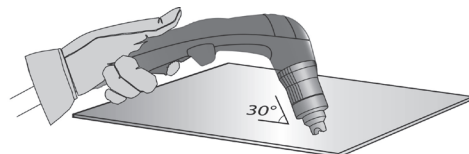


- ③ Kun leikkaus on alkanut, vedä tyynyä hieman metallilevyä vasten jatkaaksesi leikkaamista. Yritä ylläpitää säännöllistä rytmiä.

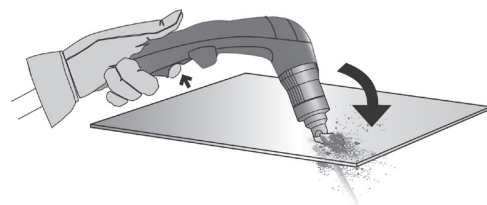


ALOITA LEIKKAAMINEN METALLILEVYN SISÄLLÄ:

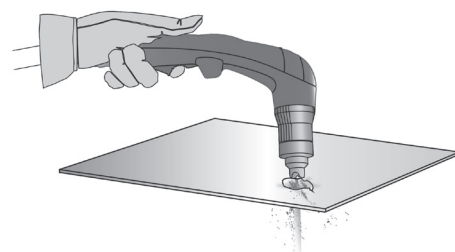
- ① Kun maadoituspuristin on kiinnitetty metallikappaleeseen, pidä poltin noin 30° kulmassa kappaleeseen nähden.



- ② Paina polttimen liipaisinta käynnistääksesi kaari säilyttäen samalla 30° kulman kappaleeseen nähden. Kierrä poltinta hitaasti kohtisuoraan asentoon (90°).



- ③ Pysäytä poltin pitämällä liipaisinta painettuna. Jos kipinät tulevat metallikappaleen alta, kaari on leikannut materiaalin.



- ④ Kun leikkaus on alkanut, vedä tyynyä hieman metallilevyä vasten jatkaaksesi leikkaamista. Yritä ylläpitää säännöllistä rytmiä.

SUOJAT



Interventio soihdulla

Käyttäjän on käsiteltävä ja avattava taskulamppu ja sen lisävarusteet (kulutusosien vaihto, polttimen irrottaminen).

Jos plasmaCUTTER kytetään päälle toimenpiteen aikana, näytössä näkyy "polttimen toimenpiteen aiheuttama pysähdys" (KUVA 2 - 2), mikä tarkoittaa, että kone on havainnut toimenpiteen ja että se voidaan suorittaa turvallisesti.

Kun poltin ja/tai kulutusosat on koottu uudelleen, ilmoitus katoaa ja CUTTER on taas toiminnassa.

Jos tuote on toimintakuntoinen (leikkautuu), mutta tämä ongelma jatkuu, varmista, että huoltopalvelu tarkastaa tuotteen.

LOW

Riittämätön ilmanpaine

"Piittämättömän paineen" merkkivalo (KUVA 2 - 10) syttyy, jos paine on liian alhainen oikeaan toimintaan tai ilmaa ei ole liitetty CUTTERiin.

Liitä ilma takaisin paineilmaliihtäntään (KUVA 1 - 9) tuotteen takaosassa. Jos viesti ei poistu, paina «testaa ja säädä ilmanpainetta» -painiketta (KUVA 2 - 11) ja käännä paineensäätönuppia (KUVAT 1 - 3), kunnes ilmanpaine on käyttötarkoituksen mukainen (katso kappale "Ilmanpaineen säätäminen")



Lämpösuojaus










Ylikuumenemisen yhteydessä (johtuen käyttösuhteesta ja käyttötekijöistä tai pitkäaikaisesta käytöstä yli 40°:n lämpötilassa), plasmaCUTTER lakkaa toimimasta jäähtyäkseen

Lämpösuojan merkkivalo (KUVA 2 - 1) syttyy osoittamaan, että keskeytys johtuu ylikuumenemisestä. Merkkivalo sammuu ja kone on taas käyttövalmis.



Normaalin toiminnan häiriö.

ONGELMIEN KARTTOITTAMINEN

Virheiden näyttö	OIREET	MAHDOLLISET SYYT	RATKAISUT
	Soihdun väliintulo	Tyhjentynyt taskulamppu	Tarkista ja kytke poltin uudelleen.
		Consumables purettu	Tarkista kaikkien kulutusosien olemassaolo ja suuttimen kireys
	Kulutustarvikeongelma	Elektrodi ei ole kosketuksissa suuttimeen	Tarkista kaikkien kulutusosien olemassaolo, vaihda ne tarvittaessa ja käynnistä uudelleen
		Elektrodi ei voi vetää sisään	Tarkista, että elektrodi ei ole hitsattu suuttimeen, tarkista, että elektrodi on liikkuva, vaihda kulutusosat tarvittaessa
	Ilmanpaine liian alhainen	Ilmaputkia ei ole kytketty tai paine on liian alhainen	Tarkista ilmaputken liitettä, käynnistä kompressori, tarkista plasmaCUTTERn tulopaine
	Lämpösuojaus	Intensiivinen käyttö (määrättyjen toimintatekijöiden noudattamatta jättäminen)	Jätä kone päälle, jotta se jäähtyy ja odota, että lämpövika-LED sammuu
		Tuuletusaukot ovat tukossa tai tuote on sijoitettu ahtaaseen tilaan	Paranna ympäristöä hyvän ilmanvaihdon varmistamiseksi
	Ylijännite	Liian korkea jännite voi vahingoittaa tuotetta.	Tarkista asennus sähköasentajan toimesta
	jännitteen alla	Jännite on liian alhainen, jotta tulos ei ole tyydyttävä	
	Vaihe puuttuu	Yksi vaihe puuttuu	
	Tuuletinongelma	Puhallin ei toimi	Tarkista, ettei tuulettimessa ole vieraita esineitä, jotka estävät tuulettimen normaalin pyörimisen
		Puhallin ei pyöri oikealla nopeudella.	Tarkista liittimet, vaihda tuuletin tarvittaessa
	Virtaa ei ole määritetty	Elektrodin ja kärjen välillä ei ole kosketusta	Tarkista, että kulutusosat ovat paikallaan ja hyvässä kunnossa. Vaihda ne tarvittaessa. Käynnistä kone uudelleen ja yritä uudelleen.
	Virtareleen vika.	Tehorele ei sulkeudu.	Palauta tuote korjattavaksi
	Ei kaaria	Elektrodi ei ole vetäytynyt sisään tai ulos ei tule tarpeeksi ilmaa.	Tarkista, että elektrodi on vedetty kunnolla sisään. Tarkista pneumaattinen järjestelmä (tarkista, onko letkun halkaisija liian pieni tai liian pitkä, onko letku puristuksissa tai mutkalla). Tarkista kompressorin koko.

-	Kaari pysähtyy 3 sekunnin leikkaamisen jälkeen	Ei virran tunnistusta maadoitusliittimessä	Tarkista, että maadoitusliitin on kytketty leikkuuosaan puhtaalla alueella (ei ruostetta, maalia tai rasvaa).
-	Kone ei kytkeydy päälle.	Ei virtalähdettä	Tarkista, että tuotteen virtajohto on kytketty pistorasiaan ja että virtakytkin on päällä-asennossa. Tarkista, että katkaisija ei ole lauennut.
-	Ohjauskaari sammuu liian nopeasti	Käytetyt kulustarvikkeet	Tarkista kulutusosien kunto ja vaihda tarvittaessa.
-	Valokaari pysähtyy leikkauksen puolivälissä	leikkausnopeus liian alhainen ohuilla levyillä	Pienennä virtaa / lisää liikenopeutta.
		Kosketus heikkolaatuisessa maadoituspuristimessa	Tarkista, että maadoitusliitin on kytketty leikkuuosaan puhtaalla alueella (ei ruostetta, maalia tai rasvaa).
		Leikkuukorkeus liian korkea	Käytä leikkuutyynyä ja pidä se kosketuksessa leikkattavan osan kanssa.

	Kulutustarvikkeiden ennenaikainen kuluminen	Leikkausvirta ei sovellu käytetyille kulutustarvikkeille	Katso luku "Leikkausvirran säätö".
		Sopimaton ilmanpaine	Katso luku "Ilmanpaineen säätö".
		Kosteaa ilmaa	Tyhjennä ilmansuodattimet asemasta ja paineilmaverkosta. Lisää ylimääräinen ilmansuodatin viitenumero 039728.

TAKUU

Takuu kattaa virheellisen valmistuksen 2 vuoden ajan ostopäivästä (osat ja työt).

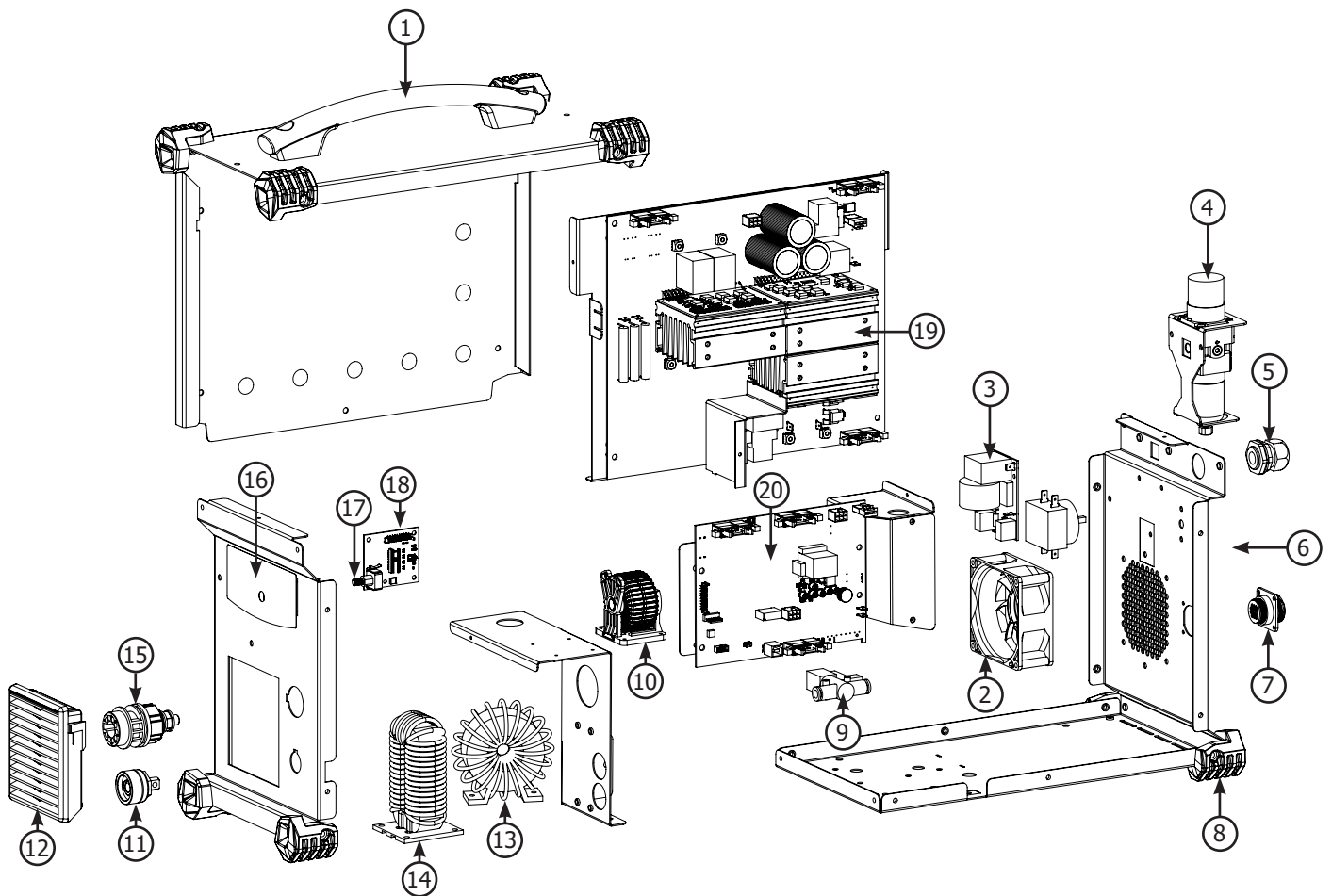
Takuu ei kata:

- Kuljetusvauriot.
- Normaali osien kuluminen (esim.: kaapelit, puristimet jne.).
- Väärinkäytöstä johtuvat vauriot (virtalähdevirhe, putoaminen laitteista, purkamisesta).
- Ympäristöön liittyvät viat (saaste, ruoste, pöly).

Vian sattuessa palauta laite jälleenmyyjällesi yhdessä:

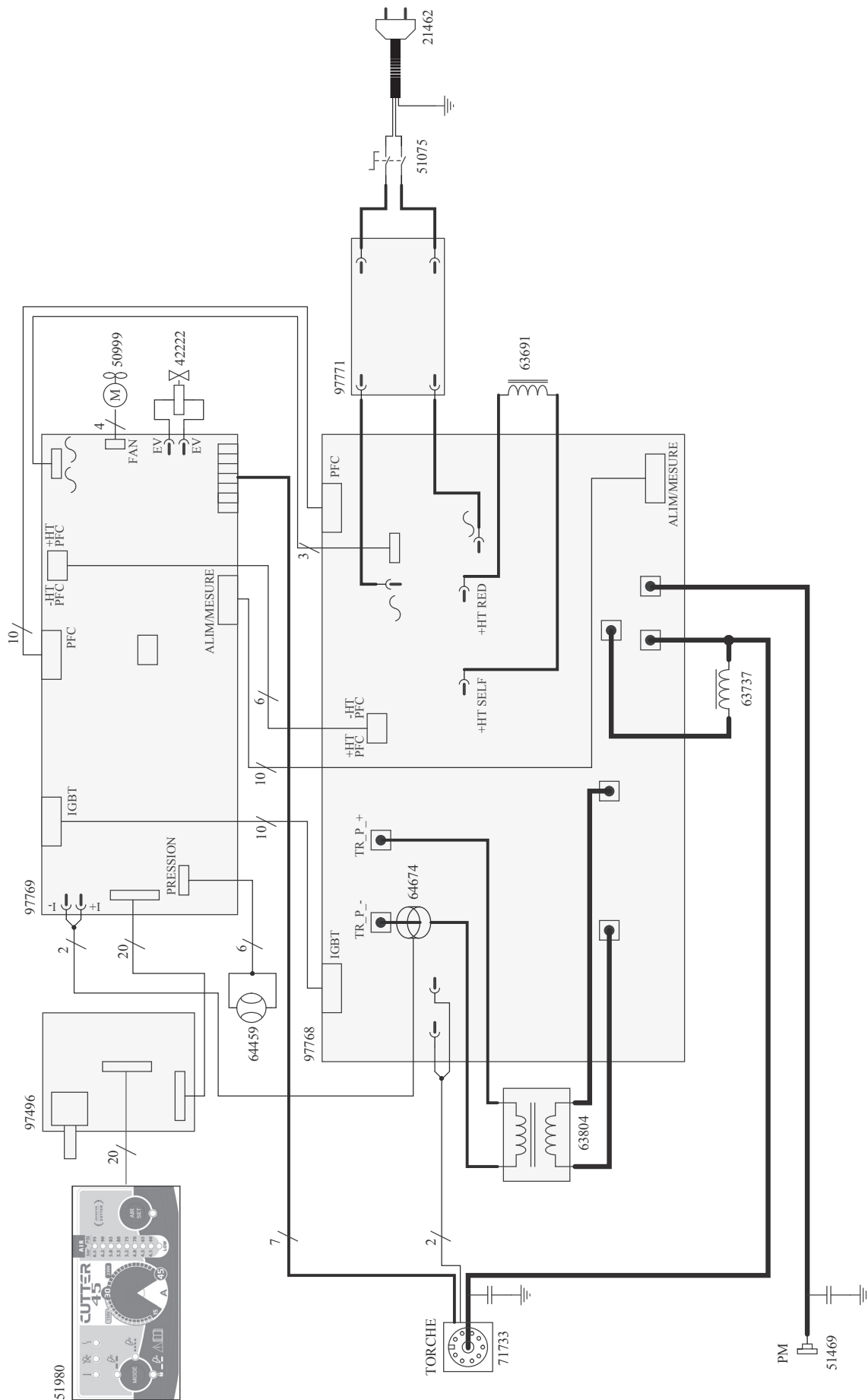
- Ostokuitin (kuitti jne.) kanssa
- Kuvaus ilmoitetusta viasta

VARAOSAT



1	Kahva	56048
2	Tuuletin	50999
3	CEM-piiri	97771C
4	Suodattaa	71457
5	Kaapeliholkki	71148
6	Vaihtaa	51075
7	CNC-liitin – täysmetallilevy	95623ST
8	Jalat	56120
9	Solenoidiventtiili	42222
10	PFC-induktanssi	63691
11	Maadoitusliitin	51469
12	Tuulettimen grilli	51011
13	Tehomuuntaja	63804
14	Lähtöinduktanssi	63737
15	Polttimen liitin	71733
16	Näppäimistö	51980
17	Potentiometrin painike	73017
18	MMI-levy	97496C
19	Pääpiiri	97768C
20	Ohjauspiiri	97769C
-	Maadoituspuristin kaapelilla	71941
-	Virtajohto	21462
-	Taskulamppu Innotec TPT-40 kulutustarvikkeineen	060753
-	Taskulamppu MT-70 ilman tarvikkeita	037502

SÄHKÖKAAVIO



TEKNISET TIEDOT

PLASMACUTTER	CUTTER 45 CT		
Ensisijainen			
Virtalähteen jännite	110 V /- 15 %	230 V /- 15 %	
Verkkotaajuus	50/60 Hz		
Sulake	32 A	16 A	
Toissijainen			
Ei kuormitusjännitettä	320 V		
Normaali virtalähtö (I ₂)	15 → 30 A	15 → 45 A	
Perinteinen jännitelähtö (U ₂)	86 → 92 V	86 → 98 V	
Käyttösuhte 40 °C:ssa (10 min)* Standardi IEC60974-1.	I _{max}	25 %	50 %
	100 %	17 A	32 A
	60 %	21 A	41 A
Palvelupaine			
Air Debit (5 bar)	115 l/min	185 l/min	
Toimiva lämpötila	-10° → 40 °C		
Säilytyslämpötila	-20° → 55 °C		
Suojaustaso	IP23		
Mitat (Pxlxh)	48 x 37 x 23 cm		
Paino	15 kg		

*Työjaksot mitataan standardin IEC60974-1 mukaan ± 40°C ja 10 minuutin jaksolla.

Voimakkaassa käytössä (> käyttöjaksoon) lämpösuoja voi kytkeytyä päälle, joka sammuttaa valokaaren ja kuvakkeen ilmestyy näytölle. Pidä koneen syöttö päällä mahdollistaaksesi jäähdytyksen suojauksen peruuntumiseen asti. Koneessa on spesifikaatio, jossa on "laskeva virta".

SYMBOLIT

	- Varoitus! Lue käyttöohje.
	- Yksivaiheinen invertteri, muuntaja-tasasuuntaaja
IEC60974-1 IEC60974-10 Luokka A	- Laite on standardien IEC60974-1 ja IEC60971-10 luokan A laitteen mukainen.
	- Plasmaleikkaus
	- Soveltuu hitsaukseen ympäristöissä, joissa on lisääntynyt sähköiskun riski. Tällaista virtalähdettä ei kuitenkaan saa sijoittaa hitsausuoneeseen tai sen ympäristöön.
IP23	- Suojaus halkaisijaltaan >12,5 mm olevien kiinteiden aineiden vaarallisiin osiin ja suojaus 60° pystysuunnassa suunnatulta sateelta.
	- Suora hitsausvirta.
U ₀	Off kuormitusjännite
X(40°C)	- Käyttösuhte standardin EN 0974-1 mukaisesti (10 minuuttia – 40 °C).
minä2	I2: vastaava tavanomainen hitsausvirta
A	ampeeria
U2	U2: Tavanomainen jännite vastaavissa kuormissa
V	Volt
Hz	Hertz

	- Yksivaiheinen virtälähde 50 tai 60 Hz
U₁	- Nimellisvirtälähdjännite.
I_{1max}	- Suurin nimellisvirtälähde (tehollinen arvo).
I_{1eff}	- Suurin tehollinen nimellisvirtälähde.
	- Eurooppalaisten direktiivien mukainen laite/laitteet. Vaatimustenmukaisuustodistus on saatavilla verkkosivuillamme.
	- EAC-vaatimustenmukaisuusmerkintä (Eurasian Economic Community).
	- Tämä laitteisto on jätekeräyksen alainen EU-direktiivien 2002/96/UE mukaisesti. Älä heitä kotitalousjätteeseen!
	- Marokon standardien mukaiset laitteet. Vaatimustenmukaisuusvakuutus C ₀ (CMIM) on saatavilla verkkosivuillamme (katso kansisivu).
	- Ison-Britannian vaatimusten mukaiset laitteet. Brittiläinen vaatimustenmukaisuusvakuutus on saatavilla verkkosivuillamme (katso kotisivu).
	- Tämä tuote tulee kierrättää asianmukaisesti
	- Yhteensopiva generaattoreiden kanssa.
	- Lämpötilatiedot (lämpösuojaus).



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