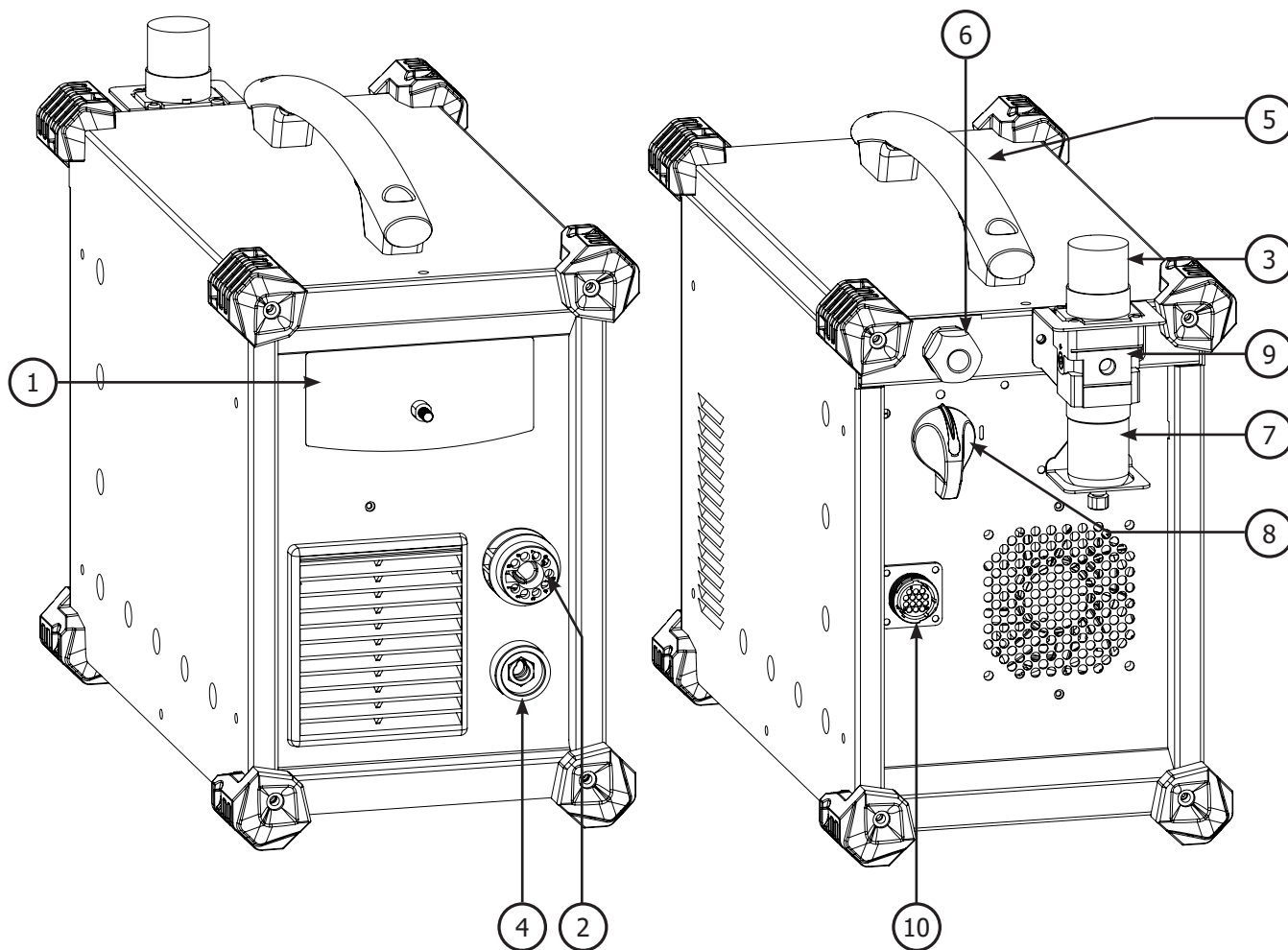


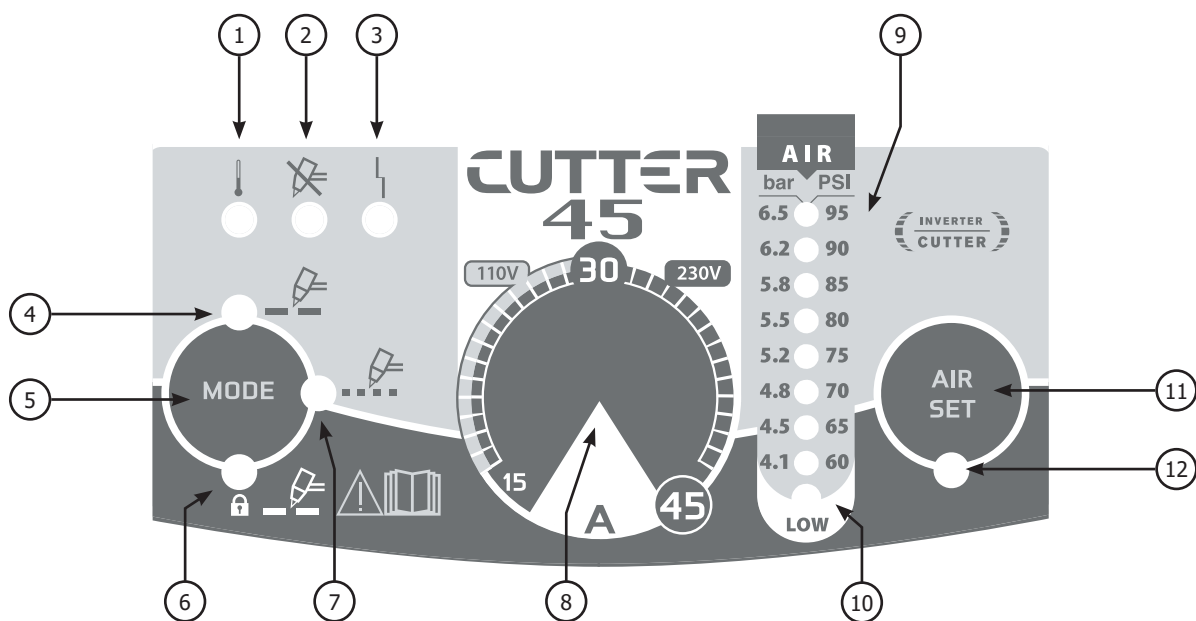
UA 1-16

CUTTER 45 CT

МАЛ.1



МАЛ.2



ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ

ЗАГАЛЬНІ ВКАЗІВКИ



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

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

НАВКОЛИШНЄ СЕРЕДОВИЩЕ

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

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

Температурні межі:

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

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

Вологість повітря:

50% або нижче при 40°C (104°F).

90% або нижче при 20°C (68°F).

Висота над рівнем моря:

До 1000 м висоти над рівнем моря (3280).

ІНДИВІДУАЛЬНИЙ ЗАХИСТ І ЗАХИСТ ОТОЧЕННЯ

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

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

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



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



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



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



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

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

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

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

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



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

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

ДИМ І ГАЗИ ПРИ РІЗАННІ



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

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

РИЗИК ПОЖЕЖІ ТА ВИБУХУ

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

Бережіться бризок гарячого матеріалу або іскр, оскільки вони можуть викликати пожежу або вибух навіть через щілини.

Видаліть людей, займісті предмети і усі місткості під тиском на безпечну відстань.

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

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

ЕЛЕКТРИЧНА БЕЗПЕКА

Використовувана електрична мережа має обов'язково бути заземленою. Дотримуйтеся калібру запобіжника вказаного на апараті.

Електричний розряд може викликати поранення, і навіть смерть.

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

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

Не торкайтеся до пальника і затиску заземлення одночасно.

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

КЛАСИФІКАЦІЯ ЕЛЕКТРОМАГНІТНОЇ СУМІСНОСТІ

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

Цей апарат відповідає нормі CEI 61000-3-11.

Цей апарат відповідає нормі CEI 61000-3-12.

МАГНІТНІ ПОЛЯ

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

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

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

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



Особи, що використовують електрокардіостимулятори, повинні проконсультуватися у лікаря перед роботою з цим обладнанням

Дія електромагнітного поля в процесі зварювання може мати і інші, ще не відомі науці, наслідки для здоров'я.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ДЛЯ ОЦІНКИ СЕРЕДОВИЩА І УСТАНОВКИ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ОБЛАДНАННЯ**Загальні положення**

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

Оцінка площі різання

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

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

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

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

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

Оцінка ріжучої установки

Окрім оцінки площі, оцінка засобів дугового розрізання може бути використана для виявлення та вирішення порушень. Оцінка випромінювань повинна враховувати виміри в умовах експлуатації, як це вказано в Статті 10 CISPR 11. Виміри в умовах експлуатації можуть також дозволити підтвердити ефективність заходів по пом'якшенню дії.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ЗА МЕТОДИКОЮ ЗНИЖЕННЯ ЕЛЕКТРОМАГНІТНОГО ВИПРОМІНЮВАННЯ

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

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

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

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

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

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

ТРАНСПОРТУВАННЯ І ТРАНЗИТ ДЖЕРЕЛА ЗВАРЮВАЛЬНОГО СТРУМУ

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

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

Не переносити джерело струму над людьми або предметами.

УСТАНОВКА АПАРАТУ

- Поставте джерело зварювального струму на підлогу, максимальний нахил якої 10°.
- Передбачте досить великий простір для хорошого провітрювання джерела зварювального струму і доступу до управління.
- Не використовувати в середовищі що містить металевий пил-провідник.
- Джерело зварювального струму має бути укрите від проливного дощу і не стояти на сонці.
- Пристрій має клас захисту IP23, що означає :
 - захист від доступу до небезпечних частин твердих тіл діаметром $\geq 12,5$ мм і
 - захист від дощу спрямований на 60% від вертикалі.

Це обладнання може бути використане поза приміщенням відповідно до класу захисту IP23.

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



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

ОБСЛУГОВУВАННЯ / РЕКОМЕНДАЦІЇ



- Відключіть живлення, висмикнувши вилку з розетки, і почекайте 2 хвилини перед тим, як приступити до техобслуговування. У середині високий струм і сильна напруга.
- Технічне обслуговування повинне робитися тільки кваліфікованим фахівцем. Радиться проводити щорічне техобслуговування.

1 - Технічне обслуговування повітряного фільтра:

- Необхідно періодично продувати повітряний фільтр. Для цього натисніть і утримуйте помаранчеву кнопку під фільтром.
- Розбирання:
 - Відключіть подачу повітря.
 - Візьміться за резервуар, натисніть на фіксатор і поверніть чашу на 45 ° ліворуч.
 - Потягніть резервуар вниз, щоб прибрати його.
 - Частина білого кольору, що фільтрує, при необхідності очистите або замініте її (див. розділ частина», «Фільтруюча частина»). 039735),




2 - Періодичне обслуговування:

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

УСТАНОВЛЕННЯ І ПРИНЦИП ДІЇ

Встановлення може виконувати тільки досвідчений персонал, уповноважений виробником. Під час установки переконайтеся, що генератор відключений від мережі.

У НАБОРІ ПОСТАВЛЯЮТЬСЯ

	CUTTER 45 CT		
	Арт. 014787	Арт. 013629	Арт. 062962
	-	ТРТ 40 4 м	МТ 70 6 м
 2 м - 10 мм ²	✓	✓	✓
стартовий набір	-	✓	✓
 пневматична фурнітура	✓ 8 мм + 10 мм	✓ 8 мм + 10 мм	✓ 8 мм + 10 мм

Акcesуари, що поставляються з генератором, слід використовувати тільки з цим виробом.

Для отримання оптимальних налаштувань виробу рекомендується використати зварювальні кабелі, що поставляються разом з пристроєм.

ОПИС РОБОЧОГО МІСЦЯ (МАЛ. 1)

- | | |
|-------------------------------------|--|
| 1- Інтерфейс людина-машина | 6- Кабель живлення |
| 2- Роз'єм плазмового різака | 7- Фільтр |
| 3- Ручка регулювання тиску | 8- Перемикач ВКЛ/ ВИМ |
| 4- Клема заземлення сполучна втулка | 9- Простір для пневматичного з'єднання |
| 5- Ручка для перенесення | 10- Дверці з ЧПУ (опція, арт. 039988) |

ІНТЕРФЕЙС ЛЮДИНА/МАШИНА. (ІНМ) (МАЛ-2)

- | | |
|---|---|
| 1- Теплова сигнальна лампа. | 7- Індикатор різання відкритого листового металу з пробним перезапущом дуги |
| 2- Індикатор «зупинка через втручання у пальник». | 8- Потенціометр для регулювання інтенсивності |
| 3- Індикатор порушення нормальної роботи | 9- Графік індикатор тиску |
| 4- Індикатор повнолистового різання | 10- індикатор «недостатній тиск» |
| 5- Кнопка вибору режиму | 11- Кнопка тестування і регулювання тиску повітря |
| 6- Суцільний індикатор різання листового металу з тригерним блокуванням для довгих розрізів | 12- Індикатор виконання повітряного випробування |

ЖИВЛЕННЯ

Це обладнання поставляється укомплектованим з вилкою 16 А типу CEE7/7 і воно має бути підключене виключно до монофазної електричної установки 230В (50-60 Гц) з трьома дротами і із заземленим нульовим дротом.

Ефективне значення споживаного струму (I_{1eff}) для використання в максимальних умовах вказане на апараті. Перевірте що живлення і його захист (плавкий запобіжник і/або переривник) сумісні із струмом, необхідним для роботи апарату. У деяких країнах можливо знадобиться поміняти вилку для використання за максимальних умов.

Для інтенсивного використання переважно використовувати розетку 25 або 32А, захищену автоматичним вимикачем 25 або 32А.

Для використання виробу при максимальній потужності (45А) необхідно джерело живлення 230 В. Блок живлення 110В обмежить вихідний струм виробу до 30А.



Увага! Ніколи не відключайте живлення, коли апарат заряджається.

ПІДКЛЮЧЕННЯ ДО ЕЛЕКТРОГЕНЕРАТОРА

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

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

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

ВИКОРИСТАННЯ ПОДОВЖУВАЧА

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

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

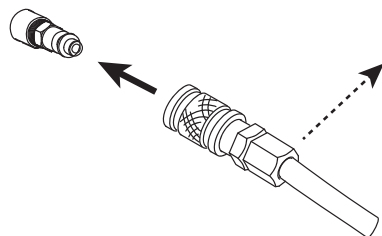
ПОДАННЯ ПОВІТРЯ

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



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

Для оптимальної ефективності, стисле повітря повинне відповідати нормі ISO8573-1, клас 1.2.2. Максимальна точка випаровування має бути -40°C. Максимальна кількість олії (аерозоля, рідини і пари) повинна складати 0,1 мг/м³.



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



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

Рекомендований тиск на вході при циркуляції повітря складає від 5 до 7 бар.

НАЛАШТУВАННЯ ПАЛЬНИКА (MT-70)

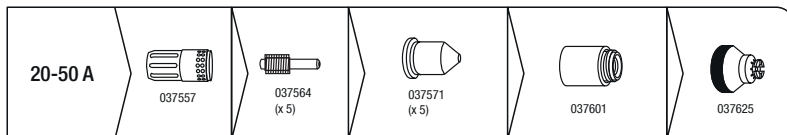


Для вибору відповідного витратного матеріалу зверніться до таблиць, розташованих на бічній панелі.

Налаштування пальника:

- Підключіть пальник до передбаченого для цього роз'єму.
- Не потрібно змінювати конфігурацію станції.

Ручне різання

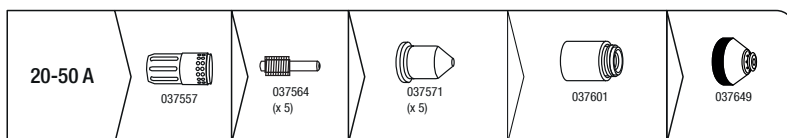


Для різання:

Є ряд витратних матеріалів:

- невеликі роботи за допомогою насадки 20-50 А з маркіровкою «45 А

Автоматичне різання



НАЛАШТУВАННЯ ПАЛЬНИКА (TRT-40)

Пальники мають повітряне охолодження і не вимагають спеціальних процедур охолодження.

1 - ТЕРМІН СЛУЖБИ ВИТРАТНИХ МАТЕРІАЛІВ

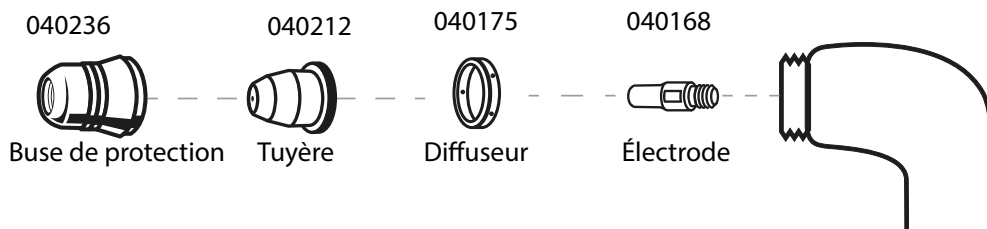
Частота заміни витратних матеріалів залежить від ряду факторів:

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

За нормальних умов використання:

- Під час ручного різання електрод спочатку зношується.

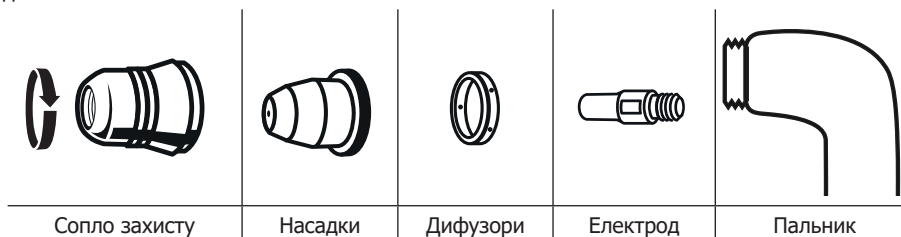
Витратні матеріали для пальника



2 - ВСТАНОВЛЕННЯ ВИТРАТНИХ МАТЕРІАЛІВ ДЛЯ ПАЛЬНИКА:

Перед заміною витратних матеріалів вимкніть машину з розетки.

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



РЕГУЛЮВАННЯ ТИСКУ ПОВІТРЯ



Для досягнення оптимальної продуктивності і терміну служби витратних деталей дуже важливо правильно настроїти тиск повітря.

Рекомендується перевірити / відрегулювати тиск у разі:

- зміна точки підключення або пневматичної установки
- зміна довжини пальника
- зміна виду витратних матеріалів
- сумнів

Натисніть кнопку, з пальника безперервно виходить повітря, спалахують світлодіоди на гістограмі і показують свідчення тиску на вході в пальник.

AIR

SET

Розблокуйте ручку регулювання тиску, потягнувши її на себе, а потім поверніть її, щоб відрегулювати тиск відповідно до завдання. Після того, як тиск буде встановлений правильно, заблокуйте ручку, натиснувши на неї.

Тиск залежить від:

- довжина пальника (довший пальник вимагає більшого тиску, щоб компенсувати падіння тиску, пов'язане з довжиною)
- тип різальних або стрюгальних робіт (для розтрубування витратних матеріалів потрібен менший тиск).
- для встановлення оптимального тиску зверніться до вказівок у посібнику до пальника або до написів на джерелі струму.

Рекомендований тиск:

	Різання
6 м	5.2 бар / 75 Psi
12 м	5.5 бар / 80 Psi

РЕГУЛЮВАННЯ СТРУМУ РІЗАННЯ



Щоб отримати очікувані характеристики і гарантувати правильний термін служби витратних деталей, обов'язково встановите струм відповідно до витратних деталей.

- Ріжуча насадка 20-50 A : дотримуйтесь струму між 20 і 50 A.

Налаштування робиться просто за допомогою потенціометра регулювання струму (мал 2 - 8).

ВИБІР МЕТОДУ РІЗАННЯ

Режим різання вибирається кнопкою вибору. **MODE**



Різання цілих листів

Це найчастіше використовуваний режим. Натиснення на тригер створює дугу, зупинка робиться або відпусткою тригера, або «розстикуванням» (дуга зупиняється сама по собі). Щоб відновити роботу, відпустіть і знову натисніть на курок.



Різання перфорованих листів

Цей режим працює так само як і перший, за винятком випадку засора : дуга перезапуститься сама, поки утримується гачок. Цей режим забезпечує комфортну роботу, оскільки виключає необхідність для оператора продовжувати відпускати і натискати на спусковий гачок повторно.



Різання довгих відрізків

Цей режим дозволяє операторові відпустити курок під час різання, і різання триватиме до тих пір, поки курок не буде знову натиснутий або доки не станеться «відчеплення». Цей режим дозволяє уникнути втоми і тримати руку трохи далі від зони різання.

ПОСЛІДОВНІСТЬ ОПЕРАЦІЙ РІЗАННЯ

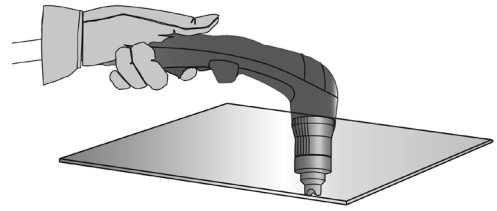
1- При натисканні на спусковий гачок утворюється дуга: пілотна дуга. Це дуга малої потужності, створена між електродом і соплом, вона дозволяє запалення на листі для різання.

2 - Коли дуга, що управляє, торкається листа, плазмовий різак виявляє запалення. Потім дуга протікає між електродом і листом, генератор збільшує струм до значення, встановленого оператором.

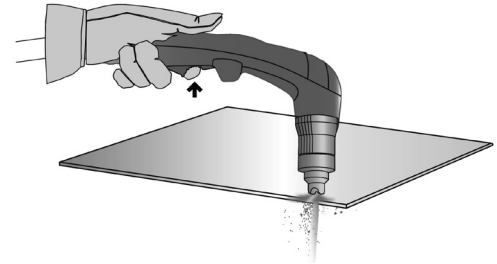
3 - У кінці різання (відпуск спускового гачка) дуга зупиняється, повітря продовжує виходити впродовж декількох секунд для охолодження різачка і деталей.

РУЧНЕ РІЗАННЯ З КРАЮ ЗАГОТІВЛІ:

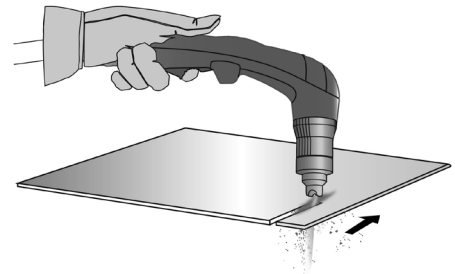
- ① За допомогою шліфувального затиску, прикріпленого до заготівлі, тримаєте підшву різачка перпендикулярно (90°) до заготівлі.



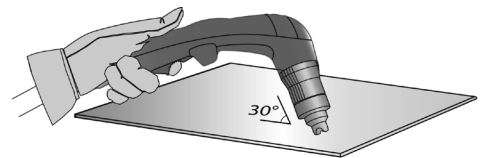
- ② Натискайте на спусковий гачок ліхтаря, поки дуга повністю не увійде до заготівлі.



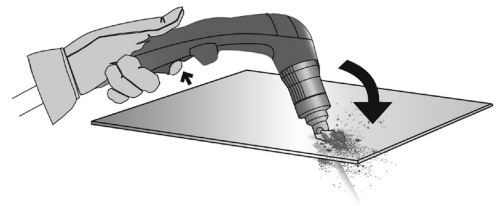
- ③ Коли заготівля запущена, злегка потягніть підшву, щоб продовжити різ. Постарайтеся зберігати ритм.

**ПОЧАТОК РІЗАННЯ ПО ПОВНІЙ ПЛАСТИНІ:**

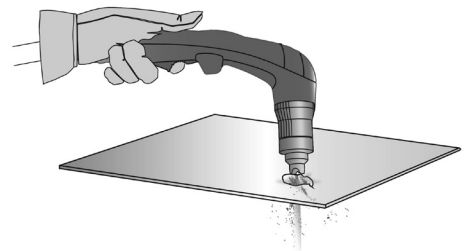
- ① За допомогою шліфувального затиску, прикріпленого до заготівлі, тримаєте різак під кутом приблизно 30° до заготівлі.



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



- ③ Тримайте палець рівно, продовжуючи натискати на гачок. Якщо в нижній частині заготівлі з'являються іскри, дуга пробиває матеріал.



- ④ Коли заготівля запущена, злегка потягніть підшву, щоб продовжити різ. Постарайтеся зберігати ритм.

БЕЗПЕКА

	<p>Дія з пальником Оператор повинен буде втрутитися в роботу пальника (заміна витратних деталей, відключення пальника).</p> <p>Якщо в цьому випадку пальник включений, то спалахує індикатор «зупинка через втручання в пальник» (МАЛ 2 - 2), що вказує на те, що генератор виявив втручання в пальник і що це можна зробити безпечно. При складанні різачка і/або витратних деталей індикатор гасне, і різак знову працює. Якщо продукт працює (різання), але проблема зберігається, переконайтеся, що сервісна служба перевірила продукт.</p>
<p>LOW</p>	<p>Недостатній тиск повітря. Індикатор «недостатній тиск повітря» (МАЛ 2 - 10) спалахує, якщо тиск занадто низький для нормальної роботи або якщо повітря не підключене до різального апарату.. Підключити повітря до штуцера для підключення стислого повітря (МАЛ 1-9) на задній стороні приладу, якщо індикація триває, натиснути кнопку «Випробування і регулювання тиску повітря» (МАЛ 2-11) і повернути ручку регулювання тиску (МАЛ 1-3) до тих пір, поки тиск повітря не відповідатиме призначенню (див. параграф «Регулювання тиску повітря»).</p>
	<p>Тепловий захист У разі перегрівання(недотримання експлуатаційних чинників або тривале використання при температурі довкілля вище 40°) плазморіз припинить роботу, щоб забезпечити його охолодження Індикатор теплового захисту(РИС. 2 - 1) спалахує, вказуючи на те, що переривання роботи пов'язане з перегріванням. Індикатор гасне, коли різальний пристрій готовий.</p>
	<p>Порушення нормальної роботи.</p>

НЕСПРАВНОСТІ, ЇХ ПРИЧИНИ І УСУНЕННЯ

Відображення помилок	НЕПОЛАДКИ	МОЖЛИВІ ПРИЧИНИ	УСУНЕННЯ
	Дія з пальником	Пальник від'єднаний Демонтовані витратні комплектуючі	Перевірте і наново з'єднайте пальник. Переконайтеся, що усі витратні матеріали присутні, і що насадка щільно прилягає.
	Проблема з комплектуючими	Електрод не стикається з насадкою. Електрод не забирається.	Перевірте наявність і стан витратних матеріалів, при необхідності замініть їх і спробуйте ще раз. Переконайтеся, що електрод не приварений до насадки, переконайтеся, що електрод рухливий, при необхідності замініть витратні матеріали.
<p>LOW</p>	Занадто низький тиск повітря	Повітряний шланг не підключений або тиск дійсно занадто низький.	Перевірте з'єднання повітряного шланга, запустіть компресор, перевірте тиск на вході плазмового різачка.
	Тепловий захист	Інтенсивна експлуатація(недотримання заданих експлуатаційних чинників) Вентиляційні отвори заблоковані або виріб знаходиться в закритому приміщенні.	Залиште станцію включеною, щоб остигнути і чекати, поки тепловий індикатор несправності згасне. Поліпшення умов для забезпечення належної вентиляції.
	Перенапруження	Напруга занадто висока і може пошкодити виріб.	Перевірте установку за допомогою професійного електрика.
	Низька напруга	Напруга занадто низька, щоб гарантувати задовільний результат.	
	Відсутність фази	Бракує фази	
	Проблема вентилятора	Вентилятор не обертається. Вентилятор не обертається з потрібною швидкістю	Перевірте, чи немає сторонніх предметів, що перешкоджають нормальному обертанню вентилятора. Перевірте з'єднання, при необхідності замініть вентилятор.
	Струм не встановлений	Відсутність контакту між електродом і соплом.	Перевірте наявність витратних матеріалів і їх стан. Замініть їх при необхідності. Перезапустіть машину і спробуйте ще раз.
	Помилка реле потужності.	Реле живлення не замикається.	Поверніть виріб для ремонту.

-	Дуга зупиняється після 3 секунд різання.	Струм не виявлений в затиску заземлення	Переконайтеся, що затиск заземлення добре з'єднаний з різальною деталлю на чистій ділянці(немає іржі, фарби або жиру).
-	Апарат не включається!	Немає живлення.	Переконайтеся, що шнур живлення пристрою вставлений в розетку, а вимикач живлення знаходиться в положенні «включено».
-	Пілотна дуга швидко вирізується.	Запасні частини зношені	Переконайтеся, що автоматичний вимикач не спрацював.
-	Дуга прорізає під час розрізу.	Занадто низька швидкість різання на тонких листах.	Перевірте стан витратних матеріалів і при необхідності замініть їх.
-		Поганий контакт у затиску заземлення.	Зменште струм / збільште швидкість.
-		Занадто висока висота зрізу.	Переконайтеся, що затиск заземлення добре з'єднаний з різальною деталлю на чистій ділянці(немає іржі, фарби або жиру).
-	Передчасний знос витратних матеріалів.	Струм різання не відповідає використовуваним витратним матеріалам.	Використайте різальний підшув і тримайте його у контакті із заготовлею.
-		Непідходящий тиск повітря.	Див. главу «Налаштування струму різання».
-		Вологе повітря	См. главу «Регулювання тиску повітря».
-			Очистити повітряні фільтри станції і мережі стислого повітря. Очистити повітряні фільтри станції і мережі стислого повітря. арт 039728

ГАРАНТІЙНІ УМОВИ ФРАНЦІЯ

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

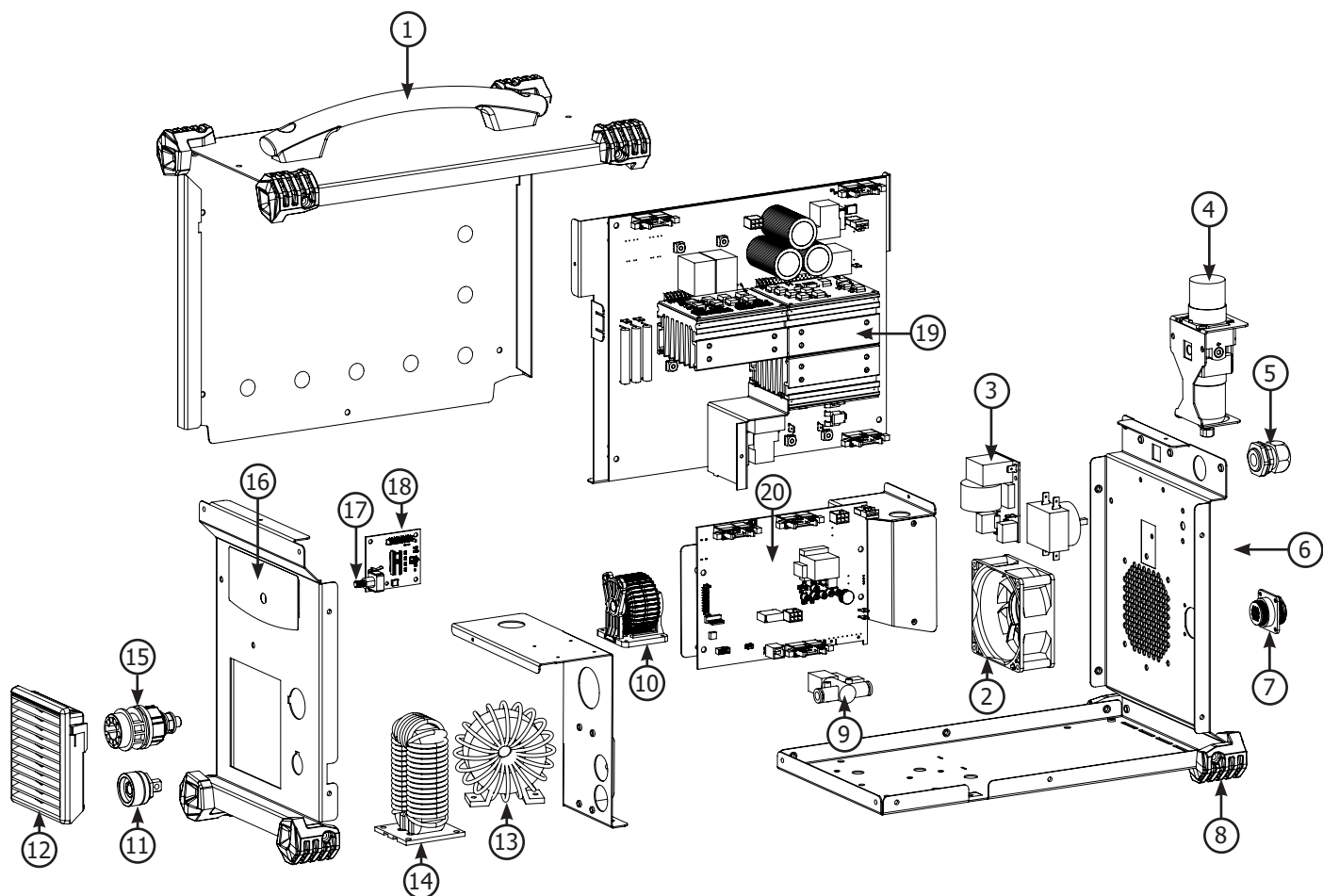
Гарантія не покриває:

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

У разі несправності поверніть пристрій дистриб'юторові, приклавши :

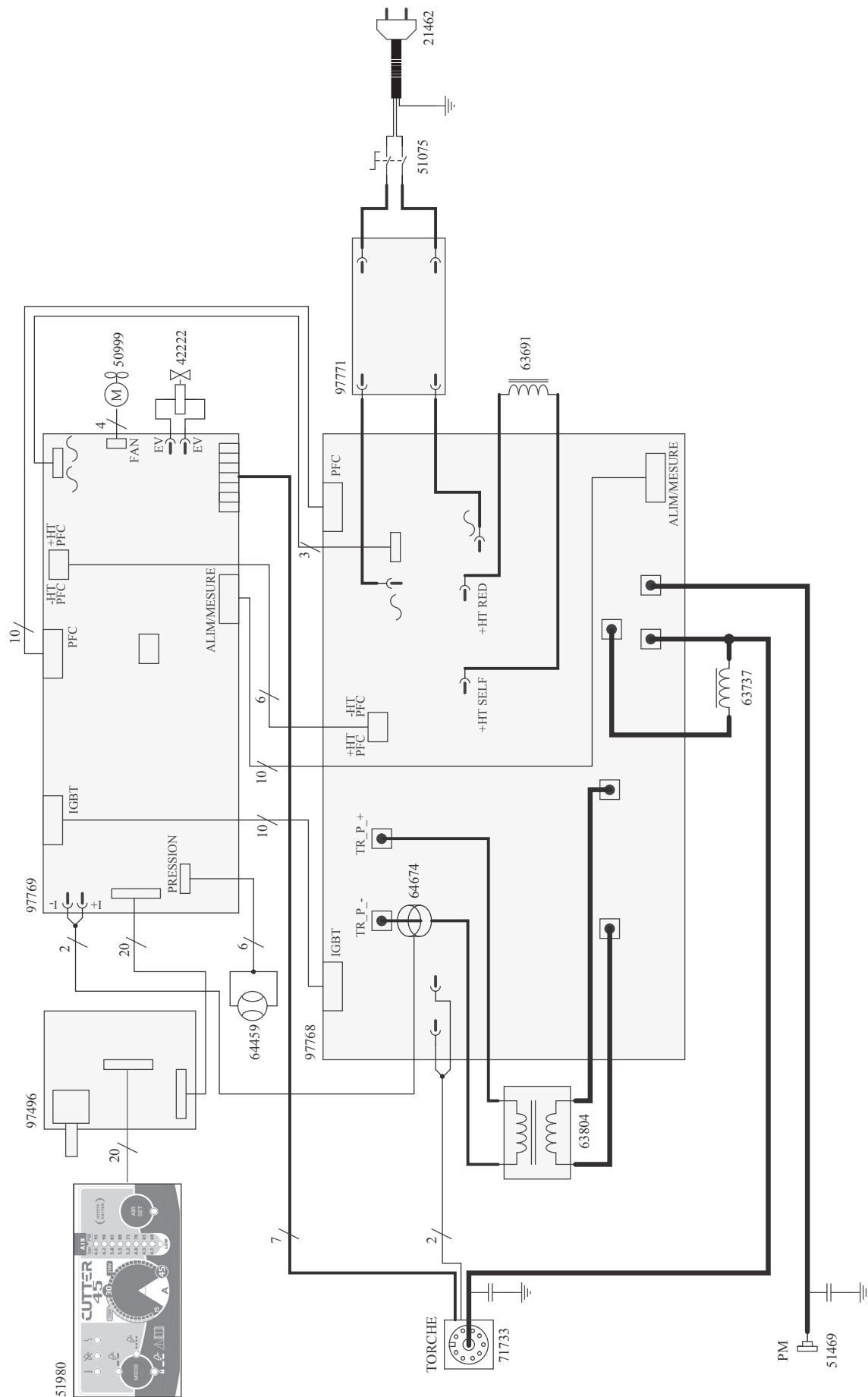
- датований документ, що підтверджує купівлю(чек, рахунок-фактура....)
- примітка, що пояснює полом.

ЗАПЧАСТИНИ



1	Ручка	56048
2	Вентилятор	50999
3	Схема електромагнітної сумісності	97771C
4	Фільтр	71457
5	Сальник	71148
6	Вимикач	51075
7	Роз'єм CNC - Цілісно листовий метал	95623ST
8	Ніжка	56120
9	Електроклапан	42222
10	Індуктивність PFC	63691
11	Клема заземлення	51469
12	Вентиляційні ґрати	51011
13	Трансформатор потужності.	63804
14	Вихідна індуктивність.	63737
15	З'єднання пальника	71733
16	Панель управління	51980
17	Кнопка потенціометра	73017
18	Плата ІММ	97496C
19	Головна схема	97768C
20	Контрольна плата	97769C
-	Затиск маси з кабелем	71941
-	Мережевий шнур	21462
-	Пальник Innotec TRT-40 з витратними комплектуючими	060753
-	Пальник MT-70 без витратних комплектуючих	037502

ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА



ТЕХНІЧНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ

PLASMA CUTTER	CUTTER 45 CT		
Первинний			
Напруга живлення	110 V +/- 15%	230 V +/- 15%	
Частота мережі	50 / 60 Гц		
Автоматичний вимикач запобіжник	32 A	16 A	
Вторинний			
Напруга холостого ходу	320 В		
Номінальний вихідний струм(I2)	15 ÷ 30 A	15 ÷ 45 A	
Звичайна вихідна напруга(U2)	86 ÷ 92 V	86 ÷ 98 V	
ПВ% при 40°C (10 мин) Норми EN60974-1.	I _{max}	25 %	50 %
	100%	17 A	32 A
	60%	21 A	41 A
Робочий тиск			
	5 > 7 бар		
Витрата повітря	115 л/хв	185 л/хв	
Робоча температура	-10°C ÷ +40°C		
Температура зберігання	-20°C ÷ +55°C		
Міра захисту	IP23		
Розміри (ДхШхВ)	48 x 37 x 23 cm		
Вага	15 кг		

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

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

ІКОНКИ

	Увага! Прочитайте інструкцію перед використанням.
	Однофазний трансформаторно-випрямний перетворювач
IEC60974-1 IEC60974-10 Class A	Пристрій відповідає стандартам EN60974 - 1 і EN60971 - 10 класу А.
	Плазмове різання
	Підходить для зварювання у середовищі з підвищеним ризиком удару струмом. У цьому випадку джерело струму не повинне знаходитися у тому ж самому приміщенні
IP23	Захист від доступу до небезпечних частин твердих тіл діаметром >12,5 мм і захист від дощу, спрямованого під кутом 60° до вертикалі.
	Безперервний струм різання.
U₀	Номінальна напруга холостого ходу
X(40°C)	ТВ% згідно з нормою EN 60974-1 (10 хвилин - 40°C).
I₂	I ₂ : відповідний звичайний комутаційний струм
A	Амperi
U₂	Номінальна напруга при відповідних навантаженнях.
B	Вольт
Гц	Герц
	Однофазне електроживлення 50 або 60Гц
U₁	Номінальна напруга живлення
I_{1max}	Максимальний мережевий струм (ефективне значення)
I_{1eff}	Максимальний ефективний мережевий струм
	Пристрій відповідає директивам Євросоюзу. Декларація про відповідність доступна для перегляду на нашому сайті (посилання на обкладинці).
	Знак відповідності EAC (Євразійська економічна спільнота)
	Це обладнання підлягає переробці згідно з директивою Євросоюзу 2012/19/UE. Не викидати в загальний сміттєзбірник!
	Матеріал відповідно до марокканських стандартів. Декларація відповідності C _o (СМІМ) доступна на нашому сайті(див. титульну сторінку).
	Матеріал відповідає вимогам Великобританії. Декларація про відповідність Великобританії доступна на нашому сайті(див. титульну сторінку).
	Цей апарат підлягає утилізації.
	Сумісність з генератором.
	Інформація по температурі (термозахист).