

PRESTOJET 1K

SAF-FRO



EN Safety instruction for use and maintenance - Do not destroy this manual
FR Instruction de securite d'emploi et d'entretien - Conserver ce livret d'instructions
ES Instrucciones de seguridad, empleo y mantenimiento - Conservar el presente manual
IT Istruzioni per la sicurezza nell'uso e per la manutenzione - Conservare il presente libretto
PT Instruções de segurança de utilização e de manutenção - Conserve este manual
NL Veiligheidsinstructies voor gebruik en onderhoud - Bewaar deze handleiding
RO Instrucțiuni privind siguranța în exploatare și întreținerea - Pastrati acest manual
EL Οδηγισσ ασφαλειασ κατα τη χρηση και τη συντηρηση – φυλαζτε το παρον εγχειριδιο
RU Руководство по безопасной эксплуатации и техническому обслуживанию

Cat. Nr.: 800035608
Rev.: 07
Date: 30. 09. 2015

CE

www.airliquidewelding.com
Air Liquide Welding France • 25, boulevard de la Paix
CS30003 Cergy Saint Christophe • F-95895 CERGY PONTOISE Cedex

 **AIR LIQUIDE**
WELDING™

1.0	TECHNICAL DESCRIPTION	2
1.1	DESCRIPTION	2
1.2	TECHNICAL SPECIFICATIONS	2
1.3	ACCESSORIES	2
1.4	DUTY CYCLE	2
2.0	INSTALLATION	2
2.1	CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MAINS ELECTRICITY SUPPLY	2
2.2	POWER SOURCE POSITIONING	2
2.3	HANDLING AND TRANSPORTING THE POWER SOURCE	2
3.0	CONTROLS - LOCATION AND FUNCTION	3
3.1	FRONT AND REAR PANEL	3
3.2	COMMAND FUNCTION	3
4.0	USE INSTRUCTIONS	4
5.0	COMMON CUTTING DEFECTS	4
6.0	TROUBLESHOOTING	4
7.0	MAINTENANCE	4
8.0	MAINTENANCE OF THE EQUIPMENT	4
	SPARE PARTS	I - II
	WIRING DIAGRAM	III

1.0 TECHNICAL DESCRIPTION

1.1 DESCRIPTION

The system is a modern direct current generator for plasma arc cutting, created thanks to the application of the inverter. This special technology allows for the construction of compact, light weight generators with high performance. Possibility of adjustment, high efficiency and reduced power consumption make it an excellent tool, able to execute quality cutting up to thicknesses of 10 mm.

The generator is equipped with automatic arc restart, which enables optimum cutting of metal grid structures. The generator also features safety systems that inhibit the power circuit when the operator comes into contact with live parts of the machine. Cutting of thicknesses up to 1 mm with just the pilot arc is also possible; this is very useful with painted metals to which the positive pincer cannot be connected.

WARNING: DURING WORKING TIME, DUE TO THE HUMIDITY OF AIR, IT IS POSSIBLE TO HAVE EMISSION OF WATER FROM THE TORCH. THIS ISN'T A DEFECT AND NOT REDUCE THE QUALITY OF CUT NETHER THE LIFE OF WEAR PARTS.

1.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

DATA PLATE

PRIMARY	
Single phase supply	230 V +/- 10%
Frequency	50/60 Hz
Effective consumption	11,5 A
Maximum consumption	22,4 A
SECONDARY	
Open circuit voltage	300 V
Cutting current	10 A ÷ 30 A
Duty cycle 25%	30 A
Duty cycle 60%	20 A
Duty cycle 70%	15 A
Protection class	IP 23
Insulation class	H
Weight	16 Kg
Dimensions	470 x 205 x 370 mm
European Standards	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ACCESSORIES

Consult the area agents or the dealer.

1.4 DUTY CYCLE

The duty cycle is the percentage of 10 minutes that the power source can cut at its rated current, considering an ambient temperature of 40° C, without the thermostatic protector cutting in. If it does cut in, the user has to wait for power source reinstatement before resuming cutting (see page II).

DO NOT EXCEED THE MAXIMUM WORK CYCLE. EXCEEDING THE WORK CYCLE SPECIFIED ON THE DATAPLATE CAN DAMAGE THE POWER SOURCE AND INVALIDATE THE WARRANTY.

2.0 INSTALLATION

IMPORTANT: BEFORE CONNECTING, PREPARING OR USING EQUIPMENT, READ SECTION SAFETY PRECAUTIONS.

2.1 CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MAINS ELECTRICITY SUPPLY.

Check that the power socket is equipped with the fuse indicated in the technical data table on the power source. All power source models are designed to compensate power supply variations. For variations of +/-10%, a cutting current variation of +/-0,2% is created.



BEFORE INSERTING THE MAINS PLUG, IN ORDER TO AVOID THE FAIL OF POWER SOURCE, CHECK IF THE MAINS CORRESPONDS TO THE WISHED MAIN SUPPLY.

Verify the connection point is able to supply the power requested. Set the equipment in accordance with following table

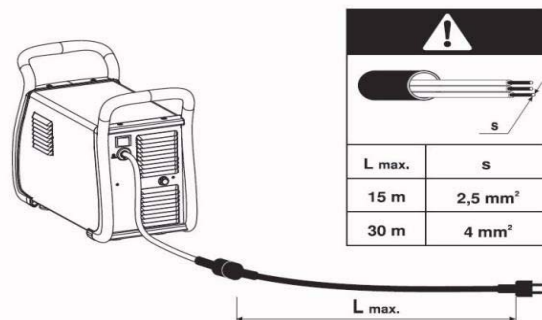
230 V ~	≥16 A	≥3 KW	10-30 A	ø 0,8 mm
230 V ~	<16 A	<3 KW	10-20 A	ø 0,65 mm

WARNING: THIS EQUIPMENT DOES NOT COMPLY WITH IEC 61000-3-12. IF IT IS CONNECTED TO A PUBLIC LOW VOLTAGE SYSTEM, IT IS THE RESPONSIBILITY OF THE INSTALLER OR USER OF THE EQUIPMENT TO ENSURE, BY CONSULTATION WITH THE DISTRIBUTION NETWORK OPERATOR IF NECESSARY, THAT THE EQUIPMENT MAY BE CONNECTED.

THIS CLASS A EQUIPMENT IS NOT INTENDED FOR USE IN RESIDENTIAL LOCATIONS WHERE THE ELECTRICAL POWER IS PROVIDED BY THE PUBLIC LOW-VOLTAGE SUPPLY SYSTEM. THERE MAY BE POTENTIAL DIFFICULTIES IN ENSURING ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY IN THOSE LOCATIONS, DUE TO CONDUCTED AS WELL AS RADIATED DISTURBANCES.

NO MOTOR GENERATOR COMPATIBILITY

In case of use a extension cable, verify the ratio section/length is in accordance with table below



2.2 POWER SOURCE POSITIONING

SPECIAL INSTALLATION MAY BE REQUIRED WHERE GASOLINE OR VOLATILE LIQUIDS ARE PRESENT. CONTACT THE COMPETENT AUTHORITIES. WHEN POSITIONING EQUIPMENT, ENSURE THAT THE FOLLOWING GUIDELINES ARE FOLLOWED:

1. The operator must have unobstructed access to controls and equipment connections.
2. Check that the power cable and fuse of the socket for power source connection is suited to current requirements of the latter.
3. Do not position equipment in confined, closed places. Ventilation of the power source is extremely important. Avoid dusty or dirty locations, where dust or other debris could be aspirated by the system.
4. Equipment (including connecting leads) must not obstruct corridors or work activities of other personnel.
5. Position the power source securely to avoid falling or overturning. Bear in mind the risk of falling of equipment situated in overhead positions.

WARNING: THIS PLASMA CUTTER CANNOT BE USED IN WET CONDITIONS (RAIN OR SNOW). THE PLASMA CUTTER CAN BE STORED OUTSIDE BUT IS NOT DESIGNED FOR UNPROTECTED USE IN WET CONDITIONS.

2.3 HANDLING AND TRANSPORTING THE POWER SOURCE

OPERATOR PROTECTION: WELDER'S HELMET - GLOVES - SAFETY SHOES - GAITERS.

THE CUTTING POWER SOURCE DOES NOT WEIGH MORE THAN 25 KG AND CAN BE HANDLED BY THE OPERATOR. READ THE FOLLOWING PRECAUTIONS CAREFULLY.

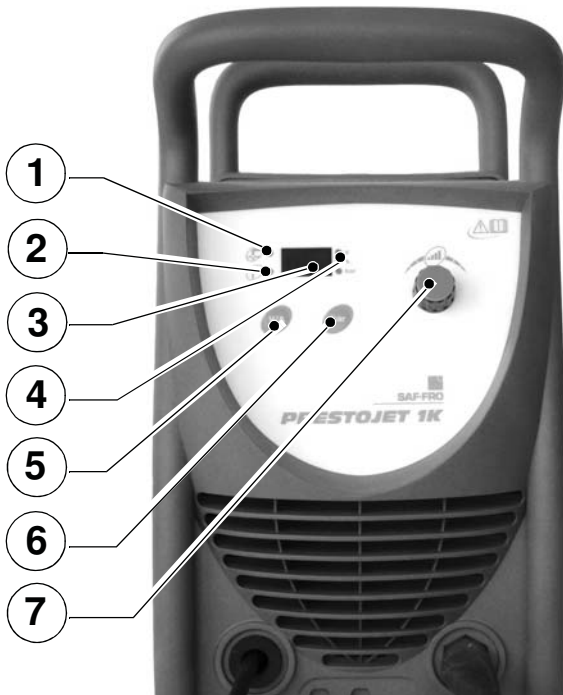
The power source has been designed for lifting and transport. However, the following procedures must always be observed:

1. The operations mentioned above can be carried out by means of the handle on the power source.
2. Disconnect the power source from the power supply and all accessories before lifting or moving. Do not drag, pull or lift equipment by the cables.
3. Do not drag, pull or lift equipment by the cables.

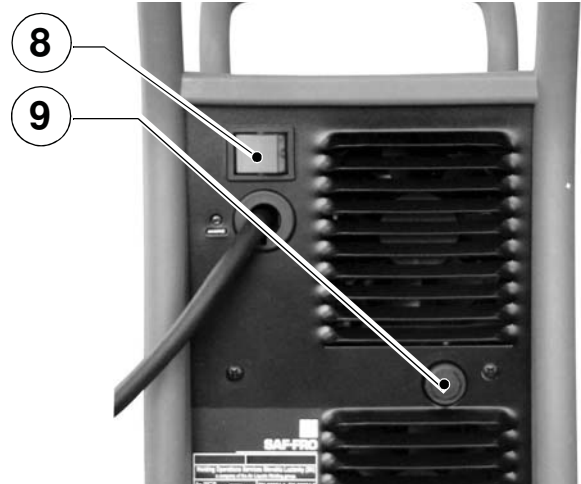
3.0 CONTROLS - LOCATION AND FUNCTION

3.1 FRONT AND REAR PANEL

Picture 1.



Picture 2.



1. Power output indicator
2. Alarm indicator
3. Digital instrument
4. Digital instrument function (Volt - Amp. - Bar)
5. Voltage - current function key
6. Air function key
7. Adjustment knob
8. On switch
9. Filter

3.2 COMMAND FUNCTION

1. **POWER OUTPUT INDICATOR** (Ref. 1 - Picture 1 Page 3.) When the LED is on, the machine is ready for cutting
2. **ALARM INDICATOR** (Ref. 2 - Picture 1 Page 3.) When the LED is on, this means that one of the alarms has triggered, at the same time the display (Ref. 3 - Picture 1 Page 3.) shows the type of alarm, according to the table below, with relevant operations to be performed in order to reinstate the power source. In this condition the power source does not supply current.

TABLE 1.

DISPLAY	MEANING	RESETTING
---	Insufficient input voltage. Line switch open or no line.	When the alarm ceases. If the alarm persists, contact the assistance centre.
CUP	The torch cap is not properly tightened (With power source on).	Switch the power source off. Tighten the cap correctly and restart the power source.
HtA	Power converter overtemperature.	When the alarm ceases (When the internal temperature has fallen).
ThA (Flashing)	Warning of approaching power converter overtemperature (HtA).	When the alarm ceases (When the internal temperature has fallen).
CtA	Compressor overtemperature.	When the alarm ceases (When the internal temperature has fallen).
Air	Insufficient air pressure	Contact the assistance centre.
ScA	Short circuit on output.	Switch the power source off and then on again.
LSF	Arc blows out.	Check wear of nozzle and electrode and replace if necessary. If the alarm persists switch the power source off and then on again. If the alarm occurs again, call the assistance centre.

3. **DIGITAL INSTRUMENT** (Ref. 3 - Picture 1 Page 3.) displays the power source current or the following values temporarily:
Start message.
Software version.
Voltage on torch, pressing the key (Ref. 5 - Picture 1 Page 3.)
Air pressure, pressing the key (Ref. 6 - Picture 1 Page 3.) .
Type of alarm (ALARMS), see table 1.
Type of machine error (FAIL) , see table 2.
4. **DIGITAL INSTRUMENT FUNCTION** (Ref. 4 - Picture 1 Page 3.) The LED on corresponds to the value shown on the display:
Volt.
Amper.
Bar.
5. **CURRENT VOLTAGE KEY** Press the key (Ref. 5 - Picture 1 Page 3.) to display (Ref. 3 - Picture 1 Page 3.) the voltage present on the torch. The display of voltage is temporary.
6. **AIR FUNCTION KEY**
Press the key (Ref. 6 - Picture 1 Page 3.) to activate the machine air system for a fixed interval, with display of work pressure.
7. **CURRENT ADJUSTMENT KNOB**
Used for adjusting the cutting current (Ref. 7 - Picture 1 Page 3.)
8. **START SWITCH** (Ref. 8 - Picture 2 Page 3.)
This switch has 2 positions On (Green light on) or Off, for switching the power source on or off.
9. **FILTER**
Clean in according to scheduled maintenance instructions (Ref. 9 - Picture 2 Page 3.).

4.0 USE INSTRUCTIONS

1. Connect the power source in a dry place with suitable ventilation.
2. Press the On switch (Ref. 8 - Picture 1 Page 3.) and wait for the power source to start.
3. Position the earth clamp on the piece to be cut, ensuring good electrical contact.
4. Select the cutting current with the knob (Ref. 7 - Picture 1 Page 3.) following the data given in the table below
5. Approach the piece to be cut, press the torch button and begin cutting.

TABLE 2. (TROUBLESHOOTING)

DISPLAY	RESETTING
F14	Make sure that the cap is properly inserted. Switch the power source off and then on again.
F10 - F11 - F12 - -F13	Switch the power source off and then on again. If the "fail" persists call the assistance centre and communicate the type of error.
F 15	Make sure that the torch button is not pressed when switching the power source on. Switch the power source off and then on again.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	Switch the power source off and then on again. If the "fail" persists call the assistance centre and report the type of error.

TO AVOID ELECTRODE AND NOZZLE WEAR, IT IS ADVISABLE NOT TO KEEP THE PILOT ARC ACTIVATED IN THE AIR.

5.0 COMMON CUTTING DEFECTS.

Trouble shooting for arc cutting operations:

Insufficient cutting quality.

1. Cutting speed too fast.
2. Not enough power.
3. Excessive material thickness.
4. Torch components damaged or worn.

Main arc goes off.

1. Cutting speed too slow.
2. Nozzle too distant from workpiece.

Slag formation.

1. Wrong gas pressure.
2. Wrong cutting power.

Burned nozzle.

1. Current too high.
2. Nozzle damaged or loose.
3. Nozzle touching the workpiece
4. Excessive slag: low gas plasma pressure.

6.0 TROUBLESHOOTING

After starting, the power source may show operational errors on the display (Ref. 3 - Picture 1 Page 3.), as shown in the table below TABLE 2.). These errors can be remedied or are irreversible.

7.0 MAINTENANCE

CAUTION: DISCONNECT THE EQUIPMENT FROM THE ELECTRICITY MAINS BEFORE DOING ANY MAINTENANCE WORK.

7.1 MAINTENANCE OF THE EQUIPMENT

Twice a year, depending on the degree of use of the unit, inspect:

- The cleanliness of the equipment
- The electrical and gas connections
- The air filter.

For all operations:

- Remove the equipment cover.

1.0	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
1.1	DESCRIPTION	2
1.2	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
1.3	ACCESSOIRES	2
1.4	FACTEUR DE MARCHÉ	2
2.0	INSTALLATION	2
2.1	CONNEXION DU GÉNÉRATEUR AU RÉSEAU D'ALIMENTATION.	2
2.2	CHOIX D'UN EMPLACEMENT	2
2.3	DEPLACEMENT ET TRANSPORT DU GENERATEUR	3
3.0	COMMANDES EMPLACEMENTS ET FONCTIONS	3
3.1	PANNEAU AVANT ET ARRIERE	3
3.2	FONCTION COMMANDES	3
4.0	INSTRUCTIONS D'UTILISATION	4
5.0	DÉFAUTS COURANTS	4
6.0	PROBLÈMES CAUSES ET INCONVÉNIENTS	4
7.0	ENTRETIEN	4
7.1	ENTRETIEN	4
	PIÈCES DÉTACHÉES.	I - II
	SCHÉMA ÉLECTRIQUE.	III

1.0 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

1.1 DESCRIPTION

L'installation est un générateur de courant continu moderne pour le découpage au plasma, né de l'application de l'onduleur. Cette technologie spéciale a permis de construire des générateurs compacts, légers et très performants. Possibilité de réglage, haut rendement et consommation d'énergie réduite en font un outil précieux, en mesure d'effectuer des découpages de qualité jusqu'à des épaisseurs de 10 mm.

Le générateur est doté d'un circuit de rallumage automatique de l'arc, qui permet un découpage idéal de structures métalliques à grille. En outre le générateur est doté de systèmes de sécurité qui inhibent le circuit de puissance quand l'opérateur entre en contact avec les parties sous tension de la machine. Il est possible en outre de découper par le seul arc piloté jusqu'à des épaisseurs de 1 mm, chose très utile quand on travaille des métaux peints sur lesquels il est impossible d'accrocher la pince du positif.

AVERTISSEMENT: PENDANT LE TEMPS DE TRAVAIL, EN RAISON DE L'HUMIDITÉ DE L'AIR, IL EST POSSIBLE D'AVOIR DES ÉMISSIONS D'EAU DE LA TORCHE. CE N'EST PAS UN DÉFAUT ET CE FAIT NE RÉDUIT PAS LA QUALITÉ DE COUPE OU LA DURÉE DE VIE DES PIÈCES D'USURE.

1.2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

PLAQUE DE DONNEES TECHNIQUES

PRIMAIRE	
Tension monophasée	230 V +/- 10%
Fréquence	50/60 Hz
Consommation effective	11,5 A
Consommation maxi	22,4 A
SECONDAIRE	
Tension à vide	300 V
Courant de découpage	10 A ÷ 30 A
Facteur de marche 25%	30 A
Facteur de marche 60%	20 A
Facteur de marche 70%	15 A
Indice de protection	IP 23
Classe d'isolement	H
Poids	16 Kg
Dimensions	470 x 205 x 370 mm
Norme	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ACCESSOIRES

Consulter les agents de zone ou le revendeur.

1.4 FACTEUR DE MARCHÉ

Le facteur de marche est le pourcentage sur 10 minutes de découpage que le générateur peut fournir à son courant nominal, pour une température ambiante de 40° C, sans intervention de la protection thermostatique.

Si ceci devait intervenir, attendre le redémarrage du générateur avant de pouvoir procéder au découpage (voir page II).

NE PAS DÉPASSER LE CYCLE DE TRAVAIL MAXIMUM. LE DÉPASSEMENT DU CYCLE DE TRAVAIL INDICÉ SUR LA PLAQUETTE PEUT ENDOMMAGER LE GÉNÉRATEUR ET ANNULER LA GARANTIE.


2.0 INSTALLATION

IMPORTANT : AVANT DE BRANCHER, PRÉPARER OU UTILISER L'APPAREIL, LIRE ATTENTIVEMENT LE CHAPITRE RÈGLES DE SÉCURITÉ.

2.1 CONNEXION DU GÉNÉRATEUR AU RÉSEAU D'ALIMENTATION.




S'assurer que la prise d'alimentation est équipée du fusible indiqué sur le tableau des données techniques placé sur le générateur. Tous les modèles de générateur prévoient une compensation des variations de réseau. Pour chaque variation de +/- 10%, on obtient une variation du courant de découpage de +/- 0,2%.

230 V
50-60 Hz



AFIN D'ÉVITER TOUT DOMMAGE A L'APPAREIL, CONTRÔLE QUE LA TENSION DU RÉSEAU CORRESPONDE À CELLE DU GÉNÉRATEUR AVANT DE BRANCHER LA PRISE D'ALIMENTATION.

Vérifiez que l'alimentation est conçue pour les besoins en électricité de l'équipement. Installez l'équipement conformément au tableau suivant :

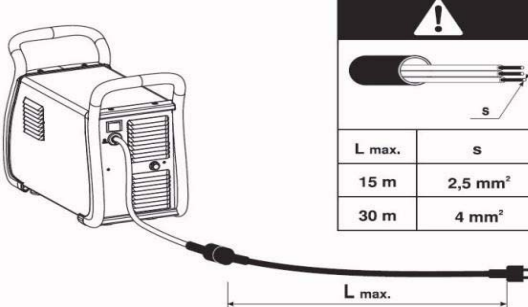
		P_{max}	A_{min} / A_{max}	
230 V ~	≥ 16 A	≥ 3 KW	10-30 A	\varnothing 0,8 mm
230 V ~	< 16 A	< 3 KW	10-20 A	\varnothing 0,65 mm

AVERTISSEMENT: CET ÉQUIPEMENT N'EST PAS CONFORME À LA NORME EN 61000-3-12. S'IL EST CONNECTÉ AUX RÉSEAUX À BASSE TENSION DE DISTRIBUTION PUBLIQUE, IL EST DE LA RESPONSABILITÉ DE L'INSTALLATEUR OU L'UTILISATEUR DE L'ÉQUIPEMENT DE S'ASSURER, EN CONSULTATION AVEC L'EXPLOITANT DU RÉSEAU DE DISTRIBUTION SI NÉCESSAIRE, QUE L'ÉQUIPEMENT PEUT ÊTRE CONNECTÉ.

UN EQUIPEMENT DE CLASSE A N'EST PAS CONCU POUR UNE UTILISATION EN MILIEU RESIDENTIEL OU L'ALIMENTATION ELECTRIQUE EST FOURNIE PAR LE SYSTEME D'ALIMENTATION A BASSE TENSION PUBLIC. DE TELS MILIEUX PEUVENT ENTRAÎNER DES PROBLEMES DE COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE EN RAISON DES PERTURBATIONS CONDUITES AINSI QUE DES PERTURBATIONS RAYONNEES.

L'EQUIPEMENT N'EST PAS COMPATIBLE POUR L'UTILISATION AVEC DES GENERATEURS.

Si vous utilisez une rallonge, veuillez vérifier que le rapport section-surface correspond au tableau ci-dessous :



L max.	s
15 m	2,5 mm ²
30 m	4 mm ²

2.2 CHOIX D'UN EMPLACEMENT

UNE INSTALLATION SPÉCIALE PEUT ÊTRE REQUISE EN PRÉSENCE D'ESSENCE OU DE LIQUIDES VOLATILES. NE PAS DÉPLACER OU UTILISER L'APPAREIL SI CELUI-CI EST INSTABLE ET RISQUE DE SE RENVERSER.

Positionner l'équipement en respectant les consignes ci-dessous:

1. L'opérateur doit pouvoir accéder librement aux organes de contrôle et de réglage ainsi qu'aux connexions.

2. Ne pas placer l'appareil dans des locaux petits et fermés. La ventilation du poste est très importante. S'assurer que les ouies de ventilation ne soient pas obstruées et qu'il n'existe aucun risque d'obstruction pendant le fonctionnement, ceci afin d'éviter tout risque de surchauffe et d'endommagement de l'appareil.
3. Eviter les locaux sales et poussiéreux où la poussière pourrait être aspirée à l'intérieur de l'appareil par le système de ventilation.
4. L'équipement (y compris les câbles) ne doit pas constituer un obstacle à la libre circulation et au travail des autres personnes.
5. Placer l'appareil sur une surface stable afin d'éviter tout risque de chute ou de renversement. Penser au risque de chute de l'appareil lorsque celui-ci est placé dans des positions surélevées.

AVERTISSEMENT : CE DECOUPEUR AU PLASMA NE PEUT PAS ÊTRE UTILISÉ DANS UN ENVIRONNEMENT HUMIDE (PLUIE OU NEIGE). LE DECOUPEUR AU PLASMA PEUT ÊTRE STOCKÉ EN EXTERIEUR MAIS N'EST PAS CONÇU POUR UNE UTILISATION DANS UN ENVIRONNEMENT HUMIDE NON PROTÉGÉ.

2.3 DEPLACEMENT ET TRANSPORT DU GENERATEUR

PROTECTION DE L'OPERATEUR CASQUE - GANTS - CHAUSSURES DE SÉCURITÉ - GUÊTRES.

SON POIDS NE DÉPASSANT PAS LES 25 KG, LA MACHINE PEUT ÊTRE SOULEVÉE PAR L'OPÉRATEUR. LIRE ATTENTIVEMENT LES PRESCRIPTIONS SUIVANTES.

L'appareil a été conçu pour être soulevé et transporté. Ce transport est simple mais doit être fait dans le respect de certaines règles:

1. Ces opérations peuvent être faites par la poignée se trouvant sur le générateur.
2. Avant de soulever ou déplacer l'appareil, débrancher le générateur et tous les accessoires du secteur.
3. L'appareil ne doit pas être remorqué, traîné ou soulevé à l'aide des câbles électriques.

3.0 COMMANDES EMPLACEMENTS ET FONCTIONS

3.1 PANNEAU AVANT ET ARRIERE

Figure 1.

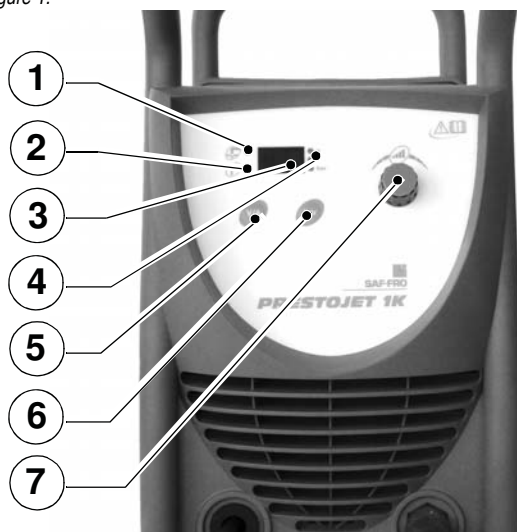
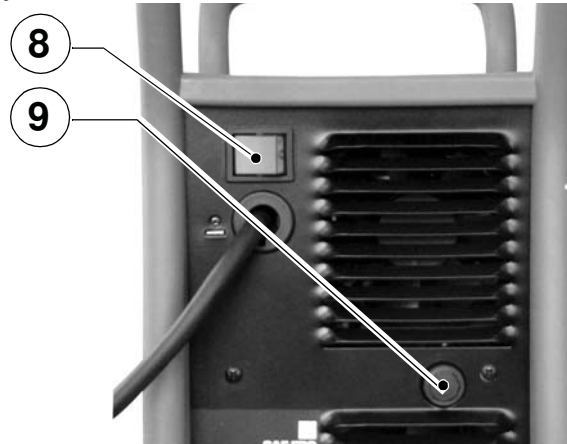


Figure 2.



1. Indicateur distribution puissance
2. Indicateur intervention alarmes
3. Instrument numérique
4. Fonction instrument numérique (Volt - Amp. - Bar)
5. Touche fonction tension - courant
6. Touche fonction air
7. Bouton de réglage
8. Interrupteur d'allumage
9. Filtre

3.2 FONCTION COMMANDES

1. **INDICATEUR DE DISTRIBUTION DE PUISSANCE** (Réf. 1 - Figure 1 Pag. 3.) Quand la led est allumée la machine est prête au découpage.
2. **INDICATEUR D'INTERVENTION D'ALARMES** (Réf. 2 - Figure 1 Pag. 3.) Quand la led est allumée cela indique qu'une des alarmes prévues est intervenue, simultanément à la visualisation (Réf. 3 - Figure 1 Pag. 3.) du type d'alarme comme indiqué dans le tableau ci-dessous, avec les opérations relatives à effectuer pour rétablir le fonctionnement normal du générateur. Dans cette condition le générateur ne distribue pas de courant.
3. **INSTRUMENT NUMÉRIQUE** (Réf. 3 - Figure 1 Pag. 3.) Visualise le courant programmé par le générateur et en alternative d'une manière temporaire:
 - Message d'allumage.
 - Version du logiciel.
 - Tension sur la torche en appuyant la touche (Réf. 5 - Figure 1 Pag. 3.)
 - Pression de l'air en appuyant la touche (Réf. 6 - Figure 1 Pag. 3.)
 - Typologie d'alarme (ALARMES), voir table 1.
 - Typologie d'erreur de la machine (FAIL), voir table 2.
4. **FONCTION INSTRUMENT NUMÉRIQUE** (Réf. 4 - Figure 1 Pag. 3.) La led allumée correspond à la grandeur affichée:
 - Volt.
 - Ampère.
 - Bar.
5. **TOUCHE TENSION COURANT** En appuyant (Réf. 5 - Figure 1 Pag. 3.) on visualise (Réf. 3 - Figure 1 Pag. 3.) la tension présente sur la torche. La visualisation de la tension est temporaire.

TABLE 1.

AFFICHAGE	SIGNIFICATION	SOLUTIONS
- - -	Tension d'entrée insuffisante. Interrupteur de ligne ouvert ou absence de ligne.	Au rétablissement de l'alarme. Si l'alarme persiste contacter le centre d'assistance.
CUP	La jupe de la torche n'est pas vissée correctement (générateur allumé).	Eteindre le générateur, Visser correctement la hotte et rallumer le générateur.
HtA	Surtempérature du convertisseur de puissance.	Au rétablissement des conditions normales (Quand la température interne a diminué).
ThA (Clignotant)	Avis de l'approche de la surtempérature du convertisseur de puissance (HtA).	Au rétablissement des conditions normales (Quand la température interne a diminué).
CtA	Surtempérature du compresseur	Au rétablissement des conditions normales (Quand la température interne a diminué).
Air	Pression d'air insuffisante	Contacteur le centre d'assistance.
ScA	Court-circuit en sortie.	Eteindre et rallumer le générateur.
LSF	Extinction de l'arc.	Vérifier l'usure de la tuyère et de l'électrode, Si usés, remplacer. Si l'alarme persiste éteindre et rallumer le générateur. Si l'alarme se reproduit contacter le centre d'assistance.

- TOUCHE FONCTION AIR** En appuyant (Rèf. 6 - Figure 1 Pag. 3.) on active pendant un certain temps l'installation d'air de la machine, avec visualisation de la pression de travail.
- MANETTE DE RÉGLAGE DU COURANT** Permet de régler le courant de découpage (Rèf. 7 - Figure 1 Pag. 3.) .
- INTERRUPTEUR D'ALLUMAGE** (Rèf. 8 - Figure 2 Pag. 3.) Cet interrupteur a 2 positions, allumé (Voyant vert allumé) ou éteint, qui correspondent à l'allumage et l'extinction du générateur.
- FILTRE** Effectuer le nettoyage selon le programme d'entretien (Rèf. 9 - Figure 2 Pag. 3.).

4.0 INSTRUCTIONS D'UTILISATION

- Brancher le générateur dans un endroit sec et disposant d'une ventilation appropriée.
- Appuyer l'interrupteur d'allumage (Rèf. 8 - Figure 1 Pag. 3.) et attendre l'allumage du générateur.
- Positionner la pince de masse sur la pièce à découper, en s'assurant du bon contact électrique.
- Sélectionner le courant de découpage par le bouton (Rèf. 7 - Figure 1 Pag. 3.) en suivant les instructions du tableau ci-dessous.
- Se positionner sur la pièce à découper, appuyer sur la gâchette de la torche et commencer le découpage. Il est conseillé de ne pas maintenir inutilement l'arc pilote allumé en l'air de façon à éviter l'usure de l'électrode et de la tuyère.

RELIRE FRÉQUEMMENT LES RÈGLES DE SÉCURITÉ INDICQUÉES AU DÉBUT DE CE MANUEL

5.0 DÉFAUTS COURANTS

Sont énumérés ci-dessous les défauts les plus couramment constatés et leurs causes possibles

Qualité de découpe insuffisante.

- Vitesse d'avance excessive.

TABLEAU 2. (PROBLÈMES CAUSES ET INCONVÉNIENTS)

AFFICHAGE	SOLUTIONS
F14	S'assurer que la jupe est insérée correctement. Eteindre et rallumer le générateur.
F10 - F11 - F12 - -F13	Eteindre et rallumer le générateur. Si l'erreur persiste appeler le centre d'assistance et communiquer le type d'erreur.
F 15	Vérifier que le bouton de la torche n'est pas appuyé pendant l'allumage du générateur. Eteindre et rallumer le générateur.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 - F55 - F56	Eteindre et rallumer le générateur. Si l'erreur persiste, appeler le centre d'assistance et communiquer le type d'erreur.

- Puissance insuffisante.
- Épaisseur du matériau trop importante.
- Composants de la torche usés ou endommagés.

L'arc principal s'éteint.

- Vitesse d'avance trop lente.
- Distance trop grande entre la torche et la pièce.

Formation de scories.

- Mauvaise pression de l'air comprimé.
- Puissance de coupe non adéquate.

Tuyère brûlée.

- Courant de coupe trop fort.
- Tuyère endommagée ou desserrée.
- Tuyère en contact avec la pièce.
- Scories excessives : pression d'air trop faible.

6.0 PROBLÈMES CAUSES ET INCONVÉNIENTS

Après l'allumage le générateur peut donner des erreurs de fonctionnement visualisées sur l'afficheur (Rèf. 3 - Figure 1 Pag. 3.) comme indiqué sur le tableau (TABLEAU 2.). Ces erreurs peuvent être rétablies ou sont irréversibles.

7.0 ENTRETIEN

ATTENTION: AVANT D'EFFECTUER UNE OPÉRATION DE MAINTENANCE DÉCONNECTER L'ÉQUIPEMENT DU RÉSEAU ÉLECTRIQUE.

7.1 ENTRETIEN

2 fois par an, en fonction de l'utilisation de l'appareil, inspecter:

- la propreté de l'appareil
- les connexions électriques et gaz
- le filtre d'air.

Pour toute intervention:

- Retirer les vis du capot.

1.0	DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS ‘	2
1.1	DESCRIPCIÓN	2
1.2	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	2
1.3	ACCESORIOS	2
1.4	DUTY CYCLE	2
2.0	INSTALACIÓN	2
2.1	CONEXIÓN DEL GENERADOR A LA RED DE ALIMENTACIÓN.	2
2.2	INSTALACIÓN DEL GENERADOR	2
2.3	TRANSPORTE DEL GENERADOR	3
3.0	MANDOS POSICIÓN Y FUNCIÓN	3
3.1	PANELES FRONTAL Y TRASERO	3
3.2	FUNCIÓN MANDOS	4
4.0	INSTRUCCIONES PARA LA UTILIZACIÓN	4
5.0	DEFECTOS COMUNES DE CORTE	4
6.0	CAUSAS DE PROBLEMAS E INCONVENIENTES	5
7.0	MANTENIMIENTO	5
	MANTENIMIENTO DEL EQUIPO 5 LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO	I - II
	ESQUEMA ELÉCTRICOIII

1.0 DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1.1 DESCRIPCIÓN

El equipo es un moderno generador de corriente continua para cortar por plasma, fruto de la aplicación del inverter. La aplicación de esta especial tecnología ha permitido construir generadores compactos y ligeros, con prestaciones de elevado nivel. Gracias a la posibilidad de regulación, al alto rendimiento y al reducido consumo energético, estos generadores son una óptima herramienta de trabajo, capaz de realizar cortes de calidad en espesores de hasta 10 mm.

Posee un circuito de encendido automático del arco que permite cortar rejillas metálicas. Además, el generador está dotado de sistemas de seguridad que interrumpen el circuito de potencia cuando el operario entra en contacto con las partes de la máquina que reciben tensión. Se puede cortar sólo con el arco piloto hasta espesores de 1 mm. Esto resulta muy útil cuando se trata de metales pintados a los que no se puede conectar la pinza del positivo.

ADVERTENCIA: DURANTE EL TRABAJO, Y DEBIDO A LA HUMEDAD PRESENTE EN EL AIRE, ES POSIBLE QUE LA ANTORCHA DESPRENDA AGUA. ESTO NO IMPLICA DEFECTO Y NO REDUCE LA CALIDAD DEL CORTE NI LA VIDA DE LAS PIEZAS DE DESGASTE.

1.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TABLA TÉCNICA

PRIMARIO	
Tensión monofásica	230 V ± 10%
Frecuencia	50/60 Hz
Consumo efectivo	11,5 A
Consumo máximo	22,4 A
SECUNDARIA	
Tensión en vacío	300 V
Corriente de corte	10 A ÷ 30 A
Ciclo de trabajo 25%	30 A
Ciclo de trabajo 60%	20 A
Ciclo de trabajo 70%	15 A
Índice de protección	IP 23
Clase de aislamiento	H
Peso	16 Kg
Dimensiones	470 x 205 x 370 mm
Normas	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ACCESORIOS

Ponerse en contacto con los agentes de zona o con el distribuidor.

1.4 DUTY CYCLE

El ciclo de trabajo (duty cycle) es el porcentaje de 10 minutos durante el que el generador puede cortar a corriente nominal, con una temperatura ambiente de 40° C, sin que se dispare la protección termostática.

Si se dispara, es necesario esperar a que se restablezca el generador para poder cortar (Ver pag. II).

NO SUPERAR EL CICLO DE TRABAJO MÁXIMO. SUPERAR EL CICLO DE TRABAJO QUE SE INDICA EN LA PLACA DE DATOS PUEDE AFECTAR AL GENERADOR Y ANULA LA GARANTÍA.


2.0 INSTALACIÓN

IMPORTANTE: ANTES DE CONECTAR, PREPARAR O UTILIZAR EL EQUIPO, LEER ATENTAMENTE LAS NORMAS DE SEGURIDAD.

2.1 CONEXIÓN DEL GENERADOR A LA RED DE ALIMENTACIÓN.






Compruebe si la toma de corriente dispone del fusible que se indica en la tabla técnica del generador. Todos los modelos de generador necesitan que se compensen en las oscilaciones de voltaje. Con una variación del ±10% se obtiene una variación de la corriente de corte del ± 0,2%.

230 V
50-60 Hz



ANTES DE INSERTAR LA CLAVIJA DEL GENERADOR EN LA TOMA DE CORRIENTE HAY QUE COMPROBAR SI LA RED TIENE EL VOLTAJE QUE NECESITA EL GENERADOR.

Compruebe que la fuente de alimentación cumple con los requisitos de potencia del equipo. Configure el equipo de acuerdo con la siguiente tabla:

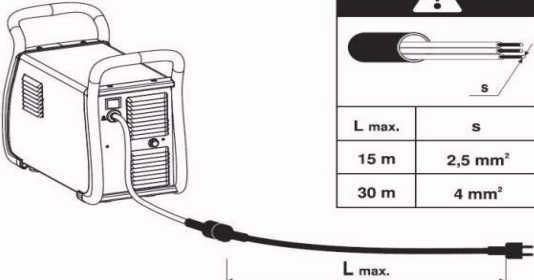
				
230 V ~	≥16 A	≥3 KW	10-30 A	∅ 0,8 mm
230 V ~	<16 A	<3 KW	10-20 A	∅ 0,65 mm


ADVERTENCIA: ESTE EQUIPO NO CUMPLE CON LA NORMA EN 61000-3-12. SI SE CONECTA A UN SISTEMA PÚBLICO DE BAJA TENSIÓN ES RESPONSABILIDAD DEL INSTALADOR O USUARIO ASEGURARSE, MEDIANTE CONSULTA CON EL OPERADOR DE LA RED DE DISTRIBUCIÓN SI ES NECESARIO, QUE EL EQUIPO PUEDE SER CONECTADO.

LOS EQUIPOS DE CLASE A NO SE HAN DISEÑADO PARA SER UTILIZADOS EN ZONAS RESIDENCIALES DONDE LA ENERGÍA ELÉCTRICA SE SUMINISTRA A PARTIR DE REDES DE SUMINISTRO PÚBLICO DE BAJA TENSIÓN. ESTAS ZONAS PUEDEN PLANTEAR PROBLEMAS A LA HORA DE GARANTIZAR LA COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA DEBIDO A LAS PERTURBACIONES RADIADAS Y CONDUCIDAS.

EL EQUIPO NO ES COMPATIBLE PARA SER UTILIZADO CON GENERADORES.

Si se utiliza un cable alargador, compruebe que la proporción entre la longitud y la sección transversal cumple con la tabla siguiente:



	
L max.	s
15 m	2,5 mm ²
30 m	4 mm ²

2.2 INSTALACIÓN DEL GENERADOR

SI EN EL AMBIENTE DE TRABAJO HAY LÍQUIDOS O GASES COMBUSTIBLES ES NECESARIO INSTALAR PROTECCIONES ESPECIALES. SE RUEGA PONERSE EN CONTACTO CON LAS AUTORIDADES COMPETENTES.

El equipo tiene que colocarse siguiendo las siguientes normas:

1. El operador ha de poder acceder fácilmente a todos los mandos y las conexiones del equipo.
2. Controle que el cable de alimentación y el fusible del enchufe donde se conecta la máquina soldadora sean adecuados a la corriente requerida por la misma.
3. La ventilación del generador es muy importante. No instalar el equipo en locales pequeños o sucios en los que pueda aspirar el polvo o la suciedad.
4. Ni el equipo ni los cables deben impedir el paso o el trabajo de otras personas.
5. El generador tiene que estar en una posición segura para evitar que pueda caerse o volcarse. Si el equipo se coloca en un lugar elevado, existe el peligro de que se caiga.

ADVERTENCIA: EL EQUIPO DE CORTE POR PLASMA NO SE PUEDE UTILIZAR EN CONDICIONES HÚMEDAS (LLUVIA O NIEVE). EL EQUIPO DE CORTE POR PLASMA SE PUEDE ALMACENAR EN EL EXTERIOR PERO NO SE HA DISEÑADO PARA SER UTILIZADO EN CONDICIONES HÚMEDAS SIN PROTECCIÓN.

2.3 TRANSPORTE DEL GENERADOR

PROTECCIÓN DEL OPERADOR: CASCO - GUANTES - CALZADO DE PROTECCIÓN- POLAINAS.

EL EQUIPO TIENE UN PESO MÁXIMO DE 25 KG Y PUEDE SER LEVANTADA POR EL SOLDADOR. LEER ATENTAMENTE LAS PÁGINAS QUE SIGUEN.

Este equipo está diseñado para ser portátil.

La operación de transporte es sencilla pero se debe realizar de acuerdo con las reglas siguiente:

1. Desconectar de la red de alimentación el generador y todos los accesorios antes de elevarlo o desplazarlo.
2. No elevar, arrastrar o tirar del equipo por los cables de alimentación o de los accesorios.

3.0 MANDOS POSICIÓN Y FUNCIÓN

3.1 PANELES FRONTAL Y TRASERO

Figura 1.

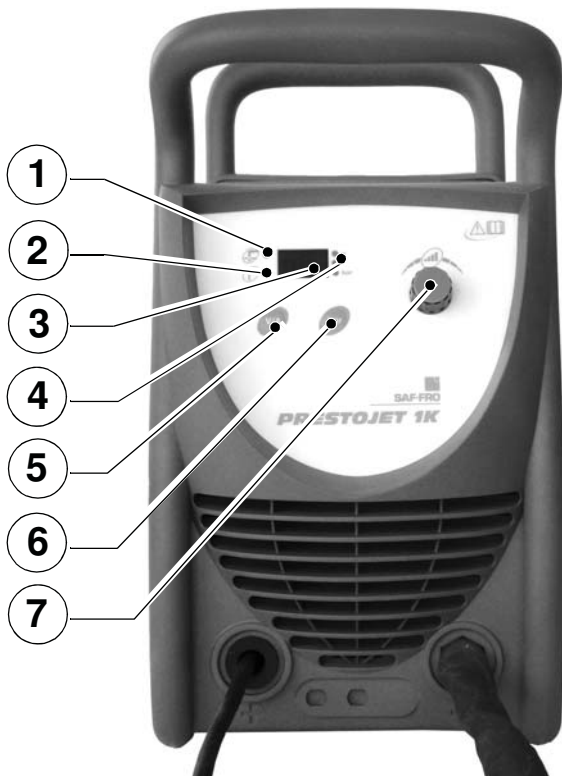
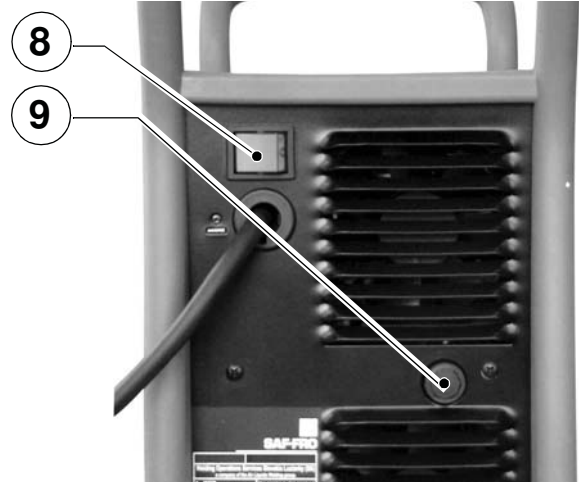


Figura 2.



1. Indicador de suministro de potencia.
2. Indicador de alarma en funcionamiento.
3. Dispositivo digital.
4. Función dispositivo digital (Volt - Amp. - Bar).
5. Tecla tensión - Corriente.
6. Tecla función aire.
7. Perilla de regulación.
8. Interruptor de encendido.
9. Filtro

3.2 FUNCIÓN MANDOS

1. **INDICADOR DE SUMINISTRO DE POTENCIA** (Ref. 1 - Figura 1 Página 3.) Cuando el led está encendido la máquina está preparada para cortar.
2. **INDICADOR DE ALARMA EN FUNCIONAMIENTO** (Ref. 2 - Figura 1 Página 3.) Cuando el led está encendido indica que una de las alarmas se ha disparado. Al mismo tiempo en el cuadro de mandos (Ref. 3 - Figura 1 Página 3.) aparece el tipo de alarma que se indica en la tabla adjunta con las operaciones que hay que realizar para restablecer el generador. En esta situación el generador no suministra corriente.
3. **DISPOSITIVO DIGITAL** (Ref. 3 - Figura 1 Página 3.) Visualiza la corriente establecida por el generador y en alternativa de forma temporal:
 - Mensaje de encendido.
 - Versión del software.
 - Tensión en la antorcha pulsando la tecla (Ref. 5 - Figura 1 Página 3.) .
 - Presión del aire pulsando la tecla to (Ref. 6 - Figura 1 Página 3.)
 - Tipos de alarma (ALARMAS), ver tabla 1.
 - Tipos de error de la máquina (FAIL), ver tabla 2.
4. **FUNCIÓN DISPOSITIVO DIGITAL** (Ref. 4 - Figura 1 Página 3.) El led encendido corresponde al tamaño visualizado en el cuadro de mandos:
 - Volt.
 - Amp.
 - Bar.
5. **TECLA TENSIÓN CORRIENTE** Pulsando la tecla (Ref. 5 - Figura 1 Página 3.) se puede visualizar en el cuadro de mandos (Ref. 3 - Figura 1 Página 3.) la tensión de la antorcha. La visualización de la tensión es temporal.

TABLE 1.

DISPLAY	SIGNIFICADO	RESTAURACIÓN
---	Tensión de entrada insuficiente. Interruptor de línea abierto o falta de línea.	Al restablecerse la alarma. Si la alarma continúa ponerse en contacto con el centro de asistencia.
CUP	La cabeza de la antorcha no se ha ajustado correctamente (con el generador encendido).	Apagar el generador. Ajustar correctamente la cabeza y volver a encender el generador.
HtA	Recalentamiento del convertidor de potencia.	Al restablecerse la alarma (cuando la temperatura interna ha disminuido).
ThA (De forma intermitente)	Aviso de que se está recalentando el convertidor de potencia (HtA).	Al restablecerse la alarma (cuando la temperatura interna ha disminuido).
CtA	Recalentamiento del compresor.	Al restablecerse la alarma (cuando la temperatura interna ha disminuido).
Air	Presión de aire insuficiente	Ponerse en contacto con el centro de asistencia.
ScA	Cortocircuito en salida.	Apagar y volver a encender el generador
LSF	Se ha apagado el arco	Comprobar el desgaste de la boquilla y del electrodo y, en caso de que estén desgastados, sustituirlos. Si la alarma continúa, apagar y volver a encender el generador. Si vuelve a dispararse la alarma, ponerse en contacto con el centro de asistencia.

6. **TECLA FUNCIÓN AIRE** Pulsando la tecla (Ref. 6 - Figura 1 Página 3.) se activa durante un período determinado la instalación neumática de la máquina y la visualización de la presión de trabajo.
7. **PERILLA DE REGULACIÓN DE LA CORRIENTE** Permite regular la corriente de corte (Ref. 7 - Figura 1 Página 3.) .
8. **INTERRUPTOR DE ENCENDIDO** (Ref. 8 - Figura 2 Página 3.) Este interruptor tiene 2 posiciones encendido (luz verde) o apagado, que corresponden al encendido y al apagado del generador.
9. **FILTRO** Limpiarlo según el programa de mantenimiento (Ref. 9 - Figura 2 Página 3.).

4.0 INSTRUCCIONES PARA LA UTILIZACIÓN

1. Colocar el generador en un lugar seco y con la ventilación adecuada
2. Pulsar el interruptor de encendido (Ref. 8 - Figura 1 Página 3.) y esperar a que se encienda el generador.
3. Colocar la pinza de masa sobre la pieza que hay que cortar asegurándose de que se produce contacto.
4. Seleccionar la corriente de corte (Ref. 7 - Figura 1 Página 3.) con la ayuda de la tabla siguiente.
5. Situarse sobre la pieza que se desea cortar, pulsar la tecla antorcha y empezar a cortar.

SE ACONSEJA NO MANTENER EL ARCO PILOTO ENCENDIDO CUANDO NO SE UTILIZA PARA EVITAR EL DESGASTE DEL ELECTRODO Y DE LA TOBERA.

5.0 DEFECTOS COMUNES DE CORTE

Aquí abajo se indican los problemas de corte más comunes y sus causas probables para cada uno:

Deficiente calidad de corte.

1. Velocidad de corte excesiva.
2. Potencia insuficiente.
3. Espesor del material excesivo.
4. Componentes portaelectrodo gastados o dañados.

TABLA 2. (CAUSAS DE PROBLEMAS E INCONVENIENTES)

DISPLAY	RESTAURACIÓN
F14	Asegurarse de que la cabeza de la antorcha se haya introducido correctamente.
F10 - F11 - F12 - -F13	Apagar y volver a encender el generador. Si persiste el fallo, ponerse en contacto con el centro de asistencia y comunicar el tipo de error.
F 15	Asegurarse de que la tecla antorcha no se haya pulsado al encender el generador. Apagar y volver a encender el generador.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	Apagar y volver a encender el generador. Si el fallo persiste, ponerse en contacto con el centro de asistencia y comunicar el tipo de error.

El arco principal se apaga.

1. Velocidad de corte demasiado lenta.
2. Espacio entre la boquilla y el portaelectrodo y la pieza excesivo.

Formación de escorias.

1. Presión del gas incorrecta.
2. Potencia de corte incorrecta.

Boquillas quemadas.

1. Corriente excesivamente alta
2. Boquilla de corte dañada o floja
3. Boquilla en contacto con el material
4. Exceso de escoria: Presión de gas de plasma excesivamente baja.

6.0 CAUSAS DE PROBLEMAS E INCONVENIENTES

Una vez encendido, el generador puede dar errores de funcionamiento que se visualizan en el cuadro de mandos (Ref. 3 - Figura 1 Página 3.), según la tabla adjunta (TABLA 2.). Dichos errores pueden ser reversibles o irreversibles.

7.0 MANTENIMIENTO

ATENCIÓN: DESCONECTAR EL EQUIPO DE LA RED ELÉCTRICA ANTES DE REALIZAR CUALQUIER INTERVENCIÓN DE MANTENIMIENTO.

7.1 MANTENIMIENTO DEL EQUIPO

Dos veces al año, según la frecuencia de empleo del equipo, verificar:

- la limpieza del equipo
- las conexiones eléctricas y del gas
- el filtro de aire.

Para todas las operaciones:

- quitar la tapa del equipo

1.0	DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE	2
1.1	DESCRIZIONE	2
1.2	CARATTERISTICHE TECNICHE	2
1.3	ACCESSORI	2
1.4	DUTY CYCLE	2
2.0	INSTALLAZIONE	2
2.1	CONNESSIONE DEL GENERATORE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE.	2
2.2	POSIZIONAMENTO DEL GENERATORE	2
2.3	MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO DEL GENERATORE	3
3.0	COMANDI: POSIZIONE E FUNZIONE	3
3.1	PANNELLO ANTERIORE E POSTERIORE	3
3.2	FUNZIONE COMANDI	3
4.0	ISTRUZIONI D'IMPIEGO	4
5.0	DIFETTI COMUNI DI TAGLIO	4
6.0	PROBLEMI CAUSE ED INCONVENIENTI	4
7.0	MANUTENZIONE	4
7.1	MANUTENZIONE DELL'APPARECCHIATURA	5
	LISTA PEZZI DI RICAMBIO	I - II
	SCHEMA ELETTRICO	III

1.0 DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE

1.1 DESCRIZIONE

L'impianto è un moderno generatore di corrente continua per il taglio al plasma, nato grazie all'applicazione dell'inverter. Questa particolare tecnologia ha permesso la costruzione di generatori compatti e leggeri, con prestazioni ad alto livello. Possibilità di regolazioni, alto rendimento e consumo energetico contenuto ne fanno un ottimo mezzo di lavoro, in grado di effettuare tagli di qualità fino a spessori di 10 mm.

Il generatore è dotato di circuito di reinnesco automatico dell'arco, che permette di tagliare in modo ottimo strutture metalliche a griglia. Inoltre il generatore è dotato di sistemi di sicurezza, che inibiscono il circuito di potenza quando l'operatore entra in contatto con parti in tensione della macchina. È possibile inoltre tagliare con il solo arco pilota fino a spessori di 1 mm cosa molto utile quando si hanno dei metalli verniciati su cui non è possibile connettere la pinza del positivo.

ATTENZIONE: DURANTE IL FUNZIONAMENTO, A CAUSA DELLA PREZENZA DI UMIDITÀ NELL'ARIA, È POSSIBILE AVERE EMISSIONE DI ACQUA DALL'UGELLO TORCIA. QUESTO NON RAPPRESENTA UN DIFETTO E NON RIDUCE LA QUALITÀ DEL TAGLIO NE LA VITA DELLE PARTI DI USURA.

1.2 CARATTERISTICHE TECNICHE

TARGA DATI

PRIMARIO	
Tensione monofase	230 V +/- 10%
Frequenza	50/60 Hz
Consumo effettivo	11,5 A
Consumo massimo	22,4 A
SECONDARIO	
Tensione a vuoto	300 V
Corrente di taglio	10 A ÷ 30 A
Ciclo di lavoro 25%	30 A
Ciclo di lavoro 60%	20 A
Ciclo di lavoro 70%	15 A
Indice di protezione	IP 23
Classe di isolamento	H
Peso	16 Kg
Dimensioni	470 x 205 x 370 mm
Norme	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ACCESSORI

Consultare gli agenti di zona o il rivenditore.

1.4 DUTY CYCLE

Il duty cycle è la percentuale di 10 minuti che il generatore può tagliare alla sua corrente nominale, considerando una temperatura ambiente di 40° C, senza l'intervento della protezione termostatica. Se questa dovesse intervenire, occorre aspettare il ripristino del generatore prima di poter tagliare (Vedi pagina II).

NON SUPERARE IL CICLO DI LAVORO MASSIMO. SUPERARE IL CICLO DI LAVORO DICHIARATO IN TARGA DATI, PUÒ DANNEGGIARE IL GENERATORE E ANNULLARE LA GARANZIA.


2.0 INSTALLAZIONE

IMPORTANTE: PRIMA DI COLLEGARE, PREPARARE O UTILIZZARE L'ATTREZZATURA, LEGGERE ATTENTAMENTE LE PRESCRIZIONI DI SICUREZZA.

2.1 CONNESSIONE DEL GENERATORE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE.


Accertarsi che la presa d'alimentazione sia dotata del fusibile indicato nella tabella tecnica posta sul generatore. Tutti i modelli di generatore prevedono una compensazione delle variazioni di rete. Per variazione $\pm 10\%$ si ottiene una variazione della corrente di taglio del $\pm 0,2\%$.

230 V
50-60 Hz



PRIMA DI INSERIRE LA SPINA DI ALIMENTAZIONE, ONDE EVITARE LA ROTTURA DEL GENERATORE, CONTROLLARE CHE LA TENSIONE DI LINEA CORRISPONDA ALL'ALIMENTAZIONE

Verificare che la fonte di energia elettrica sia adatta ai requisiti di corrente elettrica dell'apparecchio. Impostare l'apparecchio secondo la seguente tabella:

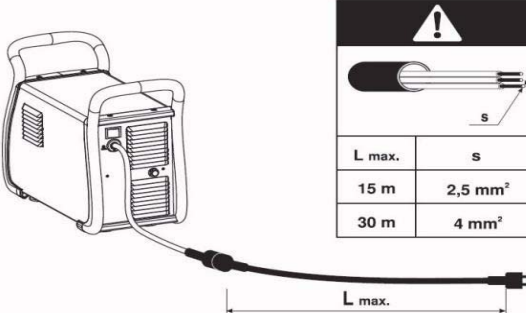
		P_{max}	A_{min} / A_{max}	
230 V ~	≥ 16 A	≥ 3 KW	10-30 A	\varnothing 0,8 mm
230 V ~	< 16 A	< 3 KW	10-20 A	\varnothing 0,65 mm

ATTENZIONE: QUESTA APPARECCHIATURA NON È CONFORME ALLA NORMA EN 61000-3-12. SE L'APPARECCHIATURA È COLLEGATA A UNA RETE PUBBLICA A BASSA TENSIONE, È RESPONSABILITÀ DELL'INSTALLATORE O DELL'UTILIZZATORE ASSICURARSI, TRAMITE CONSULTAZIONE CON L'OPERATORE DELLA RETE DISTRIBUZIONE OVE NECESSARIO, CHE IL COLLEGAMENTO POSSA ESSERE EFFETTUATO.

L'APPARECCHIO DI CLASSE A NON È INTESO PER L'USO IN AREE RESIDENZIALI DOVE L'ENERGIA ELETTRICA È FORNITA DALLA RETE PUBBLICA DI FORNITURA A BASSO VOLTAGGIO. TALI AREE POTREBBERO PORRE PROBLEMI NELL'ASSICURARE LA COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA A CAUSA DI DISTURBI SIA CONDOTTI CHE IRRADIATI.

L'APPARECCHIO NON È COMPATIBILE CON L'USO CON GENERATORI.

Se si utilizza un cavo di prolunga, si prega di verificare che il rapporto tra sezione del conduttore e lunghezza della prolunga sia conforme alla tabella sotto riportata:



L max.	s
15 m	2,5 mm ²
30 m	4 mm ²

2.2 POSIZIONAMENTO DEL GENERATORE

SPECIALI INSTALLAZIONI POSSONO ESSERE RICHIESTE DOVE SONO PRESENTI OLI O LIQUIDI COMBUSTIBILI O GAS COMBUSTIBILI. SI PREGA DI CONTATTARE LE AUTORITÀ COMPETENTI. QUANDO SI INSTALLA IL GENERATORE

ESSERE SICURI CHE LE SEGUENTI PRESCRIZIONI SIANO STATE RISPETTATE:

1. L'operatore deve avere facile accesso ai comandi ed ai collegamenti dell'attrezzatura.
2. Controllare che il cavo di alimentazione ed il fusibile della presa ove si collega il generatore siano adeguati alla corrente richiesta dalla stessa.
3. Non posizionare l'attrezzatura in ambienti angusti: l'areazione del generatore è molto importante, evitare luoghi molto polverosi o sporchi, dove polvere o altri oggetti potrebbero venire aspirati dall'impianto.
4. L'apparecchiatura (Cavi compresi) non deve essere d'intralcio al passaggio o al lavoro d'altri.
5. L'apparecchiatura deve avere una posizione sicura, onde evitare pericoli di caduta o rovesciamento. Quando il generatore viene posta in un luogo sopraelevato, esiste il pericolo di una potenziale caduta.

AVVERTENZA: QUESTO APPARECCHIO DI TAGLIO AL PLASMA NON PUÒ ESSERE USATO IN CONDIZIONI DI UMIDITÀ (PIOGGIA O NEVE). L'APPARECCHIO DI TAGLIO AL PLASMA PUÒ ESSERE CONSERVATO ALL'APERTO, MA NON È PROGETTATO PER L'USO IN CONDIZIONI DI UMIDITÀ SENZA PROTEZIONE.

2.3 MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO DEL GENERATORE

PROTEZIONE OPERATORE: CASCO - GUANTI - SCARPE DI SICUREZZA - GHETTE

IL GENERATORE NON SUPERA IL PESO DI 25 KG. E PUÒ ESSERE SOLLEVATA DALL'OPERATORE. LEGGERE BENE LE PRESCRIZIONI SEGUENTI.

Il generatore è stato progettato per il sollevamento e il trasporto. Il trasporto dell'attrezzatura è semplice ma deve essere compiuto rispettando le regole qui riportate:

1. Tali operazioni possono essere eseguite per mezzo della maniglia presente sul generatore.
2. Scollegare dalla rete di alimentazione il generatore e tutti gli accessori dallo stesso, prima del sollevamento o spostamento.
3. L'attrezzatura non dev'essere sollevata, trascinata o tirata con l'ausilio dei cavi torcia o massa.

3.0 COMANDI: POSIZIONE E FUNZIONE**3.1 PANNELLO ANTERIORE E POSTERIORE**

Figura 1.

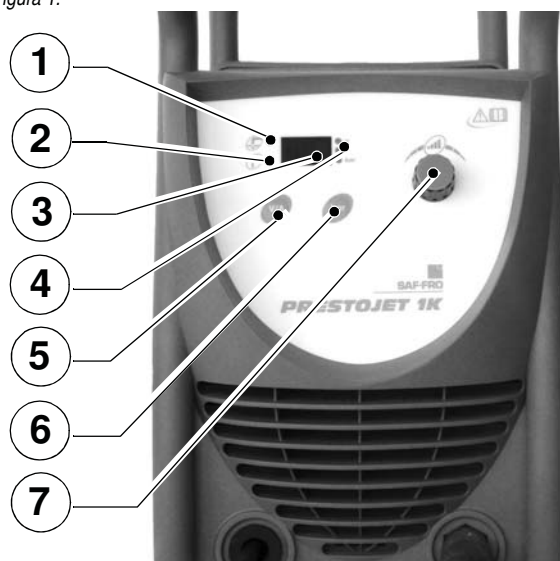
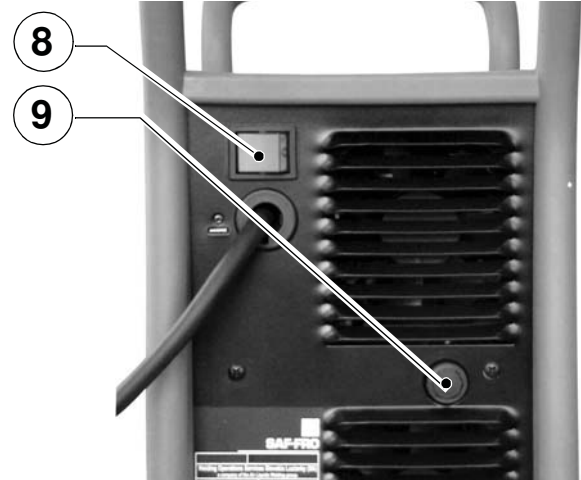


Figura 2.



1. Indicatore erogazione potenza
2. Indicatore intervento allarmi
3. Strumento digitale
4. Funzione strumento digitale (Volt - Amp. - Bar)
5. Tasto funzione tensione - corrente
6. Tasto funzione aria
7. Manopola di regolazione
8. Interruttore accensione
9. Filtro

3.2 FUNZIONE COMANDI

1. **INDICATORE EROGAZIONE POTENZA** (Rif. 1 - Figura 1 Pagina 3.) Quando il led è acceso la macchina è pronta per il taglio.
2. **INDICATORE INTERVENTO ALLARMI** (Rif. 2 - Figura 1 Pagina 3.) Quando il led è acceso indica che uno degli allarmi previsti è intervenuto, contemporaneamente sul display (Rif. 3 - Figura 1 Pagina 3.) appare il tipo di allarme come da tabella sotto riportata, con le relative operazioni da eseguire per ripristinare il generatore. In questa condizione il generatore non eroga corrente
3. **STRUMENTO DIGITALE** (Rif. 3 - Figura 1 Pagina 3.) Visualizza la corrente impostata dal generatore ed in alternativa in maniera temporanea:
Messaggio d'accensione.
Versione del software.
Tensione sulla torcia premendo il tasto (Rif. 5 - Figura 1 Pagina 3.) .
Pressione dell'aria premendo il tasto (Rif. 6 - Figura 1 Pagina 3.) .
Tipologie d'allarme (ALLARMI), vedi tabella 1.
Tipologie di errore della macchina (FAIL), vedi tabella 2.
4. **FUNZIONE STRUMENTO DIGITALE** (Rif. 4 - Figura 1 Pagina 3.) Il led acceso corrisponde la grandezza visualizzata sul display:
Volt.
Amper.
Bar.
5. **TASTO TENSIONE CORRENTE** Premendo il tasto (Rif. 5 - Fig. 1 pag. 3) si può visualizzare sul display (Rif. 3 - Figura 1 Pagina 3.) la tensione presente sulla torcia. La visualizzazione della tensione è temporanea.
6. **TASTO FUNZIONE ARIA** Premendo il tasto (Rif. 6 - Figura 1 Pagina 3.) si attiva per un determinato periodo l'impianto aria della macchina, con visualizzazione della pressione di lavoro.

TABLE 1.

DISPLAY	SIGNIFICATO	RIPRISTINO
---	Tensione d'ingresso insufficiente. Interruttore di linea aperto o mancanza linea.	Al rientro dell'allarme. Se l'allarme persiste contattare il centro assistenza.
CUP	La cappa della torcia non è avvitata correttamente (A generatore acceso).	Spegnere il generatore, Avvitare correttamente la cappa e riaccendere il generatore.
HtA	Sovratemperatura del convertitore di potenza.	Al rientro dell'allarme (Quando la temperatura interna si è abbassata).
ThA (In forma lampeggiante)	Avviso dell'avvicinarsi alla sovratemperatura del convertitore di potenza (HtA).	Al rientro dell'allarme (Quando la temperatura interna si è abbassata).
CtA	Sovratemperatura del compressore .	Al rientro dell'allarme (Quando la temperatura interna si è abbassata).
Air	Pressione dell'aria insufficiente	Contattare il centro assistenza.
ScA	Corto circuito in uscita.	Spegnere e riaccendere il generatore.
LSF	Spegnimento dell'arco.	Verificare l'usura dell'ugello e dell'elettrodo e se usurati sostituirli. Se l'allarme persiste spegnere e riaccendere il generatore. Se l'allarme si ripresenta chiamare il centro assistenza.

- MANOPOLA DI REGOLAZIONE DELLA CORRENTE** Permette la regolazione della corrente di taglio (Rif. 7 - Figura 1 Pagina 3.)
- INTERRUTTORE D'ACCENSIONE** (Rif. 8 - Figura 2 Pagina 3.) Questo interruttore ha 2 posizioni acceso (Luce verde illuminata) o spento, che corrispondono all'accensione ed allo spegnimento del generatore.
- FILTRO** Eseguire la pulizia secondo il programma di manutenzione (Rif. 9 - Figura 2 Pagina 3.).

4.0 ISTRUZIONI D'IMPIEGO

- Collegare il generatore in un luogo asciutto e con ventilazione appropriata.
- Premere l'interruttore di accensione (Rif. 8 - Figura 1 Pagina 3.) ed attendere l'accensione del generatore.
- Posizionare la pinza di massa sul pezzo da tagliare, assicurandosi che vi sia un buon contatto elettrico.
- Scegliere la corrente di taglio tramite la manopola (Rif. 7 - Figura 1 Pagina 3.) seguendo i dati indicati nella tabella sottostante.
- Posizionarsi sul pezzo da tagliare, premere il pulsante torcia ed iniziare il taglio.

SI CONSIGLIA DI NON MANTENERE INUTILMENTE L'ARCO PILOTA ACCESO IN ARIA IN MODO DA EVITARE L'USURA DELL'ELETTRODO E DELL'UGELLO.

5.0 DIFETTI COMUNI DI TAGLIO

Sotto elencati i problemi di taglio comuni dalle cause probabili di ognuno:

Qualità del taglio.

- Velocità di taglio eccessiva.
- Potenza insufficiente.
- Spessore del materiale eccessivo.
- Componenti torcia usurati o danneggiati.

TABLE 2. (PROBLEMI CAUSE ED INCONVENIENTI)

DISPLAY	RIPRISTINO
F14	Assicurarsi che la cappa sia inserita correttamente. Spegnere e riaccendere il generatore
F10 - F11 - F12 - F13	Spegnere e riaccendere il generatore. Se il fail persiste chiamare il centro assistenza e comunicare il tipo di errore.
F 15	Assicurarsi che il pulsante torcia non sia premuto durante l'accensione del generatore. Spegnere e riaccendere il generatore.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 - F55 - F56	Spegnere e riaccendere il generatore. Se il "fail" persiste chiamare il centro assistenza e comunicare il tipo di errore.

L'arco principale si spegne.

- Velocità di taglio troppo lenta.
- Spazio tra ugello torcia e pezzo eccessivo.

Formazione di scorie.

- Pressione del gas errata
- Potenza di taglio sbagliata.

Ugelli bruciacchiati.

- Corrente elevata.
- Ugelli di taglio danneggiati o allentati.
- Ugello a contatto con il pezzo.
- Scorie eccessive: pressione del gas plasma ridotta.

6.0 PROBLEMI CAUSE ED INCONVENIENTI

Dopo l'accensione il generatore può dare degli errori di funzionamento visualizzati sul display (Rif. 3 - Figura 1 Pagina 3.) come da tabella sotto allegata (TABLE 2). Tali errori sono ripristinabili oppure irreversibili.

7.0 MANUTENZIONE

ATTENZIONE: SCOLLEGARE L'APPARECCHIO DALLA RETE ELETTRICA PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI INTERVENTO DI MANUTENZIONE.

7.1 MANUTENZIONE DELL'APPARECCHIATURA

Due volte all'anno, a seconda del grado di impiego dell'apparecchiatura, verificare:

- la pulizia dell'apparecchiatura
- i collegamenti elettrici e del gas
- il filtro aria.

Per tutte le operazioni:

- rimuovere il coperchio dell'apparecchio

1.0	DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	2
1.1	DESCRIÇÃO	2
1.2	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	2
1.3	ACESSÓRIOS	2
1.4	CICLO DE TRABALHO	2
2.0	INSTALAÇÃO	2
2.1	CONEXÃO DO GERADOR À REDE DE ALIMENTAÇÃO	2
2.2	POSICIONAMENTO DO GERADOR	2
2.3	MOVIMENTAÇÃO E TRANSPORTE DO GERADOR	3
3.0	COMANDOS: POSIÇÃO E FUNÇÃO	3
3.1	PAINEL DIANTEIRO E TRASEIRO	3
3.2	FUNÇÃO DOS COMANDOS	3
4.0	INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO	4
5.0	DEFEITOS DE CORTE COMUNS	4
6.0	PROBLEMAS, CAUSAS E SOLUÇÕES	4
7.0	MANUTENÇÃO	4
7.1	MANUTENÇÃO DO APARELHO	4
	PEÇAS SOBRESSELENTES	I - II
	ESQUEMAS ELÉCTRICOS	III

1.0 DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1.1 DESCRIÇÃO

Este aparelho é um gerador moderno de corrente contínua para cortar metais com jacto de plasma, desenvolvido a partir da aplicação do inversor. Esta tecnologia permite fabricar geradores compactos e leves e obter simultaneamente um alto rendimento. Possibilidade de efectuar regulações, alto rendimento e baixo consumo energético são as características principais deste aparelho, adaptado a cortar materiais de até 10 mm.

O gerador está equipado com um circuito de ignição automática do arco que permite cortar estruturas metálicas rectiformes. O gerador está equipado com sistemas de segurança que desactivam o circuito de potência da máquina quando o operador entra em contacto com os órgãos sob tensão. É possível cortar materiais de até 1 mm, utilizando apenas o arco piloto; esta função é muito útil ao trabalhar materiais envernizados nos quais não é possível conectar a pinça do terminal positivo.

ADVERTÊNCIA: DURANTE O TEMPO DE TRABALHO, DEVIDO À HUMIDADE DO AR, A TOCHA PODERÁ LIBERTAR ÁGUA. NÃO SE TRATA DE UM DEFEITO E NÃO REDUZ A QUALIDADE DO CORTE NEM A VIDA DAS PEÇAS DE DESGASTE.

1.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PLAQUETA DOS DADOS TÉCNICOS

PRIMÁRIO	
Tensão monofásica	230 V +/- 10%
Frequência	50/60 Hz
Consumo efectivo	11,5 A
Consumo máximo	22,4 A
SECUNDÁRIO	
Tensão em circuito aberto	300 V
Corrente de soldagem	10 A ÷ 30 A
Ciclo de trabalho 25%	30 A
Ciclo de trabalho 60%	20 A
Ciclo de trabalho 70%	15 A
Grau de protecção	IP 23
Classe de isolamento	H
Peso	16 Kg
Dimensões	470 x 205 x 370 mm
Norme	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ACESSÓRIOS

Consulte os revendedores ou contacte os agentes mais próximos.

1.4 CICLO DE TRABALHO

O ciclo de trabalho é a percentagem de um intervalo de 10 minutos em que o gerador pode cortar à corrente nominal, à temperatura ambiente de 40° C, sem que intervenha o dispositivo de protecção termostática.

Em caso de activação, aguarde o restabelecimento das condições de trabalho para reiniciar a cortar (Vide página II).

NÃO SUPERE O CICLO DE TRABALHO MÁXIMO. SUPERAR O CICLO DE TRABALHO DECLARADO NA PLAQUETA PODE DANIFICAR O APARELHO E ANULAR A GARANTIA.


2.0 INSTALAÇÃO

IMPORTANTE: ANTES DE LIGAR, PREPARAR OU UTILIZAR O APARELHO, LEIA ATENTAMENTE NORMAS DE SEGURANÇA.

2.1 CONEXÃO DO GERADOR À REDE DE ALIMENTAÇÃO.



Controle que a tomada de alimentação contenha o tipo de fusível indicado na tabela dos Dados técnicos posta no gerador. Todos os modelos de gerador prevêem uma compensação das variações de voltagem. Uma variação de ±10% acarreta na variação da corrente de corte de ±0,2%.

230 V
50-60 Hz



PARA NÃO DANIFICAR O GERADOR, ANTES DE INSERIR A FICHA DE ALIMENTAÇÃO, CONTROLE QUE A TENSÃO DA LINHA CORRESPONDA À ALIMENTAÇÃO DESEJADA.

Verifique que a rede elétrica se encontra em conformidade com as necessidades de fornecimento elétrico do equipamento. Configure o equipamento de acordo com a seguinte tabela:

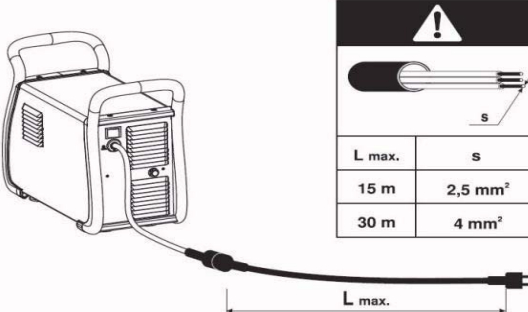
		P_{max}	A_{min} / A_{max}	
230 V ~	$\geq 16 A$	$\geq 3 KW$	10-30 A	$\varnothing 0,8 mm$
230 V ~	$< 16 A$	$< 3 KW$	10-20 A	$\varnothing 0,65 mm$

ADVERTÊNCIA: ESTE EQUIPAMENTO NÃO CUMPRE COM A NORMA EN 61000-3-12. SE ESTIVER LIGADO A UM SISTEMA PÚBLICO DE BAIXA VOLTAGEM É DA RESPONSABILIDADE DO INSTALADOR OU UTILIZADOR DO EQUIPAMENTO DE ASSEGURAR, CONSULTANDO O OPERADOR DE DISTRIBUIÇÃO DE REDE SE NECESSÁRIO, QUE O EQUIPAMENTO POSSA SER LIGADO.

O EQUIPAMENTO DE CLASSE A NÃO SE DESTINA A SER UTILIZADO EM LOCAIS ONDE O FORNECIMENTO ELÉTRICO SEJA FORNECIDO PELO SISTEMA PÚBLICO DE FORNECIMENTO ELÉTRICO DE BAIXA VOLTAGEM. OS REFERIDOS LOCAIS PODERÃO APRESENTAR PROBLEMAS EM ASSEGURAR A COMPATIBILIDADE ELETROMAGNÉTICA DEVIDO A INTERFERÊNCIAS DE CONDUÇÃO ASSIM COMO INTERFERÊNCIAS POR RADIAÇÃO.

O EQUIPAMENTO NÃO É COMPATÍVEL COM A UTILIZAÇÃO DE GERADORES.

Se for utilizada uma extensão, por favor verifique que a secção transversal é proporcional ao seu comprimento e que esta cumpre com o disposto na seguinte tabela:



L max.	s
15 m	2,5 mm ²
30 m	4 mm ²

2.2 POSICIONAMENTO DO GERADOR

SE O LOCAL DE INSTALAÇÃO CONTIVER ÓLEOS, LÍQUIDOS OU GASES COMBUSTÍVEIS, É PRECISO PREVER UM TIPO DE INSTALAÇÃO ESPECIAL. QUEIRA INTERPELAR A

AUTORIDADE COMPETENTE. AO INSTALAR O GERADOR RESPEITE DILIGENTEMENTE AS SEGUINTE NORMAS:

1. Todos os comandos e ligações do aparelho devem estar facilmente acessíveis ao operador.
2. Controle que o cabo de alimentação e o fusível da tomada de ligação do gerador sejam adequados à corrente requerida pelo mesmo.
3. Não posicione o aparelho num ambiente estreito. A ventilação do gerador é muito importante; evite um ambiente poeirento ou sujo pois a poeira ou um objecto qualquer podem ser aspirados pelo aparelho.
4. O aparelho incluindo os seus cabos, não deve impedir nem atrapalhar a passagem e o trabalho de terceiros.
5. O aparelho deve ser posicionado de uma forma segura para que não deite ou caia. Se posicionar o gerador num lugar elevado, recorde-se que o mesmo pode cair.

AVISO: O PRESENTE CORTADOR DE PLASMA NÃO PODE SER UTILIZADO EM CONDIÇÕES HÚMIDAS (CHUVA OU NEVE). O CORTADOR DE PLASMA PODE SER ARMAZENADO NO EXTERIOR MAS NÃO FOI CONCEBIDO PARA UMA UTILIZAÇÃO DESPROTEGIDA EM CONDIÇÕES HÚMIDAS.

2.3 MOVIMENTAÇÃO E TRANSPORTE DO GERADOR

PROTECÇÃO DO OPERADOR: CAPACETE - LUVAS - CALÇADOS DE SEGURANÇA - POLAINAS

O CORTADOR A PLASMA PESA 25 KG. E POR CONSEQUENTE PODE SER LEVANTADO PELO OPERADOR. LEIA ATENTAMENTE AS SEGUINTE PRESCRIÇÕES.

O aparelho foi projectado para ser levantado e transportado. Transportar o aparelho é uma operação simples, mas deve ser feita observando as seguintes regras:

1. Utilize a alça contida no gerador.
2. Desligue o gerador e todos os seus acessórios da rede de alimentação eléctrica antes de levantá-lo ou transportá-lo.
3. Não levante, puxe ou empurre o aparelho mediante os cabos.

3.0 COMANDOS: POSIÇÃO E FUNÇÃO**3.1 PAINEL DIANTEIRO E TRASEIRO**

Figura 1.

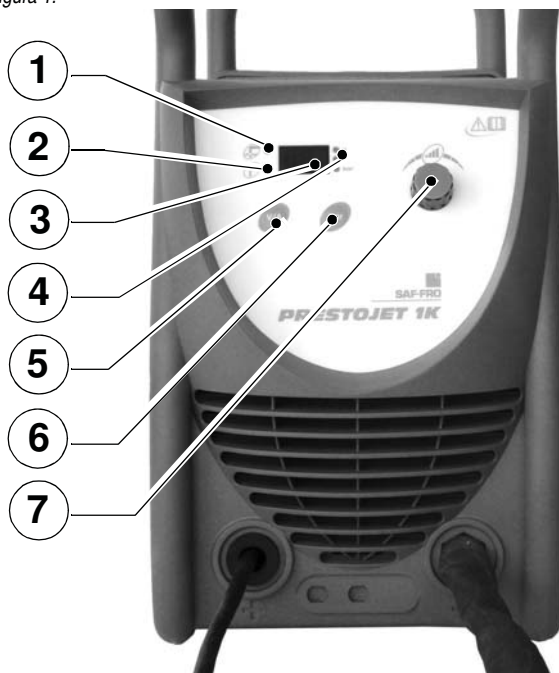
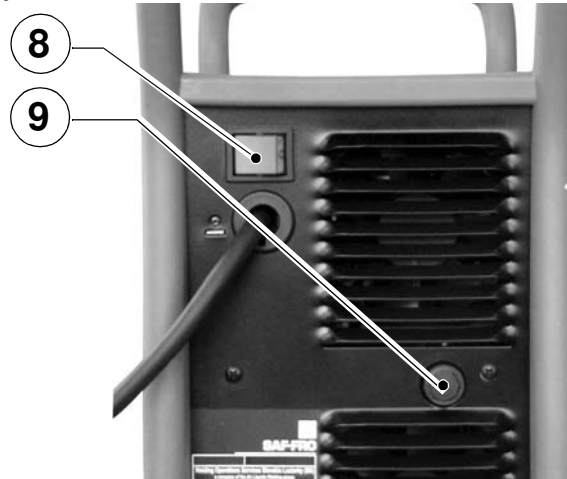


Figura 2.



1. Indicador de distribuição de potência
2. Indicador de alarmes
3. Aparelho digital
4. Funções do aparelho digital (Volts - Ampères - Bar)
5. Tecla de função: tensão - corrente
6. Tecla de activação do ar comprimido
7. Botão de regulação
8. Interruptor ON/OFF
9. Filtro

3.2 FUNÇÃO DOS COMANDOS

1. **INDICADOR DE DISTRIBUIÇÃO DE POTÊNCIA** (Ref. 1 - Figura 1 Página 3.) O acendimento do LED indica que a máquina está pronta para iniciar o ciclo de trabalho.
2. **INDICADOR DE ALARMES** (Ref. 2 - Figura 1 Página 3.) O acendimento do LED indica a intervenção de um dos alarmes previstos, concomitante à exibição no visor (Ref. 3 - Figura 1 Página 3.) do relativo código que pode ser identificado na tabela abaixo a qual indica as providências a tomar. Nesta condição o gerador não debita corrente.
3. **APARELHO DIGITAL** (Ref. 3 - Figura 1 Página 3.) Visualiza a corrente programada do gerador ou de uma forma temporária:
 - Mensagem de ligação.
 - Versão do software.
 - Tensão do maçarico ao pressionar a tecla (Ref. 5 - Figura 1 Página 3.) .
 - Pressão do ar ao carregar a tecla (Ref. 6 - Figura 1 Página 3.)
 - Tipo de alarme (ALARMES), vide tabela 1 .
 - Tipo de erros da máquina (FAIL), vide tabela 2.
4. **FUNÇÕES DO APARELHO DIGITAL** (Ref. 4 - Figura 1 Página 3.) O LED aceso assinala a grandeza exibida no visor:
 - V.
 - A.
 - Bar.
5. **TECLA DE FUNÇÃO: TENSÃO - CORRENTE** Pressionando a tecla (Ref. 5 - Figura 1 Página 3.) é possível exibir no visor (Ref. 3 - Figura 1 Página 3.) a tensão presente no maçarico. A visualização da tensão é momentânea.

TABLE 1.

MENSAGENS NO VISOR	SIGNIFICADO	ACÇÃO CORRECTIVA
- - -	Tensão de entrada insuficiente. Interruptor aberto ou falta de corrente.	Corrija por conseguinte. Se a condição de alarme persiste, interpele o fabricante.
CUP	A protecção do maçarico não foi apertada correctamente (gerador ligado).	Desligue o gerador. Aperte correctamente a protecção e torne a ligá-lo.
HtA	Superaquecimento do conversor de potência.	Aguardar o reset do alarme (resfriamento da temperatura interna).
ThA (a piscar)	Aviso que o conversor de potência está a esquentar (HtA).	Aguardar o reset do alarme (resfriamento da temperatura interna).
CtA	Superaquecimento do compressor.	Aguardar o reset do alarme (resfriamento da temperatura interna).
Air	Pressão do ar insuficiente	Interpele assistência técnica.
ScA	Curto-circuito de saída.	Desligue e torne a ligar o aparelho.
LSF	Desligamento do arco.	Controle o desgaste da bocal e do eléctrodo e se desgastados substitua-os. Se a condição de alarme persiste desligue a torne a ligar o gerador. Se a condição de alarme retorna, interpele assistência técnica.

- TECLA DE LIGAÇÃO DO AR COMPRIMIDO** Pressionando a tecla (Ref. 6 - Figura 1 Página 3.) activa-se por um determinado período o circuito pneumático da máquina exibindo a pressão de trabalho.
- BOTÃO DE REGULAÇÃO DA CORRENTE** Regula a corrente de corte (Ref. 7 - Figura 1 Página 3.)
- INTERRUPTOR ON/OFF** (Ref. 8 - Figura 2 Página 3.) Este interruptor tem duas posições: ON (LED verde iluminado) e OFF (LED desligado).
- FILTRO** Limpe segundo o programa de manutenção (Ref. 9 - Figura 2 Página 3.).

4.0 INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

- Ligue o gerador num local seco e ventilado.
- Carregue o interruptor ON/OFF (Ref. 8 - Figura 1 Página 3.) e aguarde a ligação do gerador.
- Posicione a pinça de ligação à terra no peça a cortar e controle a conformidade do contacto eléctrico.
- Programa a corrente de corte mediante o botão (Ref. 7 - Figura 1 Página 3.) segundo os dados indicados na tabela.
- Posicione o maçarico na peça a cortar, carregue o botão e inicie o corte.

MANTER O ARCO PILOTO ACESO INUTILMENTE REDUZ A DURAÇÃO DO ELÉCTRODO E DO MAÇARICO.

5.0 DEFEITOS DE CORTE COMUNS

Os problemas de corte mais comuns e as relativas causas são os seguintes:

Qualidade do corte insuficiente.

- Velocidade de corte excessiva.
- Potência insuficiente.
- Material muito espesso.
- Componentes do maçarico desgastados ou rotos.

O arco principal desliga-se.

- Velocidade de corte muito lenta.

TABLE 2. (PROBLEMAS, CAUSAS E SOLUÇÕES)

MENSAGENS NO VISOR	ACÇÃO CORRECTIVA
F14	Controle se a protecção está bem fixada. Desligue e torne a ligar o gerador.
F10 - F11 - F12 - -F13	Desligue o gerador e torne a ligá-lo. Se a condição de alarme retorna, contacte o centro de assistência técnica e comunique o tipo de erro.
F 15	Não pressione o botão do maçarico ao ligar o gerador. Desligue o gerador e torne a ligá-lo.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	Desligue o gerador e torne a ligá-lo. Se a condição de alarme retorna, contacte o centro de assistência e comunique o tipo de erro.

- Espaço excessivo entre o bico do maçarico e a peça.

Formação de escórias.

- Pressão do gás errada
- Potência de corte errada.

Bicos queimados.

- Corrente demasiado alta.
- Bicos de corte danificados ou soltos.
- Bico encostado na peça.
- Excesso de escórias: pressão escassa do gás plasma.

6.0 PROBLEMAS, CAUSAS E SOLUÇÕES

Após ligar o aparelho é possível que o sistema assinala no visor (Ref. 3 - Figura 1 Página 3.) , os erros de funcionamento ilustrados na tabela abaixo (TABLE 2). Estes erros são reversíveis ou irreversíveis.

7.0 MANUTENÇÃO

ATENÇÃO: DESLIGUE O APARELHO DA REDE ELÉCTRICA ANTES DE EFECTUAR QUALQUER INTERVENÇÃO DE MANUTENÇÃO.

7.1 MANUTENÇÃO DO APARELHO

Duas vezes por ano, conforme o grau de utilização do aparelho, verifique:

- a limpeza do aparelho
- as ligações eléctricas e do gás
- o filtro de ar.

Para todas as operações:

- retire a tampa do aparelho

1.0	BESCHRIJVING EN TECHNISCHE KENMERKEN	2
1.1	BESCHRIJVING	2
1.2	TECHNISCHE KENMERKEN	2
1.3	ACCESSOIRES	2
1.4	DUTY CYCLE	2
2.0	INSTALLATIE	2
2.1	AANSLUITEN VAN DE GENERATOR OP HET VOEDINGSNET.	2
2.2	PLAATSEN VAN DE GENERATOR	2
2.3	VERPLAATSEN EN VERVOEREN VAN DE GENERATOR	3
3.0	BEDIENINGSORGANEN: PLAATS EN FUNCTIE	3
3.1	VOOR- EN ACHTERPANEEL	3
3.2	FUNCTIE BEDIENINGSORGANEN	3
4.0	GEBRUIKSAANWIJZING	4
5.0	MEEST VOORKOMENDE SNIJFOUTEN	4
6.0	STORING OORZAAK EN OPLOSSING	4
7.0	ONDERHOUD	4
7.1	ONDERHOUD VAN HET APPARAAT	4
	WISSELSTUKKEN	I - II
	ELEKTRISCHE SCHEMA'S	III

1.0 BESCHRIJVING EN TECHNISCHE KENMERKEN

1.1 BESCHRIJVING

De installatie bestaat uit een moderne gelijkstroomgenerator voor het uitvoeren van plasmasnijwerk, met toepassing van een inverter. Dankzij dit technologisch snufje kunnen compacte en lichtgewicht generators met een hoog prestatievermogen gebouwd worden. De mogelijkheid tot afstellen, het hoge rendement en lage energieverbruik zorgen voor optimale resultaten bij eerste kwaliteit lassnijden tot een dikte van maximaal 10 mm. De generator is uitgerust met een circuit voor automatische booghervorming, zodat ook snijden van metalen roosterwerk optimaal uitgevoerd kan worden. De generator is bovendien voorzien van veiligheidssystemen, waardoor het krachtcircuit geblokkeerd wordt wanneer de operator onder spanning staande delen van de machine aanraakt. Bovendien bestaat de mogelijkheid om uitsluitend met de stuurboog te snijden tot een max. dikte van 1 mm, hetgeen heel handig is wanneer het gaat om metalen met een verlaag waarop de plustang niet aangesloten kan worden.

WAARSCHUWING: GEDURENDE DE BEDRIJFSTIJD, ALS GEVOLG VAN DE LUCHTVOCHTIGHEID, IS HET MOGELIJK DAT ER EEN UITSTOOT PLAATS VINDT VAN WATER BIJ DE TOORTS. DIT IS GEEN MANKEMENT EN VERLAAGT DE KWALITEIT VAN HET SNIJDEN NIET, NOCH DE LEVENSDUUR VAN DE ONDERDELEN.

1.2 TECHNISCHE KENMERKEN

TYPEPLAATJE

PRIMAR	
Eenfasespanning	230 V +/- 10%
Frequentie	50/60 Hz
Werkelijk verbruik	11,5 A
Max. verbruik	22,4 A
SECUNDAIR	
Spanning bij leegloop	300 V
Snijstroom	10 A ÷ 30 A
Bedrijfscyclus 25%	30 A
Bedrijfscyclus 60%	20 A
Bedrijfscyclus 70%	15 A
Beschermingsgraad	IP 23
Isolatieklasse	H
Gewicht	16 Kg
Afmetingen	470 x 205 x 370 mm
Normering	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ACCESSOIRES

Raadpleeg de plaatselijke vertegenwoordigers of de leverancier.

1.4 DUTY CYCLE

De duty cycle betreft de 10 minuten dat de generator kan lassnijden met de nominale stroomwaarde, bij een omgevingstemperatuur van 40 ° C, zonder dat de thermostatische beveiliging ingrijpt.

Mocht de beveiliging ingrijpen, dan moet men eerst het herstel van de generator afwachten alvorens te kunnen lassnijden (zie pag. II).


DE MAXIMUM BEDRIJFS CYCLUS NIET OVERSCHRIJDEN. HET OVERSCHRIJDEN VAN DE OP HET TYPEPLAATJE VERMELDE BEDRIJFS CYCLUS KAN SCHADE AAN DE GENERATOR VEROORZAKEN EN DE GARANTIE DOEN VERVALLEN.

2.0 INSTALLATIE

BELANGRIJK: ALVORENS DE UITRUSTING AAN TE SLUITEN, KLAAR TE MAKEN OF TE GEBRUIKEN EERST AANDACHTIGHEIT VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN DOORLEZEN.

2.1 AANSLUITEN VAN DE GENERATOR OP HET VOEDINGSNET.

Controleer of het stopcontact uitgerust is met de zekering die vermeld staat in de technische tabel op de generator. Alle generatoruitvoeringen hebben de mogelijkheid tot compensatie van variaties in het elektriciteitsnet. Een variatie van ±10% betekent een variatie in de snijstroom van ± 0,2%.



230 V
50-60 Hz

ALVORENS DE STEKKER IN HET STOPCONTACT TE STEKEN EERST CONTROLEREN OF DE LIJNSPANNING OVEREENKOMT MET DE GEWENSTE VOEDING, TENEINDE SCHADE AAN DE GENERATOR TE VOORKOMEN.

Controleer of de voedingsbron geschikt is voor de energiebehoefte van de apparatuur. Installeer de apparatuur in overeenstemming met de volgende tabel:


		P_{max}	A_{min}^{max}	
230 V ~	$\geq 16 A$	$\geq 3 KW$	10-30 A	$\varnothing 0,8 mm$
230 V ~	$< 16 A$	$< 3 KW$	10-20 A	$\varnothing 0,65 mm$

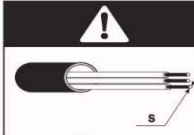
WAARSCHUWING : DEZE APPARATUUR VOLDOET NIET AAN EN 61000-3-12. INDIEN HET WORDT AANGESLOTEN OP EEN OPENBAAR LAGE VOLTS SYSTEEM, IS HET DE VERANTWOORDELIJKHEID VAN DE INSTALLATEUR OF DE GEBRUIKER VAN DE APPARATUUR OM ZICH ERVAN TE VERZEKEREN, DOOR RAADPLEGING VAN DE NETWERKDISTRIBUTEUR INDIEN NODIG, DAT DE APPARATUUR AANGESLOTEN MAG WORDEN.

KLASSE A APPARATUUR IS NIET BEDOELD VOOR GEBRUIK OP WOONLOCATIES WAAR ELEKTRISCHE ENERGIE WORDT GELEVERD DOOR HET OPENBARE LAAGSPANNINGS- DISTRIBUTIENET. DERGELIJKE LOCATIES KUNNEN PROBLEMEN OPLEVEREN BIJ HET WAARBORGEN VAN ELEKTROMAGNEGISCHE COMPABILITEIT VANWEGE ZOWEL GELEIDE- ALS UITGESTRAALDE STORINGEN.

APPARATUUR IS NIET GESCHIKT VOOR GEBRUIK MET GENERATOREN.

Controleer, als een verlengsnoer wordt gebruikt, of de doorsnede/lengte verhouding aan de onderstaande tabel voldoet:





L max.	s
15 m	2,5 mm ²
30 m	4 mm ²

2.2 PLAATSEN VAN DE GENERATOR

OP PLAATSEN WAAR BRANDBARE OLIE OF VLOEISTOF OF BRANDBARE GASSEN AANWEZIG ZIJN KAN HET ZIJN DAT SPECIALE INSTALLATIES VEREIST ZIJN. NEEM CONTACT OP MET DE BEVOEGDE INSTANTIES. BIJ HET INSTALLER-

EN VAN DE GENERATOR MOET MET ONDERSTAANDE AANWIJZINGEN REKENING WORDEN GEHOUDEN:

1. Aansluitingen van de uitrusting en bedieningsorganen moeten makkelijk toegankelijk zijn voor de operator.
2. Controleer of de voedingskabel en de zekering van het stopcontact waarop de generator wordt aangesloten geschikt zijn voor de benodigde stroom.
3. Plaats de uitrusting niet in een te kleine ruimte; het is belangrijk de generator te beluchten; vermijd vuile en stoffige ruimtes, zodat er geen stof of andere deeltjes door de installatie worden aangezogen.
4. De apparatuur (inclusief de kabels) mag de doorgang niet versperren of anderen hinderen bij hun werk.
5. De apparatuur moet veilig geplaatst worden, teneinde gevaar voor omvallen te voorkomen. Wanneer de generator op een zekere hoogte wordt geplaatst bestaat het gevaar dat hij kan omvallen.

WAARSCHUWING: DEZE PLASMA-SNIJDER KAN NIET GEBRUIKT WORDEN ONDER NATTE OMSTANDIGHEDEN (REGEN OF SNEEUW). DE PLASMA-SNIJDER KAN BUITEN OPGESLAGEN WORDEN, MAAR IS NIET ONTWERPEN VOOR ONBESCHERMD GEBRUIK ONDER NATTE OMSTANDIGHEDEN.

2.3 VERPLAATSEN EN VERVOEREN VAN DE GENERATOR

OPERATORBEVEILIGING: HELM - HANDSCHOENEN - VEILIGHEIDSSCHOENEN - BEENBESCHERMERS

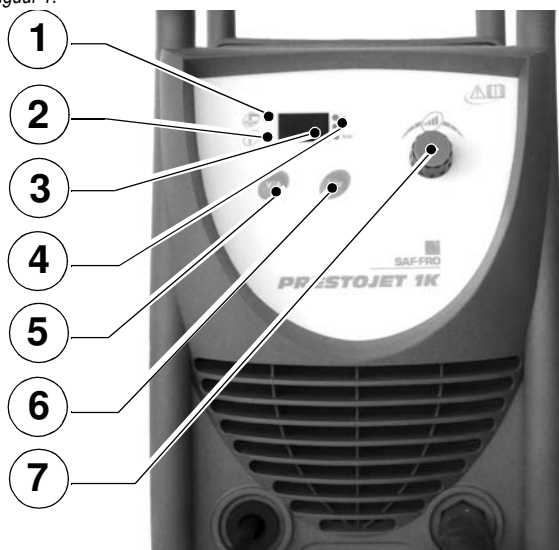
DE GENERATOR WEEGT NIET MEER DAN 25 KG. EN KAN DOOR DE OPERATOR OPGETILD WORDEN. LEES ONDERSTAANDE VOORSCHRIFTEN AANDACHTIG DOOR.

De generator is zodanig ontworpen dat hij opgetild en verplaatst kan worden. De uitrusting is eenvoudig te vervoeren, maar er moet rekening worden gehouden met hetgeen hier beschreven staat:

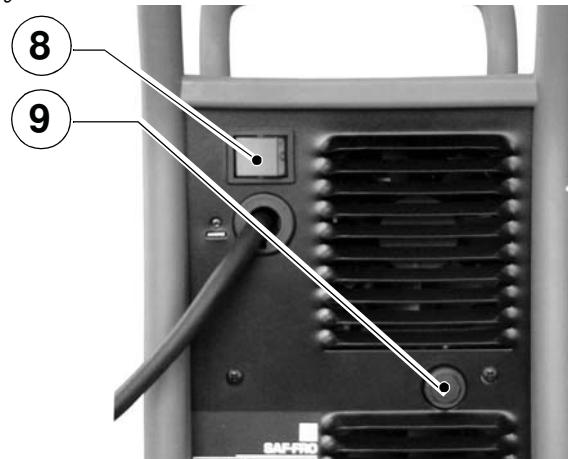
1. Voor het optillen en verplaatsen van de generator is er een handgreep aangebracht.
2. Onderbreek de stroomtoevoer naar de generator en accessoires alvorens hem op te tillen of te verplaatsen.
3. De uitrusting mag niet opgetild, gesleept of getrokken worden met behulp van de kabels van de lassnijbrander of de aardkabel.

3.0 BEDIENINGSORGANEN: PLAATS EN FUNCTIE**3.1 VOOR- EN ACHTERPANEEL**

Figuur 1.



Figuur 2.



1. Controlelampje krachtafgifte
2. Controlelampje ingrijpen alarmen
3. Digitaal display
4. Werking digitaal display (Volt - Amp. - Bar)
5. Functietoets spanning - stroom
6. Functietoets lucht
7. Regelknop
8. Aan/Uit schakelaar
9. Filter

3.2 FUNCTIE BEDIENINGSORGANEN

1. **CONTROLELAMPJE KRACHTAFGIFTE** (Ref. 1 - Figuur 1 Pag. 3.). Bij brandende lichtdiode is de machine gereed om te snijden.
2. **CONTROLELAMPJE INGRIJPEN ALARMEN** (Ref. 2 - Figuur 1 Pag. 3.) Wanneer de lichtdiode brandt betekent dit dat zich een van de voorziene alarmen heeft voorgedaan; gelijktijdig verschijnt op het display (Ref. 3 - Figuur 1 Pag. 3.) het soort alarm volgens onderstaande tabel, met de beschrijving van hetgeen gedaan moet worden om de generator te herstellen. In deze toestand levert de generator geen stroom.
3. **DIGITAAL INSTRUMENT** (Ref. 3 - Figuur 1 Pag. 3.). Brengt de door de generator ingestelde stroomwaarde in beeld en in plaats daarvan tijdelijk:
Melding van inschakelen.
Softwareversie.
Spanning op lassnijbrander door te drukken op de toets (Ref. 5 - Figuur 1 Pag. 3.) .
Luchtdruk door te drukken op de toets (Ref. 6 - Figuur 1 Pag. 3.)
Soorten alarm (ALARMEN), zie tabel 1.
Soorten machinestoringen (FAIL), zie tabel 2.
4. **FUNCTIE DIGITAAL INSTRUMENT** (Ref. 4 - Figuur 1 Pag. 3.). De brandende lichtdiode komt overeen met de op het display afgebeelde eenheden:
Volt.
Amper.
Bar.
5. **TOETS STROOM SPANNING** Door de toets (Ref. 5 - Figuur 1 Pag. 3.) in te drukken verschijnt op het display (Ref. 3 - Figuur 1 Pag. 3.) de op de lassnijbrander bestaande spanning. De spanning wordt tijdelijk afgebeeld.

TABLE 1.

DISPLAY	BETEKENIS	HERSTEL
---	Ingangsspanning onvoldoende. Lijschakelaar open of geen lijn.	Bij herstel van alarm. Bij aanhoudend alarm contact opnemen met klantenservice.
CUP	De kap van de lassnijbrander is niet goed vastgedraaid (Bij ingeschakelde generator).	De generator uitschakelen, De kap goed vastdraaien en de generator opnieuw inschakelen.
HtA	Te hoge temperatuur van de vermogensomzetter.	Bij herstel van alarm (Wanneer binnentemperatuur gedaald is).
ThA (Knipperend)	Waarschuwing dat te hoge temperatuur van de vermogensomzetter (HtA) bijna bereikt is.	Bij herstel van alarm (Wanneer binnentemperatuur gedaald is).
CtA	Te hoge temperatuur van compressor.	Bij herstel van alarm (Wanneer binnentemperatuur gedaald is).
Air	Luchtdruk onvoldoende	Contact opnemen met de klantenservice.
ScA	Kortsluiting bij uitgang.	Generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen.
LSF	Uitschakelen van boog.	Mondstuk en elektrode op slijtage controleren en zonodig vervangen. Bij aanhoudend alarm de generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen. Indien het alarm zich weer voordoet de klantenservice raadplegen.

- FUNCTIETOETS LUCHT** Door de toets (Ref. 6 - Figuur 1 Pag. 3.) in te drukken wordt gedurende een bepaalde tijd het luchtsysteem van de machine geactiveerd, waarbij de bedrijfsdruk wordt afgebeeld.
- REGELKNOP STROOM** Hiermee kan de stroom tijdens het snijden afgesteld worden (Ref. 7 - Figuur 1 Pag. 3.) .
- AAN/UIT SCHAKELAAR** (Ref. 8 - Figuur 2 Pag. 3.) Deze schakelaar heeft 2 standen; Aan (Groen lampje brandt) en Uit, hetgeen overeenkomt met het inschakelen en uitschakelen van de generator.
- FILTER** reinigen volgens het onderhoudsprogramma (Ref. 6 - Figuur 2 Pag. 3.).

4.0 GEBRUIKSAANWIJZING

- Sluit de generator aan in een droge ruimte met afdoende ventilatie.
- De perslucht aansluiten via de achterkant.
- Druk op de Aan-schakelaar (Ref. 8 - Figuur 1 Pag. 3.) en wacht tot de generator aanslaat.
- Plaats de aardingsklem op het te snijden deel en controleer of er goed elektrisch contact wordt gemaakt.
- Kies de stroom tijdens het snijden met behulp van de knop (Ref. 7 - Figuur 1 Pag. 3.) op grond van de gegevens van onderstaande tabel.
- Plaats de boog boven het te snijden deel, druk op de knop van de lassnijbrander en begin met snijden.

HET IS RAADZAAM DE STUURBOOG NIET ONNODIG INGESCHAKELD TE LATEN OM SLIJTAGE VAN ELEKTRODE EN LASMONDSTUK TE VOORKOMEN

5.0 MEEST VOORKOMENDE SNIJFOUTEN

Onderstaand volgt een overzicht van de meest frequente problemen bij het snijden en de mogelijke oorzaken ervan:

Snij-kwaliteit onvoldoende.

- Te hoge snijsnelheid.

TABLE 2. (STORING OORZAAK EN OPLOSSING)

DISPLAY	HERSTEL
F14	Controleren of de kap goed bevestigd is. De generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen
F10 - F11 - F12 - -F13	De generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen. Indien de storing aanhoudt de klantenservice raadplegen en het soort fout melden.
F 15	Controleren of de knop van de lassnijbrander niet ingedrukt is tijdens het inschakelen van de generator. De generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	De generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen.Indien de "storing" aanhoudt de klantenservice raadplegen en het soort fout melden.

- Te laag vermogen.
- Te dik materiaal.
- Versleten of beschadigde componenten van lassnijbrander.

De hoofdboog valt uit.

- Te lage snijsnelheid.
- Teveel ruimte tussen mondstuk lassnijbrander en te snijden deel.

Slakvorming.

- Verkeerde gasdruk
- Verkeerd snijvermogen.

Verschroeide mondstukken.

- Te hoge stroomwaarde.
- Beschadigde of loszittende mondstukken lassnijbrander.
- Mondstuk in aanraking met te snijden deel.
- Overdreven slakvorming: te lage gasdruk plasma.

6.0 STORING OORZAAK EN OPLOSSING

Het kan zijn dat er na het inschakelen van de generator op het display fouten in de werking worden gemeld (Ref. 3 - Figuur 1 Pag. 3.) , volgens onderstaande tabel (TABLE 2.). Dergelijke storingen zijn al of niet herstelbaar.

7.0 ONDERHOUD

LET OP: KOPPEL HET APPARAAT LOS VAN HET ELEKTRICITEITSNET ALVORENS ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN UIT TE VOEREN.

7.1 ONDERHOUD VAN HET APPARAAT

Twee maal per jaar, afhankelijk van het gebruik van het apparaat, moet het volgende worden gecontroleerd:

- de reiniging van het apparaat
- de elektrische aansluitingen en de gasaansluitingen
- de luchtfilter.

Voor alle werkzaamheden:

- neem het deksel van het apparaat

1.0	DESCRIEREA TEHNICA	2
1.1	DESCRIERE	2
1.2	SPECIFICATIE TEHNICA	2
1.3	ACCESORII	2
1.4	DUTY CYCLE	2
2.0	INSTALARE	2
2.1	CONECTAREA SURSEI DE PUTERE LA RETEA	2
2.2	AMPLASARE	2
2.3	TRANSPORTUL SI MANIPULAREA SURSEI	3
3.0	CONTROALE: POZITIONARE SI FUNCTIUNI	3
3.1	PANOU FRONTAL ȘI POSTERIOE	3
3.2	FUNCTII COMENZI	3
4.0	INSTRUCTUNI DE FOLOSIRE	4
5.0	DEFECTE DE TAIERE	4
6.0	DEFECTE	4
7.0	ÎNȚREȚINEREA	4
7.1	ÎNȚREȚINEREA APARATULUI	4
	LISTA PIESE COMPONENTE	I - II
	SCHEMA ELECTRICA	III

1.0 DESCRIEREA TEHNICA

1.1 DESCRIERE

Acest sistem este un generator modern de curent pentru taiere cu plasma, creat multumita aplicatiei inverter. Aceasta tehnologie speciala permite constructia unor generatoare compacte si usoare cu performante ridicate. Posibilitatea reglarii, eficienta inalta si reducerea consumului face din aceasta o scula capabila sa taie de calitate pana la grosimi de 10 mm.

Generatorul este echipat cu sistem automat de demaraj al arcului, care asigura o debitare buna a structurilor tip retea. Generatorul este de asemenea dotat cu un sistem de protectie, atunci cand operatorul vine in contact cu partile sub tensiune ale echipamentului acesta il opreste. Taierea pentru grosimi de pana la 1 mm doar cu arcul pilot; aceasta este foarte utila la materialele vopsite la care conectarea clemei de masa nu este posibila.

AVERTISMENT: ÎN TIMPUL PROGRAMULUI DE LUCRU, DATORITĂ UMIDITĂȚII AERULUI, ESTE POSIBIL SĂ SE PRODUCĂ SCURGERI DE APĂ DIN TORȚA DE DEBITARE. ACEST LUCRU NU REPREZINTĂ UN DEFECT ȘI NU REDUCE CALITATEA TĂIERII ȘI NICI DURATA DE VIAȚĂ A CONSUMABILILOR.

1.2 SPECIFICATIE TEHNICA

PLACA DE DATEI

PRIMAR	
Tensiune monofazata	230 V +/- 10%
Frecventa	50/60 Hz
Consum efectiv	11,5 A
Consum maxim	22,4 A
SECUNDAR	
Tensiune de mers in gol	300 V
Curent de taiere	10 A ÷ 30 A
Ciclu de lucru 25%	30 A
Ciclu de lucru 60%	20 A
Ciclu de lucru 70%	15 A
Indice de protectie	IP 23
Clasă de izolare	H
Greutate	16 Kg
Dimensiuni	470 x 205 x 370 mm
Normative	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ACCESORII

Consultati agentii de zona sau distribuitorii.

1.4 DUTY CYCLE

Durata activa este procentul din 10 minute in care sursa de putere poate taia cu valoarea curentului aleasa, considerand temperatura ambianta de 40° C, fara interventia termostatului. Daca termostatul intervine utilizatorul trebuie sa astepte pana sursa reporneste singura (vezi pagina II).

NU DEPASITI CICLUL MAXIM DE LUCRU. DEPASIREA CICLULUI DE LUCRU MAXIM POATE DUCE LA DETERIORAREA SURSEI SI PIERDEREA GARANTIEI.


2.0 INSTALARE

IMPORTANT: ÎNAINTEA CONECTĂRII, PREGĂTIRII SAU FOLOSIRII ECHIPAMENTULUI, CITITI REGULI DE SECURITATE.

2.1 CONECTAREA SURSEI DE PUTERE LA REȚEA





Verificati daca priza la retea este dotata cu siguranta fuzibila indicata in eticheta de pe aparat. Toate modelele sunt proiectate pentru a compensa variatiile de tensiune la retea. Pentru variatii de +/- 10%, curentul de taiere variaza cu +/- 0,2%.

230 V
50-60 Hz



ÎNAINTE DE A CUPLA LA PRIZĂ DEBITEZĂ, DECONECTAȚI COMUTĂTORUL SURSEI, VERIFICAȚI DACA REȚEAUA CORESPUNDE CERINTELOR SURSEI.

Verificați dacă sursa de alimentare corespunde cerințelor de alimentare a echipamentului. Instalați echipamentul în conformitate cu următorul tabel:

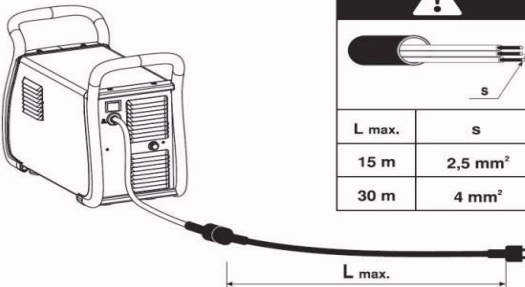
				
230 V ~	≥16 A	≥3 KW	10-30 A	∅ 0,8 mm
230 V ~	<16 A	<3 KW	10-20 A	∅ 0,65 mm

AVERTISMENT: ACEST ECHIPAMENT NU ESTE CONFORM CU EN 61000-3-12. DACĂ ESTE CONECTAT LA O REȚEA PUBLICĂ DE ALIMENTARE DE JOASĂ TENSIUNE, ESTE RESPONSABILITATEA INSTALĂTORULUI SAU A UTILIZĂTORULUI ECHIPAMENTULUI SĂ SE ASIGURE, ÎN URMA CONSULTĂRII CU OPERĂTORUL REȚELEI DE DISTRIBUȚIE, DACĂ ESTE NECESAR, CĂ RESPECTIVUL ECHIPAMENT POATE FI CONECTAT.

ECHIPAMENTELE DE CLASĂ A NU SUNT DESTINATE UTILIZĂRII ÎN LOCAȚII REZIDENȚIALE UNDE ENERGIA ELECTRICĂ ESTE FURNIZATĂ PRINTR-UN SISTEM PUBLIC DE ALIMENTARE DE JOASĂ TENSIUNE. ASTFEL DE LOCAȚII POT PUNE PROBLEME ÎN ASIGURAREA COMPATIBILITĂȚII ELECTROMAGNETICE, DIN CAUZA PERTURBAȚIILOR TRANSMISE SAU IRADIATE.

ECHIPAMENTUL NU ESTE COMPATIBIL PENTRU A FI UTILIZAT CU GENERATOARE.

Dacă utilizați un cablu prelungitor, vă rugăm să vă asigurați că raportul dintre secțiunea transversală și lungime corespunde tabelului de mai jos:



L max.	s
15 m	2,5 mm ²
30 m	4 mm ²

2.2 AMPLASARE

POATE FI CERUTA INSTALAREA SURSEI ÎN ZONE UNDE SUNT LICHIDE VOLATILE SAU COMBUSTIBILI. CÂND AMPLASATI ECHIPAMENTUL, ASIGURATI-VA CA SUNT ÎNDEPLINITE URMĂTOARELE:

- Operatorul trebuie să aibă acces la comenzi și conexiunile echipamentului.
- Citiți placa de date pentru a stabili parametrii curentului de alimentare.
- Nu amplasați echipamentul în locuri închise. Ventilatia sursei este foarte importanta. Evitati praful sau locurile murdare, unde praful sau alte elemente pot fi aspirate de sistem.
- Echipamentul (inclusiv conexiunile) nu va bloca caile de acces sau activitatea celorlalti muncitori.

5. Amplasati sursa in siguranta, evitand caderea sau rasturnarea. Se va tine cont de riscul caderii echipamentului situat la inaltime.

AVERTISMENT: ACEST APARAT DE TĂIERE CU PLASMĂ NU POATE FI UTILIZAT ÎN CONDIȚII DE UMEZEALĂ (PLOAIE SAU ZĂPADĂ). APARATUL DE TĂIERE CU PLASMĂ POATE FI DEPOZITAT ÎN EXTERIOR, DAR NU ESTE PROIECTAT PENTRU A FI UTILIZAT FĂRĂ PROTECȚIE ÎN CONDIȚII DE UMEZEALĂ.

2.3 TRANSPORTUL SI MANIPULAREA SURSEI

SECURITATEA OPERATORULUI: MASCA DE SUDOR-MANUSI-INCALTAMINTE CU TALPA GROASA JAMBIERE.

SURSA DE SUDARE NU TREBUIE SA FIE MAI GREA DE 25KG SA POATE FI MANIPULATA DE OPERATOR. CITITI CU ATENȚIE URMATOARELE REGULI.

Masina este usor de ridicat, transportat si manipulat, dar totusi se vor respecta urmatoarele reguli:

1. Operatiile mentionate mai sus se vor face cu ajutorul manerului sursei.
2. Intotdeauna deconectati sursa si accesoriile de la retea inainte de ridicare sau manipulare.
3. Nu trageți sursa de cablurile de alimentare sau de cablurile sudare.

3.0 CONTROALE: POZITIONARE SI FUNCTIUNI

3.1 PANOU FRONTAL ȘI POSTERIOE

Figura 1.

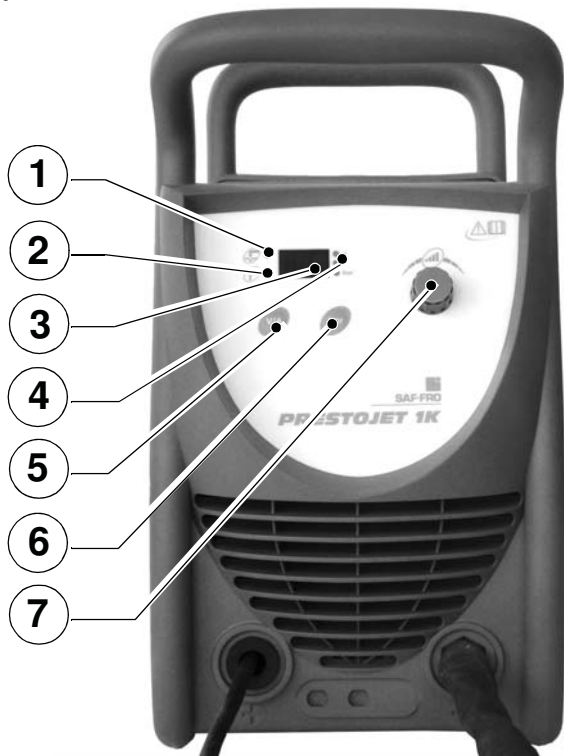
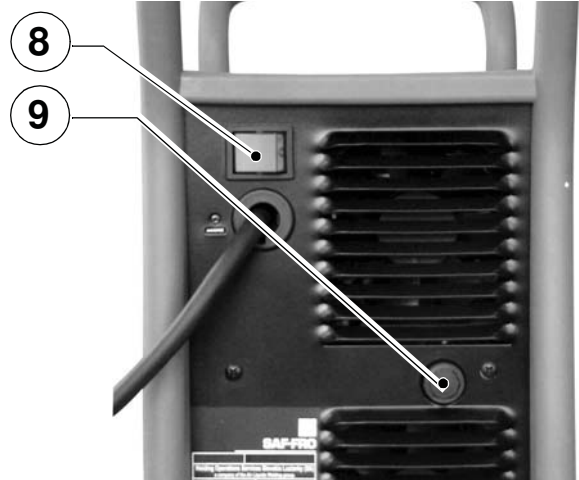


Figura 2.



1. Indicator iesire putere
2. Indicator alarma
3. Afisaj digital
4. Functii afisaj digital (Volt - Amp. - Bar)
5. Cheie functii volti/curent
6. Cheie functionare aer
7. Potentiometru reglare
8. Comutator pornit
9. Filtru

3.2 FUNCTII COMENZI

1. **INDICATOR PREZENTA TENSIUNE IESIRE** (Pct. 1 - Figura 1 Pag. 3.) Cand LED-ul este aprins, masina este gata de taiere.
2. **INDICATOR ALARMA** (Pct. 2 - Figura 1 Pag. 3.) Cand LED-ul este aprins, aceasta inseamna ca alarma este activata, in acelasi timp afisajul arata (Pct. 3 - Figura 1 Pag. 3.) tipul alarmei, conform tabelului prezentat mai jos cu operatiile ce trebuie facute pentru a se reporni sursa. In aceste conditii sursa nu genereaza curent.
3. **AFISAJ DIGITAL** (Pct. 3 - Figura 1 Pag. 3.) Acesta afiseaza curentul:
Acesta afiseaza curentul.
Versiune soft.
Tensiune pistol, apasand cheia (Pct. 5 - Figura 1 Pag. 3.) .
Presiune aer, apasand cheia (Pct. 6 - Figura 1 Pag. 3.) .
Tip alaram (ALARMS), vezi tabel 1.
Tipul erorii la aparat (CADERI), vezi tabel 2.

TABLE 1.

AFISAJ	SEMNICIFICATIE	RESETARE
---	Tensiune insuficienta la intrare. Linie deschisa sau nu.	Cand alarma se opreste. Daca alarma persista, contactati Service.
CUP	Pistoletul nu este bine strans (Cu sursa pornita).	Inchideti sursa. Strangeti corect capul pistolului si reporniti sursa.
HtA	Invertorul este supraincalzit.	Cand se opreste alarma(cand temperatura interna scade)
ThA (Clipeste)	Atentioneaza ca temperatura invertorului se apropie de maxim (HtA).	Cand se opreste alarma (cand temperatura interna scade)
CtA	Coòpresor este supraincalzit.	Cand se opreste alarma (cand temperatura interna scade)
Air	Presiune aer insuficienta	Contactati Service-ul.
ScA	Arc suflat afara.	Comutati intrerupatorul sursei pe pozitia inchis (OFF) si reporniti.
LSF	Spegnimento dell'arco.	Verificati uzura duzei si electrodul si inlocuiti daca este necesar. Daca alarma persista, inchideti sursa si porniti-o din nou. Daca alarma persista, chemati Service-ul.

- FUNCTIILE AFISAJULUI DIGITAL** (Pct. 4 - Figura 1 Pag. 3.) tensiunea la pistol.
Volta.
Amperi.
Bar.
- CHEIA CURENT-TENSIUNE** Apasati cheia (Pct. 5 - Figura 1 Pag. 3.) pentru a afisa (Pct. 3 - Figura 1 Pag. 3.) tensiunea la pistol. Afisarea tensiunii este temporara.
- CHEIA FUNCTIONARE AER** Apasati cheia (Pct. 5 - Figura 1 Pag. 3.) pentru a afisa (Pct. 3 - Figura 1 Pag. 3.) pentru a activa sistemul de aer al masinii pentru o perioada fixata cu afisarea presiunii de lucru. Presiunea de lucru poate fi reglata cu ajutorul regulatorului.
- POTENTIOMETRUL REGLARE CURENT** Folosit pentru reglare curentului de taiere (Pct. 7 - Figura 1 Pag. 3.).
- COMUTATOR PORNIRE** (Pct. 8 - Figura 2 Pag. 3.) Acest comutator are 2 pozitii On (lumina verde on) sau Off, pentru comutarea sursei pe pornit oprit.
- FILTRU** Vezi întreținerea aparatului (Pct. 9 - Figura 2 Pag. 3.).

- Putere insuficienta.
- Grosime material prea mare.
- Componentele pistolului deteriorate.

Arcul se intrerupe.

- Viteza de taiere prea mica.
- Duza prea distantata de piesa.

Formare de zgura.

- Presiune de gaz scazuta
- Putere scazuta.

Duza arsa.

- Curentul prea mare.
- Duza deteriorata sau lipsa.
- Duza atinge piesa.
- Zgura excesiva: presiunea gazului prea mica.

6.0 DEFECTE

Dupa pornire, tgeneratorul poate da erori operationale aratate pe afisaj (Pct. 3 - Figura 1 Pag. 3.) conform cu tabelul de mai jos (TABLE 2.). Aceste erori pot fi remediate sau pot reveni.

7.0 ÎNTREȚINEREA**ATENȚIE: DECONECTAȚI APARATUL DE LA REȚEAUA ELECTRICĂ ÎNAINTE DE A EFECTUA ORICE OPERAȚIE DE ÎNTREȚINERE.****7.1 ÎNTREȚINEREA APARATULUI**

De două ori pe an, în funcție de gradul de utilizare al aparatului, verificați:

- starea de curățenie a aparatului
- conexiunile electrice și racordarea la gaz
- filtru aer.

Pentru toate operațiile:

- scoateți capacul aparatului

4.0 INSTRUCTUNI DE FOLOSIRE

- Conectati generatorul intr-un loc uscat cu ventilatie corespunzatoare.
- Apasati comutatorul On (Pct. 8 - Figura 1 Pag. 3. si asteptati ca generatorul sa porneasca.
- Pozitionati clema de masa pe piesa pentru a fi taiata, asigurand un contact electric bun.
- Mergeti la piesa ce va fi taiata, apasati butonul pistolului si incepeti taierea.
- Pentru a evita uzura electrodului si a duzei nu pastrati arcu pilot mult timp liber in aer. (Pct. 7 - Figura 1 Pag. 3.)

5.0 DEFECTE DE TAIERE

Defecte la operatia de taierea cu arc:

Calitate de tăiere insuficientă.

- Viteza de taiere prea mare.

TABLE 2. (DEFECTE)

AFISAJ	REMEDIERI
F14	Fiti siguri ca pistolul este bine montat. Inchideti si deschideti sursa.
F10 - F11 - F12 - -F13	Inchideti si deschideti sursa. Daca defectul persista chemati serviciul de asistenta tehnica.
F 15	Fiti siguri ca butonul pistolului nu este apasat cand sursa este pornita. Inchideti si deschideti sursa.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	Inchideti si deschideti sursa. Daca defectul persista chemati asistenta tehnica.

1.0	ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	2
1.1	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	2
1.2	ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	2
1.3	ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ	2
1.4	ΚΥΚΛΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ	2
2.0	ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ	2
2.1	ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ ΜΕ ΤΟ	2
2.2	ΕΠΙΛΟΓΗ ΘΕΣΗΣ ΓΙΑ ΤΗ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ	2
2.3	ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ	3
3.0	ΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΑ: ΘΕΣΗ ΚΑΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ	3
3.1	ΜΠΡΟΣΤΙΝΟΣ ΚΑΙ ΠΙΣΩ ΠΙΝΑΚΑΣ	3
3.2	ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΕΝΤΟΛΩΝ	3
4.0	ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ	4
5.0	ΣΥΝΗΘΙΣΜΕΝΑ ΣΦΑΛΜΑΤΑ ΚΟΠΗΣ	4
6.0	ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΒΛΑΒΩΝ	4
7.0	ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ	4
7.1	ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΤΗΣ ΣΥΣΚΕΥΗΣ	5
	ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ	I - II
	ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ	III

1.0 ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

1.1 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

Το παρόν μηχανήμα είναι μια σύγχρονη γεννήτρια συνεχούς ρεύματος για κοπή με εκτόξευση πλάσματος, που κατασκευάστηκε χάρη στην εφαρμογή του inverter. Η ειδική αυτή τεχνολογία προσφέρει τη δυνατότητα να κατασκευάζονται γεννήτριες μικρών διαστάσεων και βάρους, με επιδόσεις υψηλού επιπέδου. Οι δυνατότητες ρύθμισης, η υψηλή απόδοση και η περιορισμένη κατανάλωση ενέργειας την καθιστούν ένα εξαιρετικό εργαλείο, ικανό να πραγματοποιήσει κοπές πάχους μέχρι και 10 mm.

Διαθέτει αυτόματη επανεκκίνηση τόξου, κάτι που δίνει τη δυνατότητα να πραγματοποιούνται άριστες κοπές μεταλλικών δομών με πλέγμα. Επίσης διαθέτει συστήματα ασφαλείας που διακόπτουν την παροχή ρεύματος όταν ο χειριστής έρχεται σε επαφή με τμήματα του μηχανήματος που είναι υπό τάση. Είναι επίσης δυνατό να πραγματοποιούνται κοπές πάχους μέχρι και 1 mm με τον τόξο-οδηγό και μόνο, κάτι που είναι πολύ χρήσιμο όταν πρέπει να κοπούν βαμμένα μέταλλα όπου δεν μπορεί να συνδεθεί η θετική τοιμίδα.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ: ΚΑΤΑ ΤΗ ΔΙΑΡΚΕΙΑ ΤΗΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ, ΕΝΔΕΧΕΤΑΙ, ΛΟΓΩ ΤΗΣ ΥΓΡΑΣΙΑΣ ΤΟΥ ΑΕΡΑ, ΝΑ ΠΙΝΑΧΘΕΙ ΝΕΡΟ ΑΠΟ ΤΗΝ ΤΣΙΜΠΙΔΑ. ΑΥΤΟ ΔΕΝ ΣΥΝΙΣΤΑ ΕΛΑΤΤΩΜΑ ΚΑΙ ΔΕΝ ΜΕΙΩΝΕΙ ΤΗΝ ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΤΗΣ ΚΟΠΗΣ ΟΥΤΕ ΤΗΝ ΩΦΕΛΙΜΗ ΖΩΗ ΤΩΝ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ.

1.2 ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΩΝ

ΠΡΩΤΕΥΟΝ	
Μονοφασική τάση	230 V +/- 10 %
Συχνότητα	50/60 Hz
Πραγματική κατανάλωση	11,5 A
Μέγιστη κατανάλωση	22,4 A
ΔΕΥΤΕΡΕΥΟΝ	
Τάση χωρίς φορτίο	300 V
Ρεύμα κοπής	10 A ÷ 30 A
Κύκλος λειτουργίας 25%	30 A
Κύκλος λειτουργίας 60%	20 A
Κύκλος λειτουργίας 70%	15 A
Δείκτης προστασίας	IP 23
Κλάση μόνωσης	H
Βάρος	16 Kg
Διαστάσεις	470 x 205 x 370 mm
Ευρωπαϊκά πρότυπα	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ

Συμβουλευτείτε την τοπική αντιπροσωπεία ή το κατάστημα πώλησης.

1.4 ΚΥΚΛΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

Ο κύκλος λειτουργίας είναι το ποσοστό των 10 λεπτών κατά το οποίο η γεννήτρια μπορεί να κόβει με το ονομαστικό της ρεύμα σε θερμοκρασία περιβάλλοντος 400 C, χωρίς την επέμβαση της θερμοστατικής προστασίας. Αν η προστασία επέμβει, συνιστάται να περιμένετε μέχρι να επανέλθει η ισχύς της γεννήτριας στα κανονικά της επίπεδα πριν ξαναρχίσετε την κοπή (βλ. σελ. II).

ΜΗΝ ΥΠΕΡΒΑΙΝΕΤΕ ΤΟ ΜΕΓΙΣΤΟ ΠΟΣΟΣΤΟ ΤΟΥ ΚΥΚΛΟΥ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ. Η ΥΠΕΡΒΑΣΗ ΤΟΥ ΠΟΣΟΣΤΟΥ ΑΥΤΟΥ ΠΟΥ ΟΡΙΖΕΤΑΙ ΣΤΗΝ ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΩΝ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΞΕΝΗΣΕΙ ΒΛΑΒΗ ΣΤΗ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ ΚΑΙ ΝΑ ΑΚΥΡΩΣΕΙ ΤΗΝ ΕΓΓΥΗΣΗ.

2.0 ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: ΠΡΙΝ ΣΥΝΔΕΣΕΤΕ, ΕΤΟΙΜΑΣΕΤΕ Ή ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΣΕΤΕ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ, ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΤΗΝ ΕΝΟΤΗΤΑ ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΑ ΜΕΤΡΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ.


2.1 ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ ΜΕ ΤΟ

ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ.






Ελέγξτε αν η πρίζα τροφοδοσίας διαθέτει την ασφάλεια που αναγράφεται στον πίνακα των τεχνικών χαρακτηριστικών πάνω στη γεννήτρια. Όλα τα μοντέλα γεννήτριας είναι σχεδιασμένα έτσι ώστε να αντισταθμίζουν τις μεταβολές στην τροφοδότηση ρεύματος. Για μεταβολές +/- 10%, επιτυγχάνεται μεταβολή του ρεύματος κοπής +/-0,2%.

230 V
50-60 Hz

ΓΙΑ ΝΑ ΑΠΟΦΥΓΕΤΕ ΒΛΑΒΕΣ ΣΤΗ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ, ΠΡΙΝ ΣΥΝΔΕΣΕΤΕ ΤΟ ΦΙΣ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ, ΕΛΕΓΞΤΕ ΑΝ Η ΤΑΣΗ ΤΗΣ ΓΡΑΜΜΗΣ ΕΙΝΑΙ ΚΑΤΑΛΛΗΛΗ ΓΙΑ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ.



Βεβαιωθείτε ότι η πηγή τροφοδοσίας έχει ονομαστική ισχύ που πληροί τις απαιτήσεις τροφοδοσίας του εξοπλισμού. Ρυθμίστε τον εξοπλισμό σύμφωνα με το ακόλουθο πίνακα:

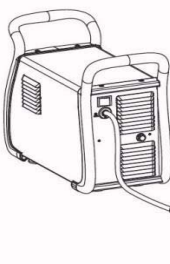
				
230 V ~	≥16 A	≥3 KW	10-30 A	∅ 0,8 mm
230 V ~	<16 A	<3 KW	10-20 A	∅ 0,65 mm

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ: Ο ΠΑΡΩΝ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΔΕΝ ΕΙΝΑΙ ΣΥΜΦΩΝΟΣ ΜΕ ΤΟ ΠΡΟΤΥΠΟ EN 61000-3-12. ΑΝ ΣΥΝΔΕΘΕΙ ΜΕ ΈΝΑ ΔΗΜΟΣΙΟ ΣΥΣΤΗΜΑ ΧΑΜΗΛΗΣ ΤΑΣΗΣ, ΑΠΟΤΕΛΕΙ ΕΥΘΥΝΗ ΤΟΥ ΤΕΧΝΙΚΟΥ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ Ή ΤΟΥ ΧΕΙΡΙΣΤΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΝΑ ΒΕΒΑΙΩΘΕΙ, ΑΦΟΥ ΖΗΤΗΣΕΙ ΤΗ ΣΥΜΒΟΥΛΗ ΤΟΥ ΧΕΙΡΙΣΤΗ ΤΟΥ ΔΙΚΤΥΟΥ ΔΙΑΝΟΜΗΣ ΑΝ ΕΙΝΑΙ ΑΠΑΡΑΙΤΗΤΟ, ΟΤΙ Ο ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΣΥΝΔΕΘΕΙ.

ΕΝΑΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΚΑΤΗΓΟΡΙΑΣ A ΔΕΝ ΠΡΟΟΡΙΖΕΤΑΙ ΓΙΑ ΧΡΗΣΗ ΣΕ ΚΑΤΟΙΚΙΕΣ ΟΠΟΥ Η ΗΛΕΚΤΡΙΚΗ ΕΝΕΡΓΕΙΑ ΠΑΡΕΧΕΤΑΙ ΑΠΟ ΤΟ ΔΗΜΟΣΙΟ ΔΙΚΤΥΟ ΧΑΜΗΛΗΣ ΤΑΣΗΣ. ΟΙ ΧΩΡΟΙ ΑΥΤΟΙ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΔΗΜΙΟΥΡΓΗΣΟΥΝ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΑ ΣΤΗ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗ ΤΗΣ ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΗΣ ΣΥΜΒΑΤΟΤΗΤΑΣ ΛΟΓΩ ΔΗΜΙΟΥΡΓΟΜΕΝΩΝ, ΚΑΘΩΣ ΚΑΙ ΕΚΠΕΜΠΟΜΕΝΩΝ ΘΟΡΥΒΩΝ.

Ο ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΔΕΝ ΕΙΝΑΙ ΣΥΜΒΑΤΟΣ ΓΙΑ ΧΡΗΣΗ ΜΕ ΓΕΝΝΗΤΡΙΕΣ.

Εάν χρησιμοποιείτε καλώδιο επέκτασης, βεβαιωθείτε ότι η αναλογία της διατομής-μήκους συμμορφώνεται με τον παρακάτω πίνακα:



L max.	s
15 m	2,5 mm ²
30 m	4 mm ²

2.2 ΕΠΙΛΟΓΗ ΘΕΣΗΣ ΓΙΑ ΤΗ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ

ΌΤΑΝ ΥΠΑΡΧΕΙ ΒΕΝΖΙΝΗ Ή ΠΗΤΤΙΚΑ ΥΓΡΑ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΑΠΑΙΤΕΙΤΑΙ ΕΙΔΙΚΗ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ. ΕΠΙΚΟΙΝΩΝΗΣΤΕ ΜΕ ΤΙΣ ΑΡΜΟΔΙΕΣ ΑΡΧΕΣ. ΟΤΑΝ ΤΟΠΟΘΕΤΕΙΤΕ ΤΗ ΣΥΣΚΕΥΗ

ΣΕ ΈΝΑ ΧΩΡΟ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΌΤΙ ΤΗΡΟΥΝΤΑΙ ΟΙ ΑΚΌΛΟΥΘΕΣ ΚΑΤΕΥΘΥΝΤΗΡΙΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ:

1. Ο χειριστής πρέπει να έχει πρόσβαση χωρίς εμπόδια στα χειριστήρια και τις συνδέσεις της συσκευής.
2. Ελέγξτε αν το καλώδιο τροφοδοσίας και η ασφάλεια της πρίζας για τη σύνδεση της γεννήτριας είναι κατάλληλα για τις απαιτήσεις της γεννήτριας σε ρεύμα.
3. Η συσκευή δεν πρέπει να τοποθετείται σε περιορισμένους, κλειστούς χώρους. Είναι εξαιρετικά σημαντικό η γεννήτρια να βρίσκεται σε καλά αεριζόμενους χώρους. Να αποφεύγετε τους πολύ σκονισμένους ή βρόμικους χώρους όπου σκόνη ή άλλα σκουπίδια μπορεί να εισέλθουν στο μηχάνημα.
4. Το μηχάνημα (καθώς και τα καλώδια σύνδεσης) δεν πρέπει να φράσσουν τους διαδρόμους ή να εμποδίζουν τις ενέργειες των άλλων εργαζομένων.
5. Τοποθετήστε τη γεννήτρια σε ασφαλή θέση ώστε να μην υπάρχει κίνδυνος να πέσει ή να ανατραπεί. Όταν το μηχάνημα έχει τοποθετηθεί σε υπερυψωμένη θέση, υπάρχει κίνδυνος να πέσει.

ΠΡΟΣΟΧΗ: ΑΥΤΟΣ Ο ΚΟΠΗΣ ΠΛΑΣΜΑΤΟΣ ΔΕΝ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΘΕΙ ΣΕ ΥΓΡΕΣ ΚΑΙΡΙΚΕΣ ΣΥΝΘΗΚΕΣ (ΒΡΟΧΗ Η ΧΙΟΝΙ). Ο ΚΟΠΗΣ ΠΛΑΣΜΑΤΟΣ ΔΕΝ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΦΥΛΑΣΣΕΤΑΙ ΣΕ ΕΞΩΤΕΡΙΚΟ ΧΩΡΟ ΚΑΙ ΔΕΝ ΕΧΕΙ ΣΧΕΔΙΑΣΤΕΙ ΓΙΑ ΧΡΗΣΗ ΧΩΡΙΣ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΣΕ ΥΓΡΕΣ ΚΑΙΡΙΚΕΣ ΣΥΝΘΗΚΕΣ.

2.3 ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ

ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΧΕΙΡΙΣΤΗ: ΚΡΑΝΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗ – ΓΑΝΤΙΑ – ΥΠΟΔΗΜΑΤΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ – ΓΚΕΤΕΣ.

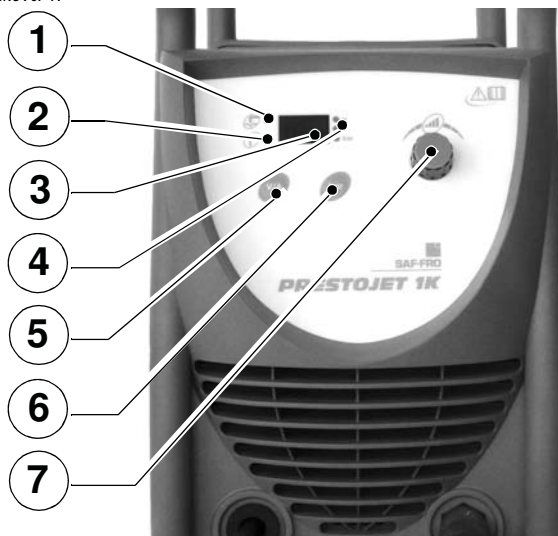
Η ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ ΚΟΠΗΣ ΜΕ ΕΚΤΟΞΕΥΣΗ ΠΛΑΣΜΑΤΟΣ ΔΕΝ ΥΠΕΡΒΑΙΝΕΙ ΤΟ ΒΑΡΟΣ ΤΩΝ 25 KG ΚΑΙ ΜΠΟΡΕΙ ΕΥΚΟΛΑ ΝΑ ΤΗ ΜΕΤΑΦΕΡΕΙ Ο ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗΣ. ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΤΑ ΑΚΌΛΟΥΘΑ ΜΕΤΡΑ ΠΡΟΦΥΛΑΞΗΣ.

Η γεννήτρια είναι σχεδιασμένη για να ανυψώνεται και να μεταφέρεται. Εντούτοις, πρέπει να τηρούνται οι ακόλουθες διαδικασίες:

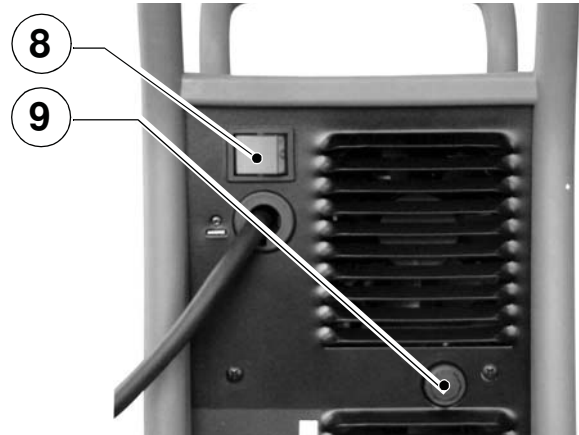
1. Οι ενέργειες που αναφέρονται πιο πάνω μπορούν να εκτελεστούν μέσω της χειρολαβής που υπάρχει στη γεννήτρια.
2. Να αποσυνδέετε πάντα τη γεννήτρια και όλα τα εξαρτήματα από το δίκτυο πριν την ανύψωση ή τη μεταφορά.
3. Η συσκευή δεν πρέπει να σέρνεται, να έλκεται ή να ανυψώνεται από τα καλώδια.

3.0 ΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΑ: ΘΕΣΗ ΚΑΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ**3.1 ΜΠΡΟΣΤΙΝΟΣ ΚΑΙ ΠΙΣΩ ΠΙΝΑΚΑΣ**

Εικόνα 1.



Εικόνα 2.



1. Δείκτης εξόδου ισχύος
2. Δείκτης συναγερμού
3. Ψηφιακό όργανο
4. Λειτουργία ψηφιακού οργάνου (Volt – Amp. – Bar)
5. Κουμπί λειτουργίας Τάσης - ρεύματος
6. Κουμπί λειτουργίας για αέρα
7. Επιλογέας ρύθμισης
8. Διακόπτης ON
9. Φίλτρο

3.2 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΕΝΤΟΛΩΝ

1. **ΔΕΙΚΤΗΣ ΕΞΟΔΟΥ ΡΕΥΜΑΤΟΣ** (1 - Εικόνα 1 Όελ. 3.) Όταν η λυχνία είναι αναμμένη, το μηχάνημα είναι έτοιμο για κοπή.
2. **ΔΕΙΚΤΗΣ ΣΥΝΑΓΕΡΜΟΥ** (2 - Εικόνα 1 Όελ. 3.). Όταν η λυχνία είναι αναμμένη, αυτό σημαίνει ότι έχει ενεργοποιηθεί ένας συναγερμός ενώ την ίδια στιγμή η οθόνη (3 - Εικόνα 1 Όελ. 3.) δείχνει το είδος του συναγερμού, σύμφωνα με τον παρακάτω πίνακα, με τις σχετικές ενέργειες που πρέπει να γίνουν ώστε να επανέλθει η ισχύς της γεννήτριας στα κανονικά της επίπεδα. Όταν βρίσκεται στην κατάσταση αυτή η γεννήτρια δεν παρέχει ρεύμα.
3. **ΨΗΦΙΑΚΟ ΟΡΓΑΝΟ** (3 - Εικόνα 1 Όελ. 3.) δείχνει το ρεύμα της γεννήτριας ή τα παρακάτω κατά διαστήματα:
 - Μήνυμα εκκίνησης.
 - Εκδοχή λογισμικού.
 - Τάση στην τσιμπίδα, με το πάτημα του κουμπιού (5 - Εικόνα 1 Όελ. 3.)
 - Πίεση αέρα, με το πάτημα του κουμπιού (6 - Εικόνα 1 Όελ. 3.)
 - Είδος συναγερμού (ΣΥΝΑΓΕΡΜΟΙ), βλ. πίνακα 1.
 - Είδος βλάβης μηχανήματος (FAIL), βλ. πίνακα 2.
4. **ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΨΗΦΙΑΚΟΥ ΟΡΓΑΝΟΥ** (4 - Εικόνα 1 Όελ. 3.) Η λυχνία που είναι αναμμένη αντιστοιχεί στην τιμή που δείχνει η οθόνη:
 - Volt.
 - Amp.
 - Bar.
5. **ΚΟΥΜΠΙ ΤΑΣΗΣ ΡΕΥΜΑΤΟΣ** Πατήστε το κουμπί (5 - Εικόνα 1 Όελ. 3.) για να εμφανιστεί (3 - Εικόνα 1 Όελ. 3.) η τάση της τσιμπίδας. Η εμφάνιση της τιμής της τάσης είναι προσωρινή.

ΠΙΝΑΚΑΣ 1.

ΟΘΟΝΗ	ΣΗΜΑΣΙΑ	ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗ
---	Ανεπαρκής τάση εισόδου. Διακόπτης τροφοδοσίας ανοιχτός ή απουσία τροφοδοσίας.	Όταν σβήσει ο συναγερμός. Αν ο συναγερμός εξακολουθεί να εμφανίζεται, επικοινωνήστε με το κέντρο παροχής βοήθειας.
CUP	Το κάλυμμα της τσιμπίδας δεν έχει σφίξει σωστά (με τη γεννήτρια αναμμένη).	Απενεργοποιήστε τη γεννήτρια. Σφίξτε το κάλυμμα σωστά και επανεκκινήστε τη γεννήτρια.
HtA	Υπερθέρμανση του μετατροπέα ισχύος.	Όταν σβήσει ο συναγερμός (Όταν έχει πέσει η εσωτερική θερμοκρασία).
ThA (Αναβοσβήνει)	Προειδοποίηση για επικείμενη υπερθέρμανση του μετατροπέα ισχύος (HtA).	Όταν σβήσει ο συναγερμός (Όταν έχει πέσει η εσωτερική θερμοκρασία).
CtA	Υπερθέρμανση συμπιεστή.	Όταν σβήσει ο συναγερμός (Όταν έχει πέσει η εσωτερική θερμοκρασία).
Air	Ανεπαρκής πίεση αέρα	Επικοινωνήστε με το κέντρο παροχής βοήθειας.
ScA	Βραχυκύκλωμα στην έξοδο.	Απενεργοποιήστε τη γεννήτρια και μετά ενεργοποιήστε την ξανά.
LSF	Το τόξο σβήνει.	Ελέγξτε αν έχει φθαρεί το μπεκ και το ηλεκτρόδιο και αντικαταστήστε το εάν είναι απαραίτητο. Αν ο συναγερμός εξακολουθεί να εμφανίζεται, απενεργοποιήστε τη γεννήτρια και μετά ενεργοποιήστε την ξανά. Αν ο συναγερμός εμφανιστεί ξανά, επικοινωνήστε με το κέντρο παροχής βοήθειας.

6. **ΚΟΥΜΠΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΑΕΡΑ** Πατήστε το κουμπί (6 - Εικόνα 1 Όελ. 3.) για να ενεργοποιήσετε το σύστημα αέρος του μηχανήματος για ορισμένο χρονικό διάστημα, με εμφάνιση της πίεσης λειτουργίας.
7. **ΕΠΙΛΟΓΕΑΣ ΡΥΘΜΙΣΗΣ ΡΕΥΜΑΤΟΣ** Χρησιμοποιείται για τη ρύθμιση του ρεύματος κοπής (7 - Εικόνα 1 Όελ. 3.)
8. **ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ ΕΚΚΙΝΗΣΗΣ** (8 - Εικόνα 2 Όελ. 3.) Ο διακόπτης αυτός έχει δυο θέσεις On (Πράσινο φως αναμμένο) ή Off, για την ενεργοποίηση και την απενεργοποίηση της γεννήτριας.
9. **ΦΙΛΤΡΟ ΑΕΡΑ** Για του καθαρισμό τηρείτε το πρόγραμμα συντήρησης. (9 - Εικόνα 2 Όελ. 3.)

4.0 ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

1. Συνδέστε τη γεννήτρια σε μέρος ξηρό με κατάλληλο αερισμό.
2. Πατήστε το διακόπτη On (8 - Εικόνα 1 Όελ. 3.) και περιμένετε να ενεργοποιηθεί η γεννήτρια.
3. Τοποθετήστε το σφικτήριο γείωσης στο τεμάχιο προς κοπή, βεβαιωθείτε ότι υπάρχει καλή ηλεκτρική επαφή.
4. Επιλέξτε με τον επιλογέα (7 - Εικόνα 1 Όελ. 3.) το ρεύμα κοπής ακολουθώντας τα στοιχεία που δίνονται στον παρακάτω πίνακα.
5. Πλησιάστε το τεμάχιο προς κοπή, πατήστε το κουμπί της τσιμπίδας και αρχίστε την κοπή.

ΓΙΑ ΝΑ ΑΠΟΦΥΓΕΤΕ ΤΗ ΦΘΟΡΑ ΤΟΥ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΜΠΕΚ, ΣΥΝΙΣΤΑΤΑΙ ΝΑ ΜΗΝ ΕΧΕΤΕ ΧΩΡΙΣ ΛΟΓΟ ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΤΟ ΤΟΞΟ-ΟΔΗΓΟ ΣΤΟΝ ΑΕΡΑ.

5.0 ΣΥΝΗΘΙΣΜΕΝΑ ΣΦΑΛΜΑΤΑ ΚΟΠΗΣ.

Αντιμέτωπη προβλημάτων σε διαδικασίες κοπής με τόξο:

Ανεπαρκής ποιότητα κοπής.

1. Πολύ μεγάλη ταχύτητα κοπής.
2. Ανεπαρκής ισχύς.

ΠΙΝΑΚΑΣ 2. (ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΒΛΑΒΩΝ)

ΟΘΟΝΗ	ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗ
F14	Σιγουρευτείτε ότι το κάλυμμα είναι σωστά τοποθετημένο. Απενεργοποιήστε τη γεννήτρια και μετά ενεργοποιήστε την ξανά.
F10 - F11 - F12 - -F13	Απενεργοποιήστε τη γεννήτρια και μετά ενεργοποιήστε την ξανά. Αν το σήμα της βλάβης εξακολουθεί να εμφανίζεται, καλέστε το κέντρο παροχής βοήθειας και αναφέρετε τον τύπο της βλάβης.
F 15	Σιγουρευτείτε ότι το κουμπί της τσιμπίδας δεν είναι πατημένο κατά την ενεργοποίηση της γεννήτριας. Απενεργοποιήστε τη γεννήτρια και μετά ενεργοποιήστε την ξανά.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	Απενεργοποιήστε τη γεννήτρια και μετά ενεργοποιήστε την ξανά. Αν το σήμα της βλάβης εξακολουθεί να εμφανίζεται, καλέστε το κέντρο παροχής βοήθειας και αναφέρετε τον τύπο της βλάβης.

3. Υπερβολικό πάχος του υλικού.
4. Εξαρτήματα τσιμπίδας κατεστραμμένα ή φθαρμένα.

Κύριο τόξο σβήνει.

1. Πολύ μικρή ταχύτητα κοπής.
2. Το μπεκ είναι πολύ μακριά από το τεμάχιο.

Δημιουργία σκουριάς.

1. Λανθασμένη πίεση αερίου.
2. Λανθασμένη ισχύς κοπής.

Καμένο μπεκ.

1. Πολύ υψηλό ρεύμα.
2. Μπεκ κατεστραμμένο ή χαλαρό.
3. Το μπεκ αγγίζει το τεμάχιο.
4. Υπερβολική σκουριά: χαμηλή πίεση αερίου πλάσματος.

6.0 ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΒΛΑΒΩΝ

Μετά την έναρξη λειτουργίας, η γεννήτρια μπορεί να παρουσιάσει βλάβες στη λειτουργία, που εμφανίζονται στην οθόνη (3 - Εικόνα 1 Όελ. 3.) σύμφωνα με τον παρακάτω πίνακα (ΠΙΝΑΚΑΣ 2.). Μερικές βλάβες διορθώνονται και μερικές δε διορθώνονται.

7.0 ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

ΠΡΟΣΟΧΗ: ΠΡΙΝ ΑΠΟ ΟΠΟΙΑΔΗΠΟΤΕ ΕΠΕΜΒΑΣΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΑΠΟΣΥΝΔΕΕΤΕ ΤΗ ΣΥΣΚΕΥΗ ΑΠΟ ΤΟ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΚΤΥΟ.

7.1 ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΤΗΣ ΣΥΣΚΕΥΗΣ

Δύο φορές το χρόνο, αναλόγως με τη συχνότητα χρήσης της συσκευής, ελέγχετε:

- την καθαριότητα της συσκευής
- την ηλεκτρική σύνδεση και τις συνδέσεις αερίου
- το φίλτρο αέρα.

Για όλες τις επεμβάσεις:

- αφαιρέστε το καπάκι της συσκευής

1.0	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	2
1.1	ОПИСАНИЕ	2
1.2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	2
1.3	КОМПЛЕКТУЮЩИЕ	2
1.4	РАБОЧИЙ ЦИКЛ	2
2.0	МОНТАЖ	2
2.1	ПОДКЛЮЧЕНИЕ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ РОЗЕТКЕ ПОДАЧА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	2
2.2	РАСПОЛОЖЕНИЕ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ	3
2.3	ОБСЛУЖИВАНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ	3
3.0	УПРАВЛЯЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО: РАСПОЛОЖЕНИЕ И ФУНКЦИЯ	3
3.1	ПЕРЕДНЯЯ И ЗАДНЯЯ ПАНЕЛИ	3
3.2	КОМАНДНЫЕ ФУНКЦИИ	3
4.0	РУКОВОДСТВО ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ	4
5.0	ОБЫЧНЫЕ ОШИБКИ ПРИ РЕЗКЕ.	4
6.0	РЕШЕНИЕ ПРОБЛЕМ	5
7.0	ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ	5
7.1	ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ АППАРАТА	5
	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	I - II
	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	III

1.0 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1 ОПИСАНИЕ

Система состоит из современного генератора постоянного тока, предназначенного для резания плазменной дугой, создаваемой с использованием инвертора. Данная особенная технология позволяет производить компактные, легкие генераторы с высокой мощностью. Благодаря возможностям настроек, высокому коэффициенту эффективности и невысокой потребляемой мощности речь идет о превосходном аппарате, способном производить качественную резку материалов толщиной до 10 мм.

Генератор оборудован автоматическим, повторным зажиганием дуги, которое позволяет проводить идеальную резку металлических решетчатых конструкций. Генератор обладает системами безопасности, которые прерывают главный контур, если работник прикаснется к частям аппарата, находящимся под напряжением. С помощью пилотной дуги можно резать материалы толщиной до 1 мм, что подходит для окрашенных металлов, к которым нельзя присоединить положительный зажим.

ОСТОРОЖНО! ПРИ РАБОТЕ ИЗ-ЗА ПОВЫШЕННОЙ ВЛАЖНОСТИ ВОЗДУХА ВОЗМОЖНО ВЫДЕЛЕНИЕ ВОДЫ ИЗ ГОРЕЛКИ. ЭТО НЕ ЯВЛЯЕТСЯ ДЕФЕКТОМ, НЕ СНИЖАЕТ КАЧЕСТВО РАЗРЕЗА И НЕ УМЕНЬШАЕТ СРОК СЛУЖБЫ ИЗНАШИВАЮЩИХСЯ ДЕТАЛЕЙ.

1.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

ЩИТОК С ДАННЫМИ

ПЕРВЫЙ	
Однофазный источник напряжения	230 V ± 10%
Частота	50/60 Hz
Эффективное потребление	11,5 A
Максимальное потребление	22,4 A
ВИДЫ	
Сварочное напряжение	300 V
Режущий ток	10 A ÷ 30 A
Рабочий цикл 25%	30 A
Рабочий цикл 60%	20 A
Рабочий цикл 70%	15 A
Класс защиты	IP 23
Класс изоляции	Н
Вес	16 Kg
Размеры	470 x 205 x 370 mm
Европейские нормы	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Посоветуйтесь с местными сотрудниками или поставщиком.

1.4 РАБОЧИЙ ЦИКЛ

Рабочий цикл - это данные в процентах при температуре окружающей среды 40 °C, за 10 минут, на протяжении которых рабочая единица может резать при номинальном токе без включения термостатической защиты. Если защита включится, то перед продолжением резки пользователь должен подождать, пока источник питания вновь не приведет аппарат в действие (см. II страницу).

НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ МАКСИМАЛЬНЫЙ РАБОЧИЙ ЦИКЛ ПРЕВЫШЕНИЕ РАБОЧЕГО ЦИКЛА, УКАЗАННОГО НА ЩИТКЕ С ДАННЫМИ МОЖЕТ ПОВРЕДИТЬ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ, ЧТО СДЕЛАЕТ НЕДЕЙСТВИТЕЛЬНЫМ ГАРАНТИЮ.


2.0 МОНТАЖ

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: ПЕРЕД ПОДКЛЮЧЕНИЕМ, ПОДГОТОВКОЙ ИЛИ ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ОБОРУДОВАНИЯ, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ РАЗДЕЛ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ.

2.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ РОЗЕТКЕ ПОДАЧА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА






Убедитесь в том, что розетка имеет предохранитель, соответствующий информации на щитке источника питания. Все модели источников питания были предложены так, чтобы они могли выравнять колебания при подаче энергии. При изменениях в питании в ± 10 % режущий ток изменится на ± 0,2 %

230 V
50-60 Hz



ПЕРЕД ПОДКЛЮЧЕНИЕМ ГЛАВНОЙ РОЗЕТКИ УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ГЛАВНЫЙ ПРОВОД СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБУЕМОМУ ГЛАВНОМУ ПИТАНИЮ, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ПОВРЕЖДЕНИЯ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.

УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ОТВЕЧАЕТ ТРЕБОВАНИЯМ К ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ ОБОРУДОВАНИЯ. НАСТРОЙТЕ ОБОРУДОВАНИЕ СООТВЕТСТВЕННО ПОКАЗАТЕЛЯМ, ПРИВЕДЕННЫМ В СЛЕДУЮЩЕЙ ТАБЛИЦЕ.

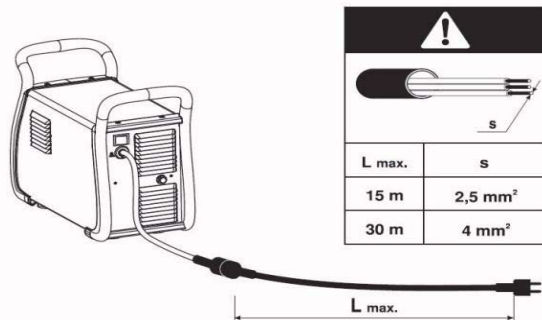
				
230 V ~	≥16 A	≥3 KW	10-30 A	∅ 0,8 mm
230 V ~	<16 A	<3 KW	10-20 A	∅ 0,65 mm

ВНИМАНИЕ! ДАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ НЕ СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ СТАНДАРТА EN 61000-3-12. ПРИ ПОДКЛЮЧЕНИИ К НИЗКОВОЛЬТНОЙ СИСТЕМЕ ОБЩЕГО ПОЛЬЗОВАНИЯ УСТАНОВЩИК ИЛИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ ДОЛЖЕН, ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ, ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ С ОПЕРАТОРОМ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЙ СЕТИ О ВОЗМОЖНОСТИ ТАКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ.

ОБОРУДОВАНИЕ КЛАССА А НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В ЖИЛЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ, ДЛЯ КОТОРЫХ ПОДВОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПО НИЗКОВОЛЬТНЫМ КОММУНАЛЬНЫМ СИСТЕМАМ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ. В ТАКИХ УСЛОВИЯХ СЛОЖНО ОБЕСПЕЧИТЬ ЭЛЕКТРОМАГНИТНУЮ СОВМЕСТИМОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ-ЗА КОНДУКТИВНЫХ, А ТАКЖЕ ИЗЛУЧАЕМЫХ ПОМЕХ.

ОБОРУДОВАНИЕ НЕ МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ С ГЕНЕРАТОРАМИ.

ЕСЛИ ПРИМЕНЯЕТСЯ УДЛИНИТЕЛЬНЫЙ ШНУР, ПРОВЕРЬТЕ СООТНОШЕНИЕ ЕГО ПОПЕРЕЧНОГО СЕЧЕНИЯ К ДЛИНЕ ПО ТАБЛИЦЕ НИЖЕ.



L max.	s
15 m	2,5 mm ²
30 m	4 mm ²

2.2 РАСПОЛОЖЕНИЕ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ

В местах нахождения бензина или летучих жидкостей необходим специальный монтаж. Воспользуйтесь услугами квалифицированных специалистов. При размещении оборудования обеспечьте, чтобы были соблюдены следующие инструкции:

1. У работника должен быть свободный доступ к местам управления и подсоединения оборудования.
2. Проверьте, чтобы шнур к источнику и предохранитель розетки источника питания соответствовали параметрам этого предохранителя.
3. Аппарат не помещать в небольшие замкнутые пространства. Искключительно важным является проветривание источника энергии. Избегайте пыльных или загрязненных мест, в которых в систему может попасть пыль или другие предметы.
4. Оборудование (включая присоединительную проводку) не должно блокировать проходы или мешать деятельности иных особ.
5. Источник энергии зафиксируйте в стабильном положении, исключающем возможность падения или переворачивания. Если аппарат размещен над головой, учитывайте риск возможного падения.

ВНИМАНИЕ! ДАННЫЙ АППАРАТ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ НЕЛЬЗЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ВО ВЛАЖНЫХ УСЛОВИЯХ (ДОЖДЬ ИЛИ СНЕГ). ОН МОЖЕТ СБЕРЕГАТЬСЯ ВНЕ ПОМЕЩЕНИЯ, НО НЕ ПРЕДУСМОТРЕН ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ВО ВЛАЖНЫХ УСЛОВИЯХ БЕЗ СПЕЦИАЛЬНЫХ ЗАЩИТНЫХ СРЕДСТВ.

2.3 ОБСЛУЖИВАНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ

БЕЗОПАСНОСТЬ ПЕРСОНАЛА: МАСКА СВАРЩИКА – ПЕРЧАТКИ – РАБОЧАЯ ОБУВЬ - НАРУКАВНИКИ

ПЛАЗМЕННОЕ РЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ ИМЕЕТ ВЕС, НЕ ПРЕВЫШАЮЩИЙ 25 КГ, И МОЖЕТ ОБСЛУЖИВАТЬСЯ РАБОТНИКОМ. ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ СЛЕДУЮЩИЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.

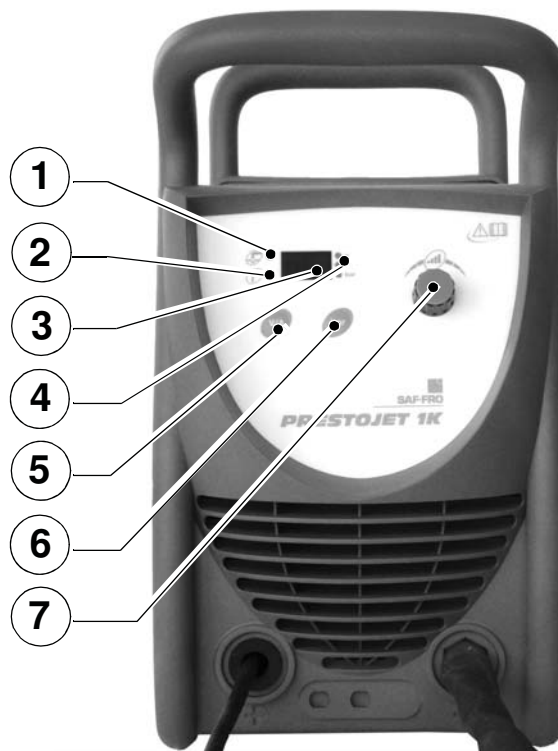
Источник питания изготовлен так, чтобы его было можно поднять и переносить, однако, всегда необходимо выполнять следующие меры:

1. Указанные работы можно выполнить с помощью ручки на источнике питания.
2. Перед поднятием или манипуляциями с прибором всегда отсоедините источник питания от источника энергии и комплектующих.
3. Аппарат не тащите, не волочите или не поднимайте за шнур.

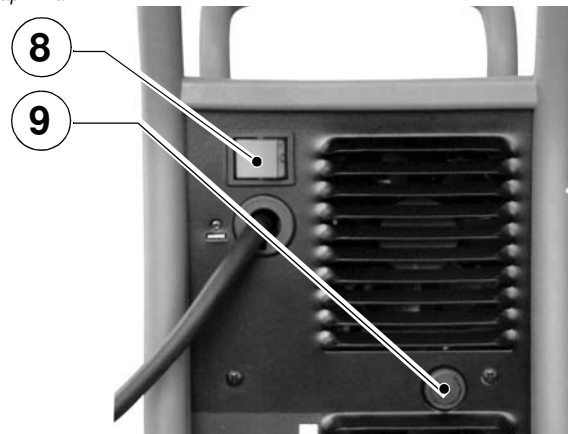
3.0 УПРАВЛЯЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО: РАСПОЛОЖЕНИЕ И ФУНКЦИЯ

3.1 ПЕРЕДНЯЯ И ЗАДНЯЯ ПАНЕЛИ

Картинка 1.



Картинка 2.



1. Индикатор мощности
2. Аварийный индикатор
3. Цифровой прибор / дисплей
4. Назначение цифрового прибора / дисплея (вольты, амперы, бары)
5. Кнопка функции напряжение - ток
6. Кнопка функции воздух
7. Регулирующее колесико
8. Главный выключатель
9. Фильтр

3.2 КОМАНДНЫЕ ФУНКЦИИ

1. **ПОКАЗАТЕЛЬ МОЩНОСТИ** (Ссылка 1 - Картинка 1 Стр. 3.) Когда диод светится, прибор готов к резке.
2. **АВАРИЙНЫЙ ИНДИКАТОР** (Ссылка 2 - Картинка 1 Стр. 3.). Когда диод светится, это означает, что включился один из аварийных сигналов; в то же самое время на экране (Ссылка 3 - Картинка 1 Стр. 3.) появится информация о типе аварийного сигнала, в соответствии с таблицей, содержащей перечень важных действий, которые необходимо совершить для того, чтобы источник питания снова начал функционировать. В таком состоянии источник не дает ток питания.
3. **ЦИФРОВОЙ ПРИБОР/МОНИТОР** (Ссылка 3 - Картинка 1 Стр. 3.) Временно показывает величину тока источника питания или следующие величины:
 - Начальные сведения.
 - Версию программы.

- Напряжение в горелке, нажатием кнопки (Ссылка 5 - Картинка 1 Стр. 3.).
 - Давление воздуха, нажатием кнопки (Ссылка 6 - Картинка 1 Стр. 3.).
 - Тип аварийного сигнала (ALARMS), см. таблицу 1.
 - Тип неисправности аппарата (FAIL), см. таблицу 2.
4. **ФУНКЦИЯ ЦИФРОВОГО ПРИБОРА/МОНИТОРА** (Ссылка 4 - Картинка 1 Стр. 3.) Светящийся диод соответствует величине, указанной на мониторе:
 - Вольты.
 - Амперы.
 - Бары.
 5. **КНОПКА НАПРЯЖЕНИЕ - ТОК** Для изображения (Ссылка 3 - Картинка 1 Стр. 3.) величины напряжения в горелке нажмите кнопку (Ссылка 5 - Картинка 1 Стр. 3.). Изображение напряжения будет кратковременным.

ТАБЛИЦА 1.

МОНИТОР	ЗНАЧЕНИЕ	ПОВТОРНАЯ НАСТРОЙКА
---	Подаваемое напряжение недостаточно. Сетевой выключатель открыт или не существует соединения.	Когда аварийный сигнал закончится. Если аварийный сигнал не заканчивается, свяжитесь с центром технической поддержки.
CUP	Вентиль горелки неправильно закручен (при включенном источнике питания).	Выключите источник питания. Правильно закрутите вентиль и снова включите аппарат.
HtA	Повышенная температура / перегрев силового преобразователя.	Когда аварийный сигнал прекратится. (Когда понизится внутренняя температура).
ThA (мигающий сигнал)	Предупреждение перед наступающим перегревом силового преобразователя (HtA).	Когда аварийный сигнал прекратится. (Когда понизится внутренняя температура).
CtA	Повышенная температура компрессора.	Когда аварийный сигнал прекратится. (Когда понизится внутренняя температура).
Air (Воздух)	Недостаточное давление воздуха.	Свяжитесь с центром технической поддержки.
ScA	Замыкание на выходе.	Выключите источник питания, а потом его снова включите.
LSF	Дуга гаснет.	Проверьте на износ наконечник и электроды, в случае необходимости их замените. Если сигнал тревоги/сигнализация продолжается, источник питания выключите, потом снова включите. Если аварийный сигнал включится вновь, свяжитесь с центром технической поддержки.

6. **КНОПКА ФУНКЦИИ ВОЗДУХА** Для включения воздушной системы аппарата на данное время (с изображением рабочего давления) нажмите кнопку (Ссылка 6 - Картинка 1 Стр. 3.).
7. **КОЛЕСИКО РЕГУЛИРОВКИ ТОКА** Используется для регулировки режущего тока (Ссылка 7 - Картинка 1 Стр. 3.).
8. **КНОПКА ПУСКА** (ссылка 8 - Картинка 2 Стр. 3.) Данная кнопка имеет два положения: Включено (зеленый свет) или Выключено, служит для включения и выключения источника питания.
9. **ФИЛЬТР** Выполняйте его чистку в соответствии с программой планового техобслуживания. (Ссылка 9 - Картинка 2 Стр. 3.).

ПИЛОТНУЮ ДУГУ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ДЕРЖАТЬ ГОРЯЩЕЙ В ВОЗДУХЕ, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ИЗНОСА ЭЛЕКТРОДОВ И СОПЛА.

5.0 ОБЫЧНЫЕ ОШИБКИ ПРИ РЕЗКЕ.

Решение проблем при работе с дуговой резкой:

Недостаточное качество резки.

1. Скорость резки слишком высокая.
2. Недостаточная мощность.
3. Слишком толстый материал.
4. Детали горелки являются поврежденными или изношенными.

Главная дуга гаснет.

1. Слишком низкая скорость резки.
2. Сопло слишком удалено от рабочего места.

Образование обломков.

1. Неправильное давление газа.
2. Неправильная режущая мощность.

Сгоревшее сопло.

1. Слишком высокий ток.
2. Поврежденное или плохо закрепленное сопло.
3. Сопло прикасается к рабочему месту.
4. Слишком много обломков: низкое давление плазменного газа.

4.0 РУКОВОДСТВО ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ

1. Источник питания установите в сухом, хорошо проветриваемом месте.
2. Нажмите кнопку Включить (On) (Ссылка 8 - Картинка 1 Стр. 3.), и подождите, пока источник питания включится.
3. Зажим заземления прикрепите к заготовке, которую вы собираетесь резать так, чтобы было обеспечено хорошее электрическое соединение.
4. Режущий ток выбирайте в соответствии с данными в таблице с помощью регулирующего колесика (Ссылка 7 - Картинка 1 Стр. 3.).
5. Приблизьтесь к заготовке, которую нужно разрезать, нажмите кнопку на горелке и начните резать.

6.0 РЕШЕНИЕ ПРОБЛЕМ

После включения источник питания может изображать на мониторе (Ссылка 3 - Картинка 1 Стр. 3.) список рабочих неисправностей, перечисленных в следующей таблице (ТАБЛИЦА 2.). Эти проблемы можно решить или они являются неустраняемыми.

7.0 ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЛЮБОЙ ОПЕРАЦИИ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ НА АППАРАТЕ, ОТСОЕДИНИТЕ ЕГО ОТ СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ.

ТАБЛИЦА 2. (РЕШЕНИЕ ПРОБЛЕМ)

ИЗОБРАЖЕНИЕ	ПОВТОРНЫЕ НАСТРОЙКИ
F14	Убедитесь в том, что крышка закрыта правильно. Источник питания выключите и снова включите.
F10 - F11 - F12 - -F13	Источник питания выключите и снова включите. Если неисправность не устранилась, свяжитесь с центром технической поддержки и опишите им вид неисправности.
F 15	Убедитесь в том, что кнопка на грелке не включена в то время, когда включаете источник питания. Источник питания выключите и снова включите.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	Источник питания выключите и снова включите. Если неисправность не устранилась, свяжитесь с центром технической поддержки и опишите им вид неисправности.

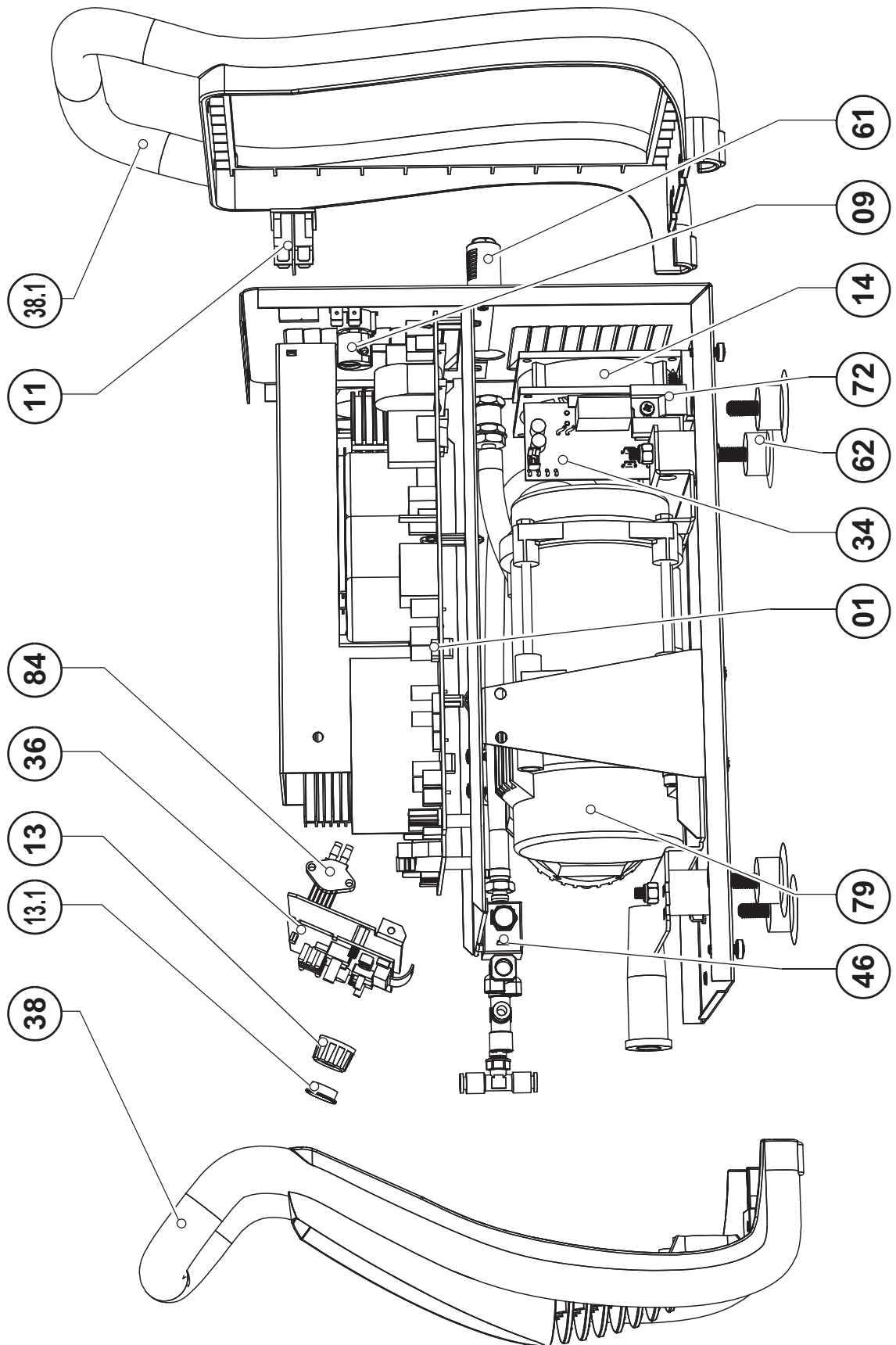
7.1 ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ АППАРАТА

Два раза в год, в зависимости от условий эксплуатации аппарата, про верит следующее:

- степень чистоты аппарата
- системы подключения аппарата к сети электропитания и к газовому коллектору
- регулятор воздушного фильтра.

При выполнении всех вышеописанных операций:

- снимите крышку аппарата



**SPARE PARTS / PIÈCES DÉTACHÉES / LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO / LISTA PEZZI DI RICAMBIO / ERSATZTEILLISTE / PEÇAS SOBRESSELENTES
RESERVELDELAR / WISSELSTUKKEN / LISTE AF RESERVEDELE / LISTE OVER RESERVEDELER / VARAOALUETTELO / LISTA PIESE COMPONENTE
ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV / SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ / RÓTALKATRÉSZEK LISTÁJA / LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH
ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ / ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ**

R.	CODE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	DESCRIZIONE	DESCRIÇÃO
01	W000050040	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	CIRCUITO ELECTRÓNICO	CIRCUITO ELETTRONICO	CIRCUITO ELECTRÓNICO
08	W000270557	POWER CABLE	CÂBLE D'ALIMENTATION	CABLE DE ALIMENTACIÓN	CAVO ALIMENTAZIONE	CABO DE ALIMENTAÇÃO
09	W000352000	CABLE CLAMP	SERRE-CABLE	PRENSACABLE	PRESSACAVO	GRAMPO DO CABO
11	W000352016	SWITCH	INTERRUPTEUR	INTERRUPTOR	INTERRUTTORE	INTERRUPTOR
13	W000352038	KNOB	BOUTON	PERILLA	MANOPOLA	BOTÃO
13.1	W000352088	HOOD	CAPUCHON	CAPUCHÓN	CAPPUCCIO	TAMPA
14	W000270554	ELECTRIC FAN	MOTOVENTILATEUR	VENTILADOR ELÉC.	VENTILATORE	VENTILADOR ELÉC.
30	W000275097	TORCH	TORCHE	ANTORCHA	TORCIA	MAÇARICO
34	W000372278	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	CIRCUITO ELECTRÓNICO	CIRCUITO ELETTRONICO	CIRCUITO ELECTRÓNICO
36	W000275757	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	CIRCUITO ELECTRÓNICO	CIRCUITO ELETTRONICO	CIRCUITO ELECTRÓNICO
38	W000272993	FRONT FRAME	CADRE AVANT	BASTIDOR DELANTERO	TELAIO ANTERIORE	ARMAÇÃO FRONTAL
38.1	W000272992	REAR FRAME	CADRE ARRIÈRE	BASTIDOR TRASERO	TELAIO POSTERIORE	ARMAÇÃO TRASEIRA
46	W000273687	SOLENOID VALVE	ÉLECTROVANNE	ELECTROVALVULA	ELETTROVALVOLA	DOLENÓIDE
61	W000273688	AIR FILTER	FILTRE	FILTRO	FILTRO	FILTRO
62	W000352008	FOOT	PIED	PATA	PIEDINO	PIÉM
72	W000050027	MOUNT	SUPPORT	SOPORTE	SUPPORTO	SUPORTE DA PLACA
79	W000278036	COMPRESSOR	COMPRESSEUR	COMPRESOR	COMPRESSORE	COMPRESOR
84	W000227637	ELECTRONIC PRESSURE SWITCH	PRESSOSTAT ÉLECTRONIQUE	PRESOSTATO ELEC-TRÓNICA	SENSORE DI PRESSIONE ELECTR.	PRESSÓSTATO ELEC-TRÓNICO

R.	CODE	BESCHRIJVING	DESCRIBERE	ΚΩΔΙΚΑΣ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ОПИСАНИЕ
01	W000050040	ELEKTRONISCH CIRCUIT	CIRCUIT ELECTRONIC	ΠΛΑΚΕΤΑ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ	ЭЛЕКТРОННАЯ СХЕМА
08	W000270557	VOEDINGSKABEL	CABLU DE ALIMENTARE	ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΚΑΛΩΔΙΟ	КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ
09	W000352000	KABELKLEM	CLEMA CABLU	ΣΤΥΠΕΙΟΘΛΙΠΤΗΣ ΚΑΛΩΔΙΟΥ	ПРИЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО КАБЕЛЯ
11	W000352016	SCHAKELAAR	INTRERUPATOR	ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
13	W000352038	KNOP	POTENTIOMETRU	ΕΛΑΤΗΡΙΟ	РУЧКА
13.1	W000352088	DOPJE	CAPISON	ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ	КОЛПАК
14	W000270554	MOTORVENTILATOR	VENTILATOR	ΑΝΕΜΙΣΤΗΡΑΣ	ВЕНТИЛЯТОР
30	W000275097	LASSNIJBRANDER	PISTOLET	ΤΣΙΜΠΙΔΑΣ	ГОРЕЛКЕ
34	W000372278	ELEKTRONISCH CIRCUIT	CIRCUIT ELECTRONIC	ΠΛΑΚΕΤΑ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ	ЭЛЕКТРОННАЯ СХЕМА
36	W000275757	ELEKTRONISCH CIRCUIT	CIRCUIT ELECTRONIC	ΠΛΑΚΕΤΑ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ	ЭЛЕКТРОННАЯ СХЕΜΑ
38	W000272993	VOORSTE RAAMWERK	CADRU FAȚĂ	ΚΥΡΙΑ ΟΨΗ ΠΛΑΙΣΙΟ	ПЕРЕДНЯЯ РАΜΑ
38.1	W000272992	ACHTERSTE RAAMWERK	CADRU SPATE	ΟΠΙΣΘΙΟ ΠΛΑΙΣΙΟ	ЗАДНЯЯ РАΜΑ
46	W000273687	ELEKTROMAGNETISCHE KLEP	ELECTROVALVĂ	ΗΛΕΚΤΡΟΒΑΛΒΙΔΑ	ВЕНТИЛЬ СОЛЕНΟΙΔΑ
61	W000273688	FILTER	FILTRU	ΦΙΛΤΡΟ	ФИЛЬТР
62	W000352008	VOETSTUK	PICIORUS	ΠΟΔΙ	НОЖКА
72	W000050027	KAARTHOUDE	SUPPORT	ΑΡΙΣΤΕΡΗ ΒΑΣΗ	ДЕРЖАТЕЛЬ ПЛАТЫ
79	W000278036	COMPRESSOR	COMPRESOR	ΣΥΜΠΙΕΣΤΗΣ	КОМПРЕССОР
84	W000227637	ELEKTRONISCHE DRUK-SCHAKELAAR	PRESTOTAT ELECTRONIC	ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΟΣ ΠΙΕΖΟΣΤΑΤΗΣ	ЭЛЕКТРОННОЕ РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ

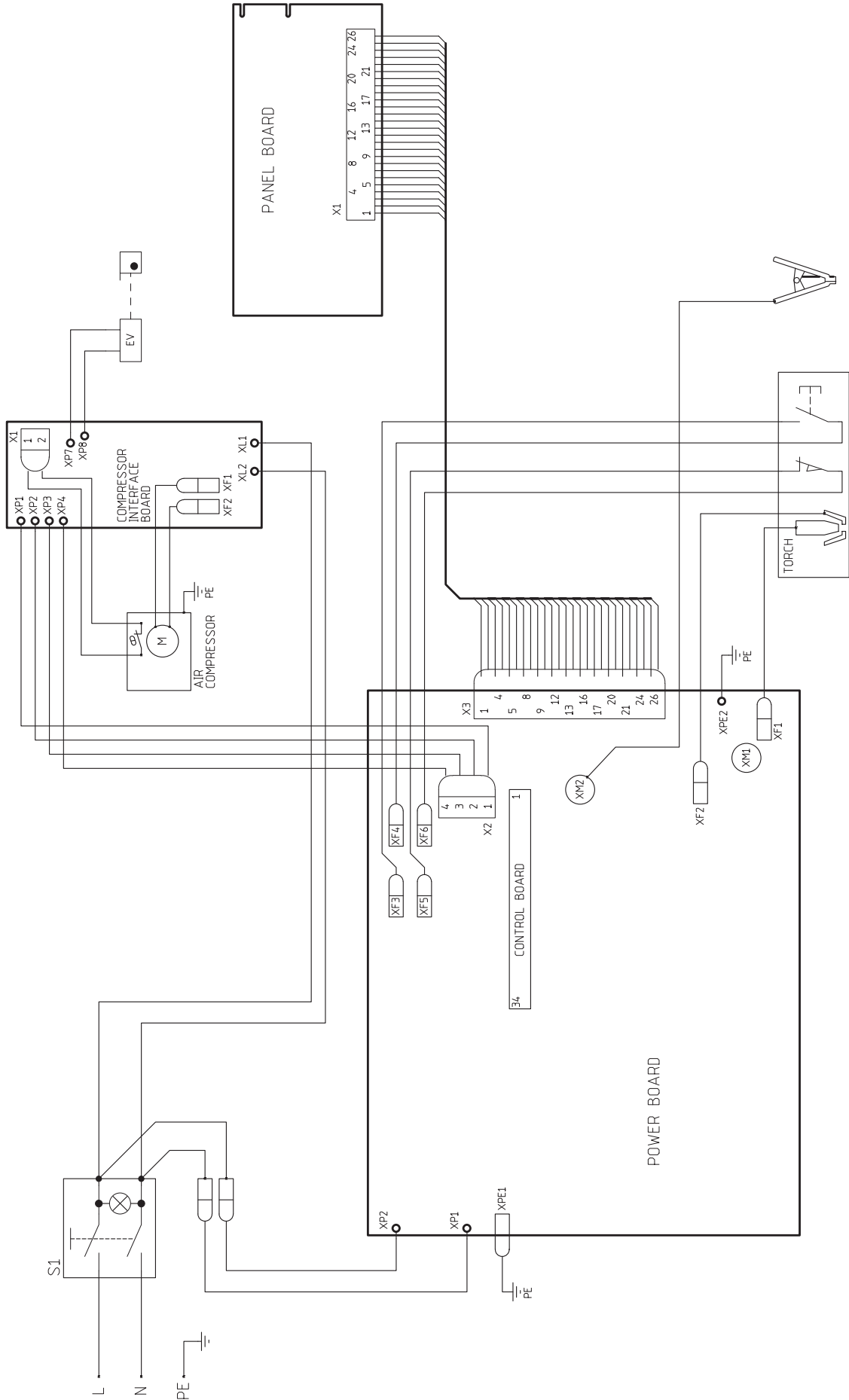
**DUTY CYCLE / FACTEUR DE MARCHÉ / CICLO DE TRABALHO / CICLO DI LAVORO / EINSCHALTDAUER / CICLO DE TRABAJO / INTERMITTENSFAKTOR
BEDRIJFSCYCLUS / ARBEJDS CYKLUS / ARBEIDS SYKLUS / ΚΑΥΤΤΟΪΑΚΣΟ / DUTY CYCLE / PRACOVNÝ CYKLUS / PRACOVNÍ CYKLUS
MUNKACIKLUS / CYKL ROBOCZY / ΚΥΚΛΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ / РАБОЧИЙ ЦИКЛСЕ**

WELDING CURRENT / COURANT DE SOUDAGE / CORRIENTE DE SOLDATURA / CORRENTE DE SOLDATURA / FLUSSO DI Saldatura / SCHWEISSTROM / CORRENTE DE SOLDAGEM / SVETLSSTROM / SNIJSSTROOM / SVEJŠNINGSSTRÖM / SVEISESTRÖM / HITSÁU-SVIRTA / CORRENT DE TAIERE / ZVÁRACÍ PRŮD / SVÁREČÍ PRŮD / PRAD SPAWANIA / РЕЙМАСТРОМОВАЇ ТОК

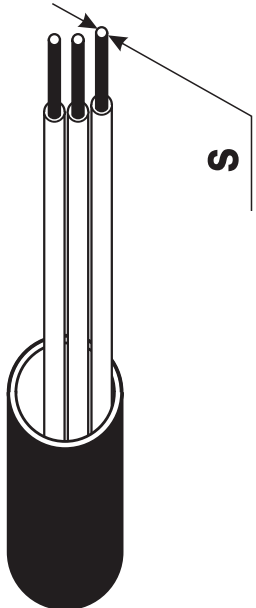


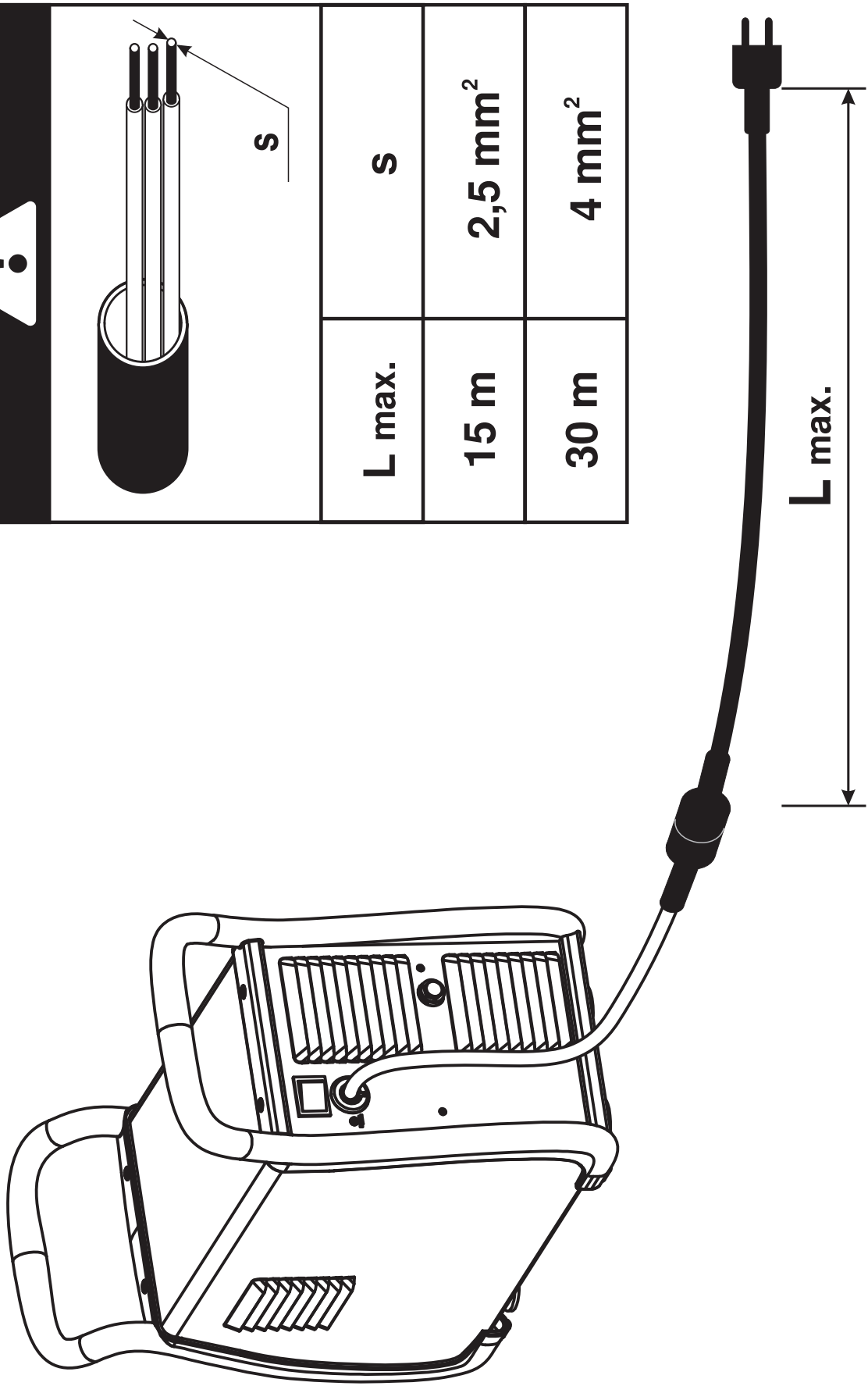
DUTY CYCLE / FACTEUR DE MARCHÉ / CICLO DE TRABALHO / CICLO DI LAVORO / EINSCHALTDAUER / CICLO DE TRABAJO / INTERMITTENSFAKTOR / BEDRIJFSCYCLUS / ARBEJDS-CYKLUS / ARBEIDS SYKLUS / ΚΑΥΤΤΟΪΑΚΣΟ / DUTY CYCLE / PRACOVNÝ CYKLUS / PRACOVNÍ CYKLUS / MUNKACIKLUS / CYKL ROBOCZY / ΚΥΚΛΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ / РАБОЧИЙ ЦИКЛСЕ

WIRING DIAGRAM / SCHEMA ÉLECTRIQUE / ESQUEMA ELÉCTRICO / SCHEMA ELETTRICO / STROMLAUFPLAN / ESQUEMAS ELÉCTRICOS
 ELSCHEMOR / ELEKTRISCHE SCHEMA'S / TILSLUTNINGSSKEMA / KOBLINGSSKJEMA / KYTKENTÄKAAVIO / SCHEMA ELECTRICA
 ELEKTRICKÁ SCHÉMA / ELEKTRICKÁ SCHÉMA / BEKÖTÉSI RAJZ / SCHEMAT ELEKTRYCZNY / ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА





	s
L max.	s
15 m	2,5 mm²
30 m	4 mm²





A series of horizontal dashed lines spanning the width of the page, providing a guide for handwriting practice.



- SHOULD YOU WISH TO MAKE A COMPLAINT, PLEASE QUOTE THE CONTROL NUMBER SHOWN HERE •
 - EN CAS DE RECLAMATION VEUILLEZ MENTIONNER LE NUMERO DE CONTROLE INDIQUE •
 - EN CASO DE RECLAMACIÓN, SE RUEGA COMUNICAR EL NÚMERO DE CONTROL INDICADO AQUÍ •
 - IN CASO DI RECLAMO PREGASI CITARE IL NUMERO DI CONTROLLO QUI INDICATO •
 - EM CASO DE RECLAMAÇÃO, É FAVOR MENCIONAR O NÚMERO DE CONTROLO AQUI INDICADO •
 - I HÄNDELSE AV REKLAMATION, VAR GOD UPPGE DET HÄR ANGIVNA KONTROLLNUMRET •
 - IN CAZUL UNEI RECLAMATII PRECIZATI NUMARUL DE CONTROL INDICAT •
 - ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΠΑΡΑΠΟΝΩΝ, ΠΑΡΑΚΑΛΕΙΣΘΕ ΝΑ ΑΝΑΦΕΡΕΤΕ ΤΟΝ ΠΑΡΑΚΑΤΩ ΑΡΙΘΜΟ ΕΛΕΓΧΟΥ •
 - В СЛУЧАЕ ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИИ СООБЩИТЕ УКАЗАННЫЙ НИЖЕ КОНТРОЛЬНЫЙ НОМЕР •



www.airliquidewelding.com

Air Liquide Welding France • 25, boulevard de la Paix
CS30003 Cergy Saint Christophe • F-95895 CERGY PONTOISE Cedex