

PRESTOJET 8

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
DE Betriebs-Wartungs und Sicherheitsanleitung - Das vorliegende Handbuch gut aufbewahren
PT Instruções de segurança de utilização e de manutenção - Conserve este manual
SV Instruktioner för säkerhet, användning och underåll - Spar denna handledning
NL Veiligheidsinstructies voor gebruik en onderhoud - Bewaar deze handleiding
RO Instructiuni privind siguranta in exploatare si intretinerea - Pastrati acest manual
SK Bezpečnostné pokyny pri používaní a pri údržbe - Odložte si tento návod na použitie
CS Bezpečnostní pokyny pro používání a údržbu - Návod na používání si uchovejte
PL Instrukcje bezpieczeństwa podczas obsługi i konserwacji - Zachować niniejszą instrukcję na przyszłość
RU Руководство по безопасной эксплуатации и техническому обслуживанию
TR Kullanım ve bakım için güvenlik talimatı - Bu klavuzu kaybetmeyin.

Cat. Nr.: 800036750
Rev.: 01
Date: 19. 03. 2018

CE

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A
58-263 Bielawa
Made in Poland

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	COMPRESSED AIR CONNECTION	2
2.3	POWER SOURCE POSITIONING	2
2.4	HANDLING AND TRANSPORTING THE POWER SOURCE	3
3.0	CONTROLS - LOCATION AND FUNCTION	3
3.1	FRONT 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
7.1	MAINTENANCE OF THE EQUIPMENT	4
	SPARE PARTS	I - III
	WIRING DIAGRAM	IV

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 8 mm.

The generator uses compressed air as a gas, which can be supplied by a normal compressor or a centralized system of adequate size.

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.

1.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

DATA PLATE

PRIMARY	
Single phase supply	230 V
Frequency	50/60 Hz
Effective consumption	11 A
Maximum consumption	17 A
SECONDARY	
Open circuit voltage	300 V
Welding current	10 A ÷ 25 A
Duty cycle 60%	25 A
Duty cycle 100%	20 A
Protection class	IP 23
Insulation class	H
Weight	8 Kg
Dimensions	380 x 150 x 310 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.

230 V
50-60 Hz



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

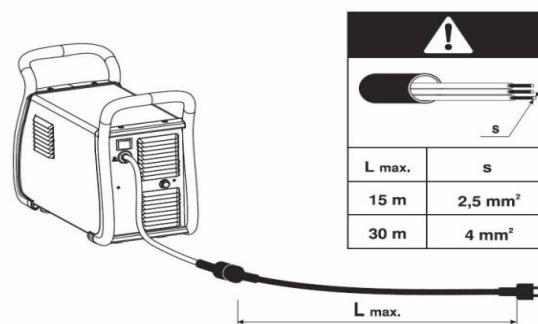
Verify the connection point is able to supply the power requested.

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



L max.	s
15 m	2,5 mm ²
30 m	4 mm ²

2.2 COMPRESSED AIR CONNECTION

1. Connect the power source to the compressed air system by means of the connection located on the back of the machine (Min. 100L/m).
2. Ideal Pressure: 3-4 bar.

2.3 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.

2.4 HANDLING AND TRANSPORTING THE POWER SOURCE

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

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

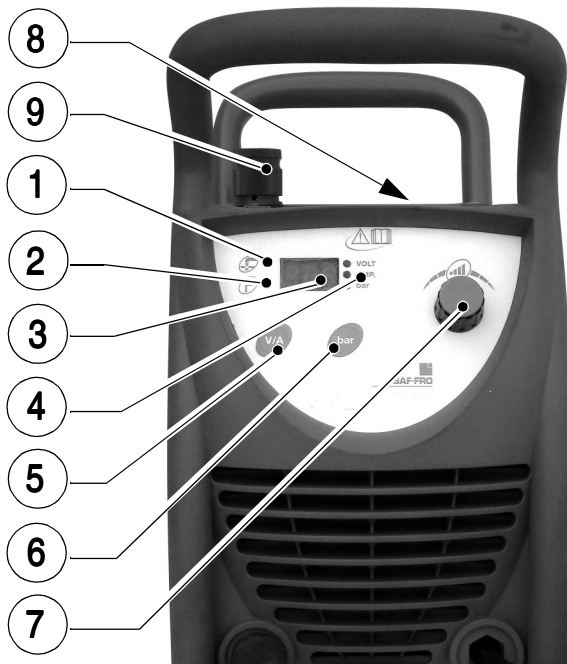
The power source has been designed for lifting and transport. However, the following procedures must always be observed:

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 PANEL

Picture 1.



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. Pressure regulator

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.

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. 3 - Picture 1 Page 3.)
8. **START SWITCH** (Ref. 8 - Picture 1 Page 3.)
This switch has 2 positions On (Green light on) or Off, for switching the power source on or off.
9. **PRESSURE REGULATOR**
10. Lift the pressure regulator cap to release it, press the bar key (Ref. 6 - Picture 1 Page 3.), turn the cap (Ref. 9 - Picture 1 Page 3.) to obtain the required pressure. Set up pressure 4 bar.

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.
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	Set up pressure 3-4 bar. (Ref. 9 - Picture 1 Page 3.) 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 cap 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.

4.0 USE INSTRUCTIONS

1. Connect the power source in a dry place with suitable ventilation.
2. Connect the compressed air by means of the rear connection.
3. Press the On switch (Ref. 8 - Picture 1 Page 3.) and wait for the power source to start.
4. Press the bar key , (Ref. 6 - Picture 1 Page 3.) and adjust the pressure to approx. 3-4 bar, by means of the pressure regulator (Ref. 9 - Picture 1 Page 3.) .
5. Position the earth clamp on the piece to be cut, ensuring good electrical contact.
6. Select the cutting current with the knob (Ref. 7 - Picture 1 Page 3.) following the data given in the table below
7. Approach the piece to be cut, press the torch button and begin cutting.

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 penetration.

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

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.

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-regulator.

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	DUTY CYCLE	2
2.0	INSTALLATION	2
2.1	CONNEXION DU GÉNÉRATEUR AU RÉSEAU D'ALIMENTATION.	2
2.2	RACCORDEMENT DE L'AIR COMPRIMÉ	2
2.3	CHOIX D'UN EMPLACEMENT	2
2.4	DEPLACEMENT ET TRANSPORT DU GENERATEUR	3
3.0	COMMANDES EMPLACEMENTS ET FONCTIONS	3
3.1	PANNEAU AVANT	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 - III
	SCHÉMA ÉLECTRIQUE.	IV

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'inverter. 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 8 mm.

Le générateur utilise comme gaz de l'air comprimé qui peut être fourni par un compresseur normal ou par une installation centralisée de dimensions suffisantes.

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.

1.2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

PLAQUE DE DONNEES TECHNIQUES

PRIMAIRE	
Tension monophasé	230 V
Fréquence	50/60 Hz
Consommation effective	11 A
Consommation maxi	17 A
SECONDAIRE	
Tension à vide	300 V
Courante de découpage	10 A ÷ 25 A
Facteur de marche 60%	25 A
Facteur de marche 100%	20 A
Indice de protection	IP 23
Classe d'isolement	H
Poids	8 Kg
Dimensiones	380 x 150 x 310 mm
Norme	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ACCESSOIRES

Consulter les agents de zone ou le revendeur.

1.4 DUTY CYCLE

Le duty cycle 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 INDIQUÉ 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.

ur. Tous les modèles de générateur prévoient une compensation des variations de réseau. Pour chaque variation de +/- 10%, on obtient une variation du courant de soudage de +/- 0,2%.

230 V
50-60 Hz



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

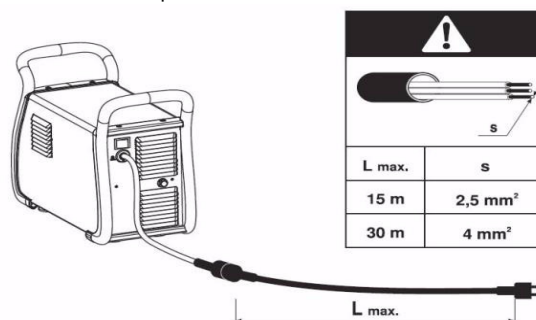
Vérifiez que l'alimentation est conçue pour les besoins en électricité de l'équipement.

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 CONÇU 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 :



2.2 RACCORDEMENT DE L'AIR COMPRIMÉ

1. Relier par le raccord placé sur l'arrière de la machine, le générateur à votre réseau d'air comprimé (Min. 100L/min.).
2. Pression de travail: 3-4 bar.

2.3 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 RENSERSE.

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. Éviter les locaux sales et poussiéreux où la poussière pourrait être aspirée à l'intérieur de l'appareil par le système de ventilation.

- L'équipement (y compris les câbles) ne doit pas constituer un obstacle à la libre circulation et au travail des autres personnes.
- 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.

2.4 DEPLACEMENT ET TRANSPORT DU GÉNÉRATEUR

PROTECTION DE L'OPÉRATEUR CASQUE - GANTS - CHAUSSURES DE SÉCURITÉ - GUÊTES.

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

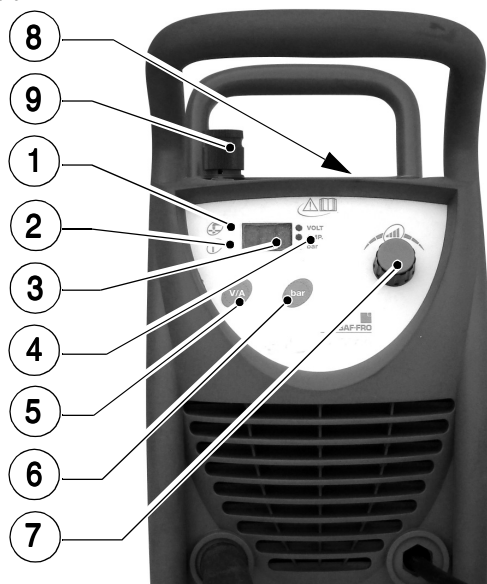
L'appareil a été conçu pour être soulevé et transporté. Ce transport est simple mais doit être fait dans le respect de certaines règles:

- Ces opérations peuvent être faites par la poignée se trouvant sur le générateur.
- Avant de soulever ou déplacer l'appareil, débrancher le générateur et tous les accessoires du secteur.
- 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

Figure 1.



- Indicateur distribution puissance
- Indicateur intervention alarmes
- Instrument numérique
- Fonction instrument numérique (Volt - Amp. - Bar)
- Touche fonction tension - courant
- Touche fonction air
- Manette de réglage
- Interrupteur d'allumage
- Régulateur de pression

3.2 FONCTION COMMANDES

- INDICATEUR DE DISTRIBUTION DE PUISSANCE** (Réf. 1 - Figure 1 Pag. 3.) Quand la led est allumée la machine est prête au découpage.
- 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.
- 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.
- FONCTION INSTRUMENT NUMÉRIQUE** (Réf. 4 - Figure 1 Pag. 3.) La led allumée correspond à la grandeur affichée:
Volt.
Ampère.
Bar.
- 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.
- TOUCHE FONCTION AIR** En appuyant (Réf. 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 (Réf. 7 - Figure 1 Pag. 3.)
- ERRUPTEUR D'ALLUMAGE** (Réf. 8 - Figure 1 Pag. 3.) Cet interrupteur a 2 positions, allumé (Voyant vert allumé) ou éteint, qui correspondent à l'allumage et l'extinction du générateur.
- RÉGULATEUR DE PRESSION** Soulever le capuchon du régulateur de pression pour le débloquer, appuyer la touche bar (Réf. 6 - Figure 1 Pag. 3.) , tourner le capuchon (Réf. 9 - Figure 1 Pag. 3.) Régler la pression d'air 4 bars.

TABLE 1.

DISPLAY	SIGNIFICATION	REPRENDRE - RESET
---	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.
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 Inférieur	Régler la pression d'air: à 3-4 bar. (Ref. 9 - Figure 1 Pag. 3.) Contacter le centre d'assistance.
ScA	Court-circuit en sortie.	Eteindre et rallumer le générateur.
LSF	Extinction de l'arc.	Vérifier l'usure de la hotte 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.

2. Distance trop grande entre la torche et la pièce.

Formation de scories.

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

Buse brûlée.

1. Courant de coupe trop fort.
2. Buse endommagée ou desserrée.
3. Buse en contact avec la pièce.
4. Scories excessives : pression d'air trop faible.

4.0 INSTRUCTIONS D'UTILISATION

1. Brancher le générateur dans un endroit sec et disposant d'une ventilation appropriée.
2. Relier l'air comprimé par le raccord arrière.
3. Appuyer l'interrupteur d'allumage (Réf. 8 - Figure 1 Pag. 3.) et attendre l'allumage du générateur.
4. Appuyer la touche (Réf. 6 - Figure 1 Pag. 3.) et régler la pression sur environ 3-4 bar, par le régulateur de pression (Réf. 9 - Figure 1 Pag. 3.)
5. Positionner la pince de masse sur la pièce à découper, en s'assurant du bon contact électrique.
6. Sélectionner le courant de découpage par la manette (Réf. 7 - Figure 1 Pag. 3.) en suivant les instructions du tableau ci-dessous.
7. Se positionner sur la pièce à découper, appuyer le bouton 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 du gicleur.

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

Pénétration insuffisante.

1. Vitesse d'avance excessive.
2. Puissance insuffisante.
3. Épaisseur du matériau trop importante.
4. Composants de la torche usés ou endommagés.

L'arc principal s'éteint.

1. Vitesse d'avance trop lente.

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.
F15	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.

6.0 PROBLÈMES CAUSES ET INCONVÉNIENTS

Après l'allumage le générateur peut donner des erreurs de fonctionnement visualisées sur l'afficheur (Réf. 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 LE ÉQUIPEMENT DU RÉSEAU ÉLECTRIQUE.

7.1 ENTRETIEN

Remove the screws from the cover 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 régulateur 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	CONEXIÓN AIRE COMPRIMIDO	2
2.3	INSTALACIÓN DEL GENERADOR	2
2.4	TRANSPORTE DEL GENERADOR	3
3.0	MANDOS POSICIÓN Y FUNCIÓN	3
3.1	PANEL ANTERIOR	3
3.2	FUNCIÓN MANDOS	3
4.0	INSTRUCCIONES PARA LA UTILIZACIÓN	4
5.0	DEFECTOS COMUNES DE CORTE	4
6.0	CAUSAS DE PROBLEMAS E INCONVENIENTES	4
7.0	MANTENIMIENTO	4
7.1	MANTENIMIENTO DEL EQUIPO	4
	LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO	I - III
	ESQUEMA ELÉCTRICO	IV

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 8 mm.

El generador utiliza aire comprimido que puede llegar de un compresor normal o una instalación centralizada suficientemente grande.

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.

1.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TABLA TÉCNICA

PRIMARIO	
Tensión monofásica	230 V
Frecuencia	50/60 Hz
Consumo efectivo	11 A
Consumo máximo	17 A
SECUNDARIA	
Tensión en vacío	300 V
Corriente de corte	10 A ÷ 25 A
Ciclo de trabajo 60%	25 A
Ciclo de trabajo 100%	20 A
Indice de protección	IP 23
Clase de aislamiento	H
Peso	8 Kg
Dimensiones	380 x 150 x 310 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 (A ver pag. II).

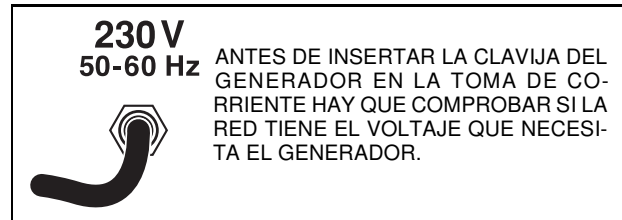
NO SUPERAR EL CICLO DE TRABAJO MÁXIMO. SUPERAR EL CICLO DE TRABAJO QUE SE INDICA EN LA PLACA DE DATOS PUEDE AFECTAR AL GENERADOR Y ANULA LA GARANTÍA.

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 $\pm 10\%$ se obtiene una variación de la corriente de corte del $\pm 0,2\%$.



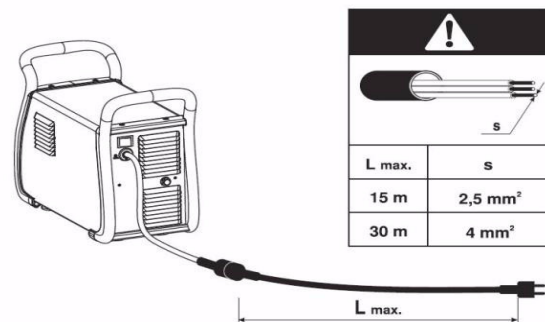
Compruebe que la fuente de alimentación cumple con los requisitos de potencia del equipo.

ADVERTENCIA: ESTE EQUIPO NO CUMPLE CON LA NORMA EN 61000-3-12. SI SE CONECTA A UN SISTEMA PÚBLICO DE BAJA TENSÓN 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 TENSÓN. ESTAS ZONAS PUEDEN PLANTEAR PROBLEMAS A LA HORA DE GARANTIZAR LA COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA DEBIDO A LAS PERTURBACIONES RADIADAS Y CONDUCCIDAS.

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:



2.2 CONEXIÓN AIRE COMPRIMIDO

1. Conectar a través del racor situado en la parte trasera de la máquina, el generador a la red de aire comprimido (Mín. 100L/min.).
2. Presión de ejercicio: 3-4 bar.

2.3 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 repelerida por la misma.

- 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.
- Ni el equipo ni los cables deben impedir el paso o el trabajo de otras personas.
- 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.

2.4 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 poder ser elevado y transportado.

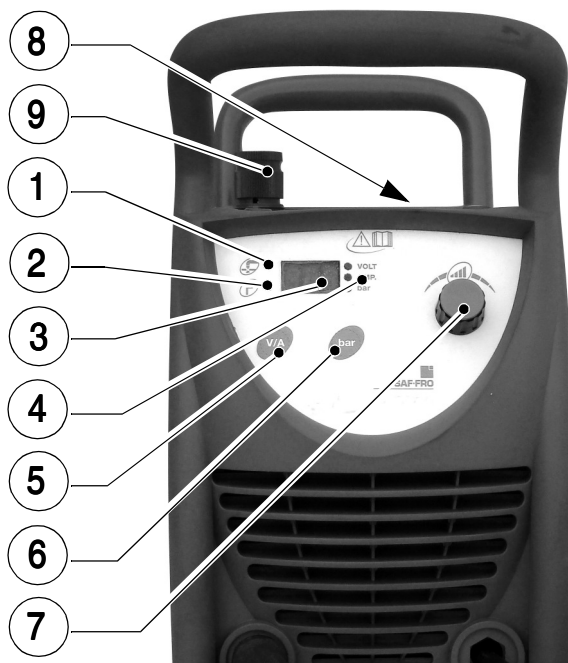
La operación de transporte es sencilla pero se debe realizar de acuerdo con las reglas siguiente:

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

3.0 MANDOS POSICIÓN Y FUNCIÓN

3.1 PANEL ANTERIOR

Figura 1.



- Indicador de suministro de potencia.
- Indicador de alarma en funcionamiento.
- Dispositivo digital.
- Función dispositivo digital (Volt - Amp. - Bar).
- Tecla tensión - Corriente.
- Tecla función aire.
- Perilla de regulación.

- Interruptor de encendido.
- Regulador de presión

3.2 FUNCIÓN MANDOS

- INDICADOR DE SUMINISTRO DE POTENCIA** (Ref. 1 - Figura 1 Página 3.) Cuando el led está encendido la máquina está preparada para cortar.
- 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.
- 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.
- FUNCIÓN DISPOSITIVO DIGITAL** (Ref. 4 - Figura 1 Página 3.) El led encendido corresponde al tamaño visualizado en el cuadro de mandos:
Volt.
Amper.
Bar.
- 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.
- 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.
- PERILLA DE REGULACIÓN DE LA CORRIENTE** Permite regular la corriente de corte (Ref. 3 - Figura 1 Página 3.) .
- INTERRUPTOR DE ENCENDIDO** (Ref. 8 - Figura 1 Página 3.) Este interruptor tiene 2 posiciones encendido (luz verde) o apagado, que corresponden al encendido y al apagado del generador.
- REGULADOR DE PRESIÓN** Levantar la capucha del regulador de presión para desbloquearlo, pulsar la tecla bar (Ref. 6 - Figura 1 Página 3.), hacer girar la capucha (Ref. 9 - Figura 1 Página 3.) para obtener la presión deseada 4 bar.

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.
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	Regular la presión: 3-4 bar. (Ref. 9 - Figura 1 Página 3.) 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 cabeza 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.

4.0 INSTRUCCIONES PARA LA UTILIZACIÓN

- Colocar el generador en un lugar seco y con la ventilación adecuada
- Conectar el aire comprimido a través del racor posterior.
- Pulsar el interruptor de encendido (Ref. 8 - Figura 1 Página 3.) y esperar a que se encienda el generador.
- Pulsar la tecla bar (Ref. 6 - Figura 1 Página 3.) y regular la presión en aproximadamente 3-4 bar, mediante el regulador de presión (Ref. 9 - Figura 1 Página 3.)
- Colocar la pinza de masa sobre la pieza que hay que cortar asegurándose de que se produce contacto.
- Seleccionar la corriente de corte (Ref. 7 - Figura 1 Página 3.) con la ayuda de la tabla siguiente.
- 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:

Penetración insuficiente.

- Velocidad de corte excesiva.
- Potencia insuficiente.
- Espesor del material excesivo.
- Componentes portaelectrodo gastados o dañados.

El arco principal se apaga.

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

TABLE 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 "fail" persiste, 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 "fail" persiste, ponerse en contacto con el centro de asistencia y comunicar el tipo de error.

Formación de escorias.

- Presión del gas errada.
- Potencia de corte equivocada.

Boquillas quemadas.

- Corriente alta
- Boquilla de corte dañada o floja
- Boquilla en contacto con el material
- Residuo en exeso presión del gas plasma reducida.

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 (Rif. 3 - Figura 1 Página 3.) , como en la tabla adjunta (TABLE 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 regulador-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	COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA	2
2.3	POSIZIONAMENTO DEL GENERATORE	2
2.4	MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO DEL GENERATORE	3
3.0	COMANDI: POSIZIONE E FUNZIONE	3
3.1	PANNELLO ANTERIORE	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
	MANUTENZIONE DELL'APPARECCHIATURA	4
	LISTA PEZZI DI RICAMBIO	I - III
	SCHEMA ELETTRICO	IV

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 8 mm.

Il generatore utilizza come gas aria compressa che può essere fornita da un normale compressore o da un impianto centralizzato sufficientemente dimensionati.

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.

1.2 CARATTERISTICHE TECNICHE

TARGA DATI

PRIMARIO	
Tensione monofase	230 V
Frequenza	50/60 Hz
Consumo effettivo	11 A
Consumo massimo	17 A
SECONDARIO	
Tensione a vuoto	300 V
Corrente di taglio	10 A ÷ 25 A
Ciclo di lavoro 60%	25 A
Ciclo di lavoro 100%	20 A
Indice di protezione	IP 23
Classe di isolamento	H
Peso	8 Kg
Dimensioni	380 x 150 x 310 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 re-

te. Per variazione $\pm 10\%$ si ottiene una variazione della corrente di taglio del $\pm 0,2\%$.

230V
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

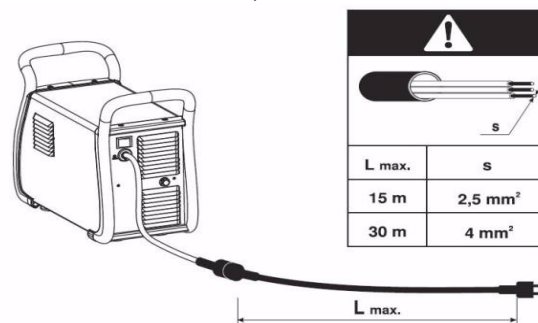
Verificare che la fonte di energia elettrica sia adatta ai requisiti di corrente elettrica dell'apparecchio.

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:



2.2 COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA

1. Collegare tramite il raccordo posto sul retro della macchina il generatore alla vostra rete d'aria compressa (Min. 100L/min.)
2. Pressione di esercizio: 3-4 bar.

2.3 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 genera-

tore 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.

2.4 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.

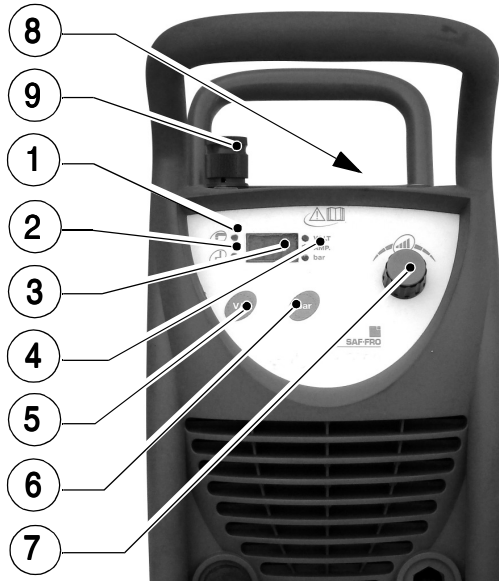
Il generatore è stato progettato per il sollevamento e il trasporto. Il trasporto dell'attrezzatura è semplice ma deve essere compiuto rispettando le regole qui riportate:

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

Figura 1.



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. Regolatore di pressione

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.
 - Ampere.
 - 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.
7. **MANOPOLA DI REGOLAZIONE DELLA CORRENTE** Permette la regolazione della corrente di taglio (Rif. 3 - Figura 1 Pagina 3.)
8. **INTERRUTTORE D'ACCENSIONE** (Rif. 8 - Figura 1 Pagina 3.) Questo interruttore ha 2 posizioni acceso (Luce verde illuminata) o spento, che corrispondono all'accensione ed allo spegnimento del generatore.
9. **REGOLATORE DI PRESSIONE** Sollevare il cappuccio del regolatore di pressione per sbloccarlo premere il tasto bar (Rif. 6 - Figura 1 Pagina 3.) , ruotare il cappuccio (Rif. 9 - Figura 1 Pagina 3.) in modo da ottenere la pressione desiderata 4 bar.

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.
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	Regolare la pressione: 3-4 bar. (Rif. 9 - Figura 1 Pagina 3.) Contattare il centro assistenza.
ScA	Corto circuito in uscita.	Spegnere e riaccendere il generatore.
LSF	Spegnimento dell'arco.	Verificare l'usura della cappa 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.

4.0 ISTRUZIONI D'IMPIEGO

- Collegare il generatore in un luogo asciutto e con ventilazione appropriata.
- Collegare l'aria compressa tramite il raccordo posteriore.
- Premere l'interruttore di accensione (Rif. 8 - Figura 1 Pagina 3.) ed attendere l'accensione del generatore.
- Premere il tasto bar (Rif. 6 - Figura 1 Pagina 3.) e regolare la pressione a circa 3-4 bar, tramite il regolatore di pressione (Rif. 9 - Figura 1 Pagina 3.)
- 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 ACCESSO 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:

Penetrazione insufficiente.

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

L'arco principale si spegne.

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

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.

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 regolatore-filtro aria.

Per tutte le operazioni:

- rimuovere il coperchio dell'apparecchio

1.0	BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE DATEN	2
1.1	BESCHREIBUNG	2
1.2	TECHNISCHE DATEN	2
1.3	ZUBEHÖR	2
1.4	EINSCHALTDAUER	2
2.0	INBETRIEBNAHME	2
2.1	NETZANSCHLUSS DES GENERATORS.	2
2.2	DRUCKLUFTANSCHLUSS	2
2.3	AUFSTELLEN DES DER STROMQUELLE	2
2.4	HANDLING UND TRANSPORT DES GERÄTES	3
3.0	BEDIENELEMENTE: POSITION UND FUNKTION	3
3.1	VORDERES BEDIENFELD	3
3.2	FUNKTIONSBESCHREIBUNG DERE BEDIENELEMENTE :	3
4.0	BEDIENUNGSANLEITUNG	4
5.0	HÄUFIG AUFTRETENDE FEHLER	4
6.0	PROBLEME URSACHEN UND BETRIEBSSTÖRUNGEN	4
7.0	WARTUNG	4
7.1	WARTUNG	4
	ERSATZTEILLISTE.	I - III
	SCHALTPLAN.	IV

1.0 BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE DATEN

1.1 BESCHREIBUNG

Die CITOCUT 10 i ist eine moderne Gleichstromquelle in Inverter-technologie zum Plasmaschneiden. Diese besondere Technik ermöglicht den Bau kompakter und leichter Stromquellen mit ausgezeichneter Schneidleistung. Regelmöglichkeiten, hohe Leistung und sparsamer Energieverbrauch machen aus ihm ein ausgezeichnetes Arbeitsmittel, das Qualitätsschnitte bis Stärken von 8 mm gestattet.

Die Stromquelle verwendet als Plasmagas -Druckluft, die von einem normalen Kompressoer oder von einer zentralen Preßluftversorgung zugeführt wird. Dabei ist darauf zu achten, daß eine Luftmenge von mindestens 100 l./min und ein Betriebsdruck von 4 bar benötigt wird.

Die Stromquelle ist mit einer automatischen Lichtbogen-Zündung ausgerüstet, die ein optimales Schneiden metallischer Gitterstrukturen ermöglicht. Außerdem verfügt die Stromquelle über eine Sicherheitsabschaltung, die den Leistungskreis sperren, sobald der Bediener spannungsführende Teile der Maschine berührt. Außerdem ist es möglich, nur mit dem Pilotlichtbogen Materialstärken von bis zu 1 mm zu schneiden. Dies ist eine ausgezeichnete Möglichkeit, lackierte Bleche zu schneiden, bei denen keine Maszezange angeschossen werden kann.

1.2 TECHNISCHE DATEN

TYPENSCHILD

EINGABENDATEN	
Netzspannung, einphasig	230 V
Frequenz	50/60 Hz
Effektive Stromaufnahme	11 A
Max. Stromaufnahme	17 A
AUSGABENDATEN	
Leerlaufspannung	300 V
Schneidstrom	10 A ÷ 25 A
Einschaltdauer 60%	25 A
Einschaltdauer 100%	20 A
Schutzart	IP 23
Isolationsklass	H
Gewicht	8 Kg
Abmessungen	380 x 150 x 310 mm
angewandte Normen	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ZUBEHÖR

Bitte wenden Sie sich an Ihren Außendienstmitarbeiter die Gebietsvertreter oder an Ihren lokalen Vertriebspartner.

1.4 EINSCHALTDAUER

Die Einschaltdauer ist durch eine NORM festgelegt.

Sie bezeichnet die ununterbrochene Betriebsdauer eines Gerätes über einen Zeitraum von 10 min. bei einer Umgebungstemperatur von 40 °C .Ein Schneidstrom von 25 A bei 60% ED bedeutet also, daß während eines Zeitraums von 10 min. kontinuierlich 6 min. lang geschnitten werden kann und das Gerät anschließend 4 min. abschaltet. Wenn der Wärmeschutzschalter ausgelöst wird, muß die Abschaltphase abgewartet werden, bevor wieder geschnitten werden kann. (Sehen Sie Seite III).

DEN MAXIMALEN BETRIEBSZYKLUS AUF KEINEN FALL ÜBERSCHREITEN. DURCH DIE ÜBERSCHREITUNG DES AUF DEM TYPENSCHILD ANGEgebenEN BETRIEBSZYKLUS KANN DIE STROMQUELLE BESCHÄDIGT WERDEN UND DER GARANTIEANSPRUCH VERFALLEN.


2.0 INBETRIEBNAHME

WICHTIG: VOR ANSCHLUSS ODER BENUTZUNG DES GERÄTS DIE UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN LES-EN.

2.1 NETZANSCHLUSS DES GENERATORS.

Sicherstellen, dass die Netzsteckdose mit der Schmelzsicherung geschützt ist, die in der technischen Tabelle am Generator angegeben ist. Alle Modelle sind für den Ausgleich von Netzschwankungen ausgelegt. Bei einer Schwankung von ±10% hat man eine Schwankung des Schneidstroms von ± 0,2%.

230V
50-60 Hz



VOR ANSCHLUSS DES NETZSTECKERS MUSS SICHERGESTELLT WERDEN, DASS DIE NETZSPANNUNG DEN VORGESCHRIEBENEN WERTEN ENTSPRICH, UM SCHÄDEN AN DER STROMQUELLE ZU VERMEIDEN.

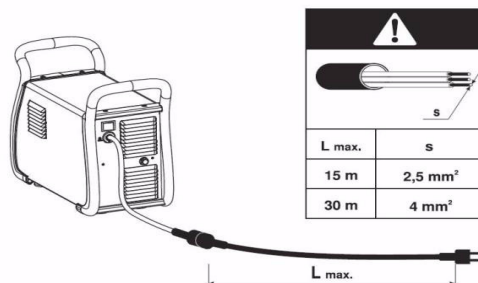
Stellen Sie sicher, dass die Stromquelle für den Strombedarf des Geräts bemessen ist.

ACHTUNG: DIESES GERÄT ENTSPRICHT NICHT DEM STANDARD EN 61000-3-12. WENN ES AN EIN ÖFFENTLICHES NIEDERSpanNUNGSNETZ ANGESCHLOSSEN WIRD, LIEGT ES IN DER VERANTWORTUNG DES ELEKTRIKERS ODER DES GERÄTENUTZERS SICHERZUSTELLEN, DASS DAS GERÄT ANGESCHLOSSEN WERDEN DARF – FALLS NÖTIG DURCH RÜCKSPRACHE MIT DEM VERTEILNETZBETREIBER.

DAS KLASSE-A-GERÄT IST NICHT FÜR DIE BENUTZUNG IN WOHNGEGENDEN GEDACHT, WO DER STROM DURCH DAS ÖFFENTLICHE NIEDRIGVOLT-VERSORGUNGSSYSTEM GELIEFERT WIRD. IN SOLCHEN GEGENDEN KANN ES PROBLEMATISCH SEIN, DIE ELEKTROMAGNETISCHE KOMPATIBILITÄT WEGEN AUSGEFÜHRTEN ODER AUSGESTRAHLTEN STÖRUNGEN SICHERZUSTELLEN.

DAS GERÄT IST FÜR DIE BENUTZUNG MIT GENERATOREN NICHT KOMPATIBEL.

Wird ein Verlängerungskabel benutzt, stellen Sie sicher, dass das Verhältnis Querschnitt zu Länge mit den Angaben in der Tabelle unten übereinstimmen:



L max.	s
15 m	2,5 mm ²
30 m	4 mm ²

2.2 DRUCKLUFTANSCHLUSS

1. Die Stromquelle über das Verbindungsstück an der Rückseite der Maschine am Druckluftnetz anschließen (Min. 100 l/Min.).
2. Betriebsdruck: 3-4 bar.

2.3 AUFSTELLEN DES DER STROMQUELLE

In Umgebungen, in denen brennbare, oder Flüssigkeiten oder brennbare Gase vorhanden sind, können spezielle Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sein. Bitte wenden Sie sich an die zuständigen Behörden. Bei Inbetriebnahme der Stromquelle muss sichergestellt werden, dass folgende Vorschriften eingehalten wurden:

1. Die Bedienungselemente und die Anschlüsse müssen für die Bedienungsperson leicht zugänglich sein.

- Sicherstellen, dass das Netzkabel und die Sicherung der Steckdose, an der die Stromquelle angeschlossen wird, für die Stromaufnahme ausreichend bemessen sind.
- Das Gerät nicht in sehr engen Räumen aufstellen, denn es muss immer eine ausreichende Belüftung der Stromquelle gewährleistet werden. Sehr staubige oder verschmutzte Räume sind zu vermeiden, weil das Gerät Staub und andere Fremdkörper ansaugen könnte.
- Die Maschine (einschließlich Kabel) darf weder den Durchgang noch die Arbeit anderer Personen behindern.
- Das Gerät muss einen sicheren Stand haben, damit es nicht herunterfallen oder umkippen kann. Wenn die Stromquelle an einem erhöhten Ort aufgestellt wird, besteht immer die potenzielle Gefahr, dass sie herunterfällt.

WARNUNG: DIESER PLASMA-SCHNEIDER KANN NICHT BEI NÄSSE BENUTZT WERDEN (REGEN ODER SCHNEE). DER PLASMA-SCHNEIDER KANN DRAUSSEN GELAGERT WERDEN, IST ABER FÜR DIE UNGESCHÜTZTE BENUTZUNG BEI NÄSSE NICHT KONSTRUIERT WORDEN.

2.4 HANDLING UND TRANSPORT DES GERÄTES

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG: SCHUTZMASKE - HANDSCHUHE - SICHERHEITSSCHUHE - GAMASCHEN

DIE STROMQUELLE WIEGT WENIGER MEHR ALS 25 KG UND KANN VOM BEDIENER GETRAGEN WERDEN. DIE NACHFOLGENDEN VORSCHRIFTEN AUFMERKSAM DURCHLESEN.

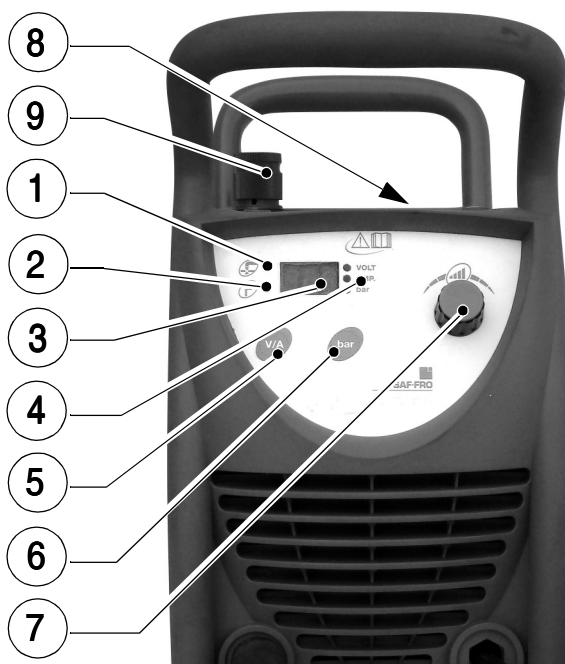
Die Stromquelle ist tragbar und für den Montagebetrieb ausgelegt. Der Transport der Ausrüstung ist einfach, muss aber unter Beachtung folgender Vorschriften erfolgen:

- Für den Transport ist die Stromquelle mit einem Tragegriff ausgestattet.
- Bevor sie angehoben oder transportiert wird, muss die Stromquelle und das Zubehör komplett vom Netz getrennt werden.
- Die Stromquelle darf nicht an den Brenner- oder Massekabeln angehoben, geschleppt oder gezogen werden.

3.0 BEDIENELEMENTE: POSITION UND FUNKTION

3.1 VORDERES BEDIENFELD

Bild 1.



- Anzeige der Leistungsabgabe
- Anzeige der Sicherheitsabschaltung
- Digitalanzeige
- Funktion Digitalanzeige (Volt - Amp. - Bar)
- Funktionstaste Spannung - Strom
- Funktionstaste Druckluft
- Regel-Drehknopf
- Ein/Aus schalter
- Druckregler

3.2 FUNKTIONSBESCHREIBUNG DER BEDIENELEMENTE :

- ANZEIGE DER BETRIEBSBEREITSCHAFT** (Pos. 1 - Bild 1 Seite 3.) Wenn die Led aufleuchtet, ist die Maschine schneidbereit.
- ANZEIGE DER SICHERHEITSABSCHALTUNG** (Pos. 2 - Bild 1 Seite 3.) Das Aufleuchten der Led bedeutet, dass einer der vorgesehenen Störmeldungen ausgelöst wurde, gleichzeitig erscheint am Display (Pos. 3 - Bild 1 Seite 3.) die Art der Störung gemäß untenstehender Tabelle, mit den jeweiligen Eingriffen, die durchgeführt werden müssen, um die Stromquelle wieder betriebsbereit zu machen. In diesem Betriebszustand gibt die Stromquelle keinen Strom ab
- DIGITALINSTRUMENT** (Pos. 3 - Bild 1 Seite 3.) Dient zur Anzeige der eingestellten Stromstärke, bzw. zu folgenden vorübergehenden Anzeigen:
Betriebsbereitschaft beim Einschalten des Gerätes.
Softwareversion.
Spannung am Brenner bei Drücken der Taste (Pos. 4 - Bild 1 Seite 3.) .
Luftdruck bei Drücken der Taste (Pos. 5 - Bild 1 Seite 3.) .
Störmeldungen, siehe Tabelle 1.
- Fehlerarten der Maschine (FAIL)**, siehe Tabelle 2.
FUNKTION DER DIGITALANZEIGE (Pos. 4 - Bild 1 Seite 3.) Die aufleuchtende Led entspricht der Anzeige im Display:
Volt.
Ampere.
Bar.
- TASTE SPANNUNG STROMSTÄRKE** Bei Drücken der Taste (Pos. 5 - Bild 1 Seite 3.) kann am Display (Pos. 3 - Bild 1 Seite 3.) die am Brenner vorhandene Spannung angezeigt werden. Die Spannung wird nur vorübergehend angezeigt.
- FUNKTIONSTASTE DRUCK** Durch Drücken der Taste (Pos. 6 - Bild 1 Seite 3.) wird für eine bestimmte Zeit die Luftanlage der Maschine aktiviert und der Betriebsdruck angezeigt.
- EINSTELLUNG DES SCHNEIDSTROMS** Regulierung des Schneidstroms (Pos. 3 - Bild 1 Seite 3.) .
- EIN/AUS SCHALTER** (Pos. 8 - Bild 1 Seite 3.) Dieser Schalter hat 2 Stellungen, nämlich ein (grüne Lampe leuchtet auf) oder aus, die der Ein- und Ausschaltung der Stromquelle entsprechen.
- DRUCKREGLER** Die Kappe des Druckreglers anheben, dann die Taste bar (Pos. 6 - Bild 1 Seite 3.) drücken und die Kappe (Pos. 9 - Bild 1 Seite 3.) so drehen, dass der gewünschte Druck erreicht wird (Siehe auch Abschnitt 4). Den Luftdruck mit Hilfe des Handrades auf der Rückseite auf 4 Bar einstellen.

Tabelle 1.

DISPLAY	BEDEUTUNG	RÜCKSETZUNG
---	Ungenügende Eingangsspannung. Netzschalter nicht eingeschaltet oder fehlende Netzversorgung.	Bei Alarmende. Wenn die Störung fort dauert, Kundendienst kontaktieren.
HtA	Überhitzung des Leistungsteils.	Bei Alarmende (Wenn die Innentemperatur gesunken ist).
ThA (Blinkend)	Warnmeldung der Annäherung an die Überhitzungstemperatur des Leistungsteils (HtA).	Bei Alarmende (Wenn die Innentemperatur gesunken ist).
CtA	Überhitzung des Kompressors.	Bei Alarmende (Wenn die Innentemperatur gesunken ist).
Air	Ungenügender Luftdruck	Den Luftdruck auf 3-4 Bar einstellen. (Pos. 9 - Bild 1 Seite 3.) Den Kundendienst kontaktieren.
ScA	Kurzschluss am Ausgang.	Stromquelle aus- und wieder einschalten.
LSF	Erlöschen des Lichtbogens.	Den Verschleißzustand die Fehlermeldung Elektrode und der Schneiddüse kontrollieren und gegebenenfalls ersetzen. Wenn die Fehlermeldung fort dauert, Stromquelle aus- und wieder einschalten. Wenn die Fehlermeldung wieder auftritt, Kundendienst rufen.

4.0 BEDIENUNGSANLEITUNG

1. Die Stromquelle an einem trockenen und gut belüftetem Ort anschließen.
2. Die Druckluftzufuhr über das hintere Verbindungsstück anschließen.
3. Den Einschalter (Pos. 8 - Bild 1 Seite 3.) drücken und warten, bis das Gerät einschaltet.
4. Die Taste bar (Pos. 6 - Bild 1 Seite 3.) auf ca. 3-4 bar einstellen 9 - Bild 1 Seite 3.) .
5. Die Massezange an dem zu schneidenden Werkstück anbringen und sicherstellen, dass ein guter elektrischer Kontakt besteht.
6. Mit dem Drehknopf (Pos. 7 - Bild 1 Seite 3.) den Schneidstrom wählen. Dabei die Daten der untenstehenden Tabelle befolgen.
7. Maschine am Werkstück positionieren, die Brenntaste drücken und mit dem Schneiden beginnen.

WIR EMPFEHLEN, DEN PILOT-LICHTBOGEN NICHT UNNÖTIG IN DER LUFT EINGESCHALTET ZU LASSEN, UM DEN VERSCHLEIß DER ELEKTRODE UND DER DÜSE ZU VERMEIDEN

5.0 HÄUFIG AUFTRETENDE FEHLER

Nachstehend werden die häufigsten Schnittfehler und deren wahrscheinliche Ursachen aufgeführt:

Ungenügende Durchdringung.

1. Zu hohe Schneidgeschwindigkeit.
2. Ungenügende Leistung.
3. Zu grosse Materialstärke.
4. Brennerkomponenten abgenutzt oder beschädigt.

Der Schneidlichtbogen Lichtbogen erlischt.

1. Zu niedrige Schneidgeschwindigkeit.

Tabelle 2. (PROBLEME URSACHEN UND BETRIEBSSTÖRUNGEN)

DISPLAY	RÜCKSETZUNG
F14	Sicherstellen, dass der Brennerschutzmantel korrekt eingesetzt ist. Stromquelle aus- und wieder einschalten.
F10 - F11 - F12 - -F13	Stromquelle aus- und wieder einschalten. Wenn die Fehlermeldung andauert, Kundendienst verständigen und den Fehlertyp mitteilen.
F 15	Sicherstellen, dass beim Einschalten der Stromquelle die Brenntaste nicht gedrückt ist. Stromquelle aus- und wieder einschalten.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	Stromquelle aus- und wieder einschalten. Wenn die Fehlermeldung andauert, Kundendienst verständigen und den Fehlertyp mitteilen.

2. Zu grosse Distanz zwischen Brennerdüse und Werkstück.
- 3.

Schlackenbildung.

1. Falscher eingestellter Gasdruck.
2. Falsche Schneidleistung.

Versengte Düsen.

1. Zu hoher Schweißstrom.
2. Schneiddüsen beschädigt oder gelockert.
3. Düse in Kontakt mit dem Werkstück.
4. Übermäßige Schlackenbildung: Plasmagasdruck reduziert.

6.0 PROBLEME URSACHEN UND BETRIEBSSTÖRUNGEN

Nach dem Einschalten können an der Stromquelle Betriebsfehler gemäß untenstehender Tabelle auftreten, die im Display (Pos. 3 - Bild 1 Seite 3.), angezeigt werden (TABELLE 2.). Diese Fehler sind rücksetzbar oder irreversibel.

7.0 WARTUNG

ACHTUNG: DAS GERÄT VOR JEDEM WARTUNGSEINGRIFF VOM STROMNETZ TRENNEN.

7.1 WARTUNG

Je nachdem, wie oft das Gerät benutzt wird, mindestens zwei Mal jährlich:

- Das Gerät kontrollieren und ggf. reinigen
- Die Strom- und die Gasanschlüsse kontrollieren
- Den Druckminderer und Filtereinheit kontrollieren.

Für alle Kontrollen bzw. Eingriffe:

- den Deckel des Gerätes abnehmen

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	LIGAÇÃO DO CIRCUITO DE AR COMPRIMIDO	2
2.3	POSICIONAMENTO DO GERADOR	2
2.4	MOVIMENTAÇÃO E TRANSPORTE DO GERADOR	3
3.0	COMANDOS: POSIÇÃO E FUNÇÃO	3
3.1	PANNEL ANTERIOR	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 - III
	ESQUEMAS ELÉCTRICOS	IV

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 8mm.

O gerador utiliza ar comprimido como gás que pode derivar de um compressor normal ou então de um circuito centralizado devidamente dimensionado.

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.

1.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PLAQUETA DOS DADOS TÉCNICOS

PRIMÁRIO	
Tensão monofásica	230 V
Frequência	50/60 Hz
Consumo efectivo	11 A
Consumo máximo	17 A
SECUNDÁRIO	
Tensão em circuito aberto	300 V
Corrente de corte	10 A ÷ 25 A
Ciclo de trabalho 60%	25 A
Ciclo de trabalho 100%	20 A
Grau de protecção	IP 23
Classe de isolamento	H
Peso	8 Kg
Dimensões	380 x 150 x 310 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%.

230V
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.

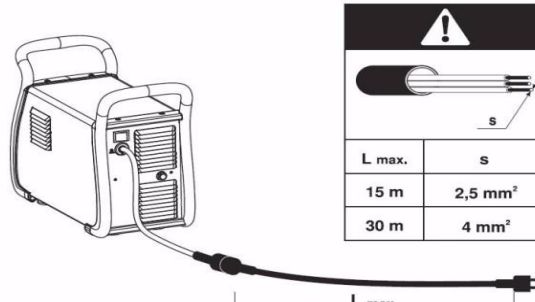
Verifique que a rede elétrica se encontra em conformidade com as necessidades de fornecimento elétrico do equipamento.

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 LIGAÇÃO DO CIRCUITO DE AR COMPRIMIDO

1. Ligue a união contida na parte traseira do gerador no circuito de ar comprimido (Mín. 100L/min.).
2. Pressão de trabalho: 3-4 bar.

2.3 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.

2.4 MOVIMENTAÇÃO E TRANSPORTE DO GERADOR

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

O GERADOR PESA 25 KG. E POR CONSEQUENTE PODE SER LEVANTADO PELO OPERADOR. LEIA ATENTAMENTE AS SEGUINTE PREScrições.

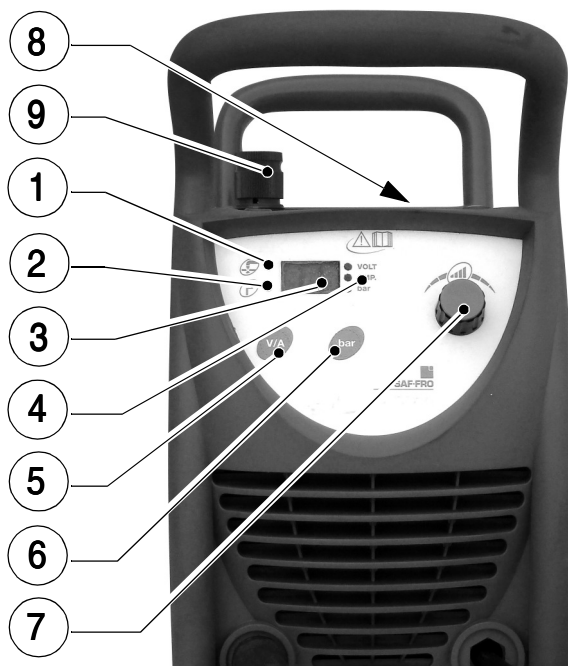
O aparelho foi projectado para ser levantado e transportado. Transportar o aparelho é uma operação simples, mas deve ser feita observando as seguintes regras:

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 PANNEL ANTERIOR

Figura 1.



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. Regulador de pressão

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.
6. **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.
7. **BOTÃO DE REGULAÇÃO DA CORRENTE** Regula a corrente de corte (Ref. 3 - Figura 1 Página 3.)
8. **INTERRUPTOR ON/OFF** (Ref. 8 - Figura 1 Página 3.) Este interruptor tem duas posições: ON (LED verde iluminado) e OFF (LED desligado).
9. **REGULADOR DA PRESSÃO** Levante a tampa do regulador de pressão para desbloqueá-lo, carregue a tecla bar (Ref. 6 - Figura 1 Página 3.) e rode a tampa (Ref. 9 - Figura 1 Página 3.). Regule a pressão do ar a 4 bar.

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.
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	Regule a pressão do ar entre: 3-4 bar. (Ref. 9 - Figura 1 Página 3.) Interpele assistência técnica.
ScA	Curto-circuito de saída.	Desligue e torne a ligar o aparelho.
LSF	Desligamento do arco.	Controle o desgaste da protecção 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.

4.0 INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

- Ligue o gerador num local seco e ventilado.
- Mediante a união situada na parte posterior do aparelho, ligue-o no circuito de ar comprimido.
- Carregue o interruptor ON/OFF (Ref. 8 - Figura 1 Página 3.) e aguarde a ligação do gerador.
- Carregue a tecla bar (Ref. 6 - Figura 1 Página 3.) e regule a pressão a 3-4 bar mediante o regulador pressão (Ref. 9 - Figura 1 Página 3.)
- 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:

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

Formação de escórias.

- Pressão do gás errada

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.

- 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 regulador-filtro de ar.

Para todas as operações:

- retire a tampa do aparelho

1.0	BESKRIVNING OCH TEKNISKA DATA	2
1.1	BESKRIVNING	2
1.2	TEKNISKA DATA	2
1.3	TILLBEHÖR	2
1.4	INTERMITTENSFAKTOR	2
2.0	INSTALLATION	2
2.1	ANSLUTNING AV SVETSGENERATORN TILL ELNÄTET.	2
2.2	ANSLUTNING AV TRYCKLUFT	2
2.3	TRANSPORT AV SVETSGENERATORN	2
2.4	HANTERING OCH TRANSPORT AV SVETSGENERATORN	3
3.0	REGLAGE: POSITION OCH FUNKTION	3
3.1	FRONTPANEL	3
3.2	FUNKTION REGLAGE	3
4.0	BRUKSANVISNING	4
5.0	VANLIGA SKÄRDEFEKTER	4
6.0	PROBLEM OCH ORSAKER	4
7.0	UNDERHÅLL	4
7.1	UNDERHÅLL AV MASKINEN	4
	RESERVDLSLISTA	I - III
	KOPPLINGSSHEMA	IV

1.0 BESKRIVNING OCH TEKNISKA DATA

1.1 BESKRIVNING

Detta system utgörs av en modern likströmgenerator för plasmaskärning där en växelriktare används. Denna speciella teknologi utnyttjas för att tillverka kompakta och lätta generatorer med avsevärda prestationer. Utrustningen har goda prestationer, begränsad energiförbrukning och justerbara inställningar, vilket gör den till ett utmärkt arbetsredskap för kvalitetsskärning av material med tjocklekar upp till 8mm.

Generatoren utnyttjar tryckluft som gas. Tryckluften kan tillföras från en normal kompressor-eller från ett centraliserat system med tillräcklig dimension.

Generatoren är utrustad med en krets för automatisk återtändning av ljusbågen, vilket gör att den med fördel kan användas för plasmaskärning av strukturer i metallgaller. Dessutom är generatoren utrustad med ett säkerhetssystem som bryter spänningen när användaren kommer i kontakt med maskinens spänningsförande delar. Det går dessutom att skära material med upp till 1 mm tjocklek endast med pilotbågen, vilket är mycket praktiskt vad gäller lackerade metaller där det inte går att ansluta plustången.

1.2 TEKNISKA DATA

DATASKYLTT

PRIMÄR	
Enfas spänning	230 V
Frekvens	50/60 Hz
Effektiv förbrukning	11 A
Max. förbrukning	17 A
SEKUNDÄR	
Tomgångsspänning	300 V
Skärström	10 A ÷ 25 A
Intermittensfaktor 60%	25 A
Intermittensfaktor 100%	20 A
Skyddsindex	IP 23
Isoleringsklass	H
Vikt	8 Kg
Dimensioner	380 x 150 x 310 mm
Normer	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 TILLBEHÖR

Kontakta försäljare i området eller återförsäljaren.

1.4 INTERMITTENSFAKTOR

Intermittensfaktorn är den procentandel av 10 minuter som generatoren kan skära vid nominell ström och vid en omgivningstemperatur på 40° C, utan att termostatskyddet aktiveras.

Om termostatskyddet aktiveras, vänta till generatoren har återställt innan du börjar arbeta igen (se sid. III).

ÖVERSKRID INTE DEN MAXIMALA INTERMITTENSFAKTORN. OM INTERMITTENSFAKTORN SOM SPECIFICERAS PÅ DATASKYLTTEN ÖVERSKRIDS KAN GENERATORN SKADAS OCH GARANTIN UPPHÖRA ATT GÄLLA.

2.0 INSTALLATION


VIKTIGT! LÄS SÄKERHETSFORESKRIFTER, NOGGRANT INNAN DU ANSLUTER, FÖRBEREDER ELLER ANVÄNDER UTRUSTNINGEN.

2.1 ANSLUTNING AV SVETSGENERATORN TILL ELNÄTET.

Kontrollera att eluttaget är utrustat med den typ av säkring som anges i den tekniska tabellen på generatoren. Samtliga generator-

modeller förutsätter en kompensation av spänningsvariationer. Vid $\pm 10\%$ variation blir skärströmmens variation $\pm 0,2\%$.

230 V
50-60 Hz



INNAN STICKKONTAKTEN SÄTTS IN I ELUTTAGET, KONTROLLERA ATT ELNÄTETS SPÄNNING ÄR DEN RÄTTA. ANNARS KAN GENERATORN SKADAS.

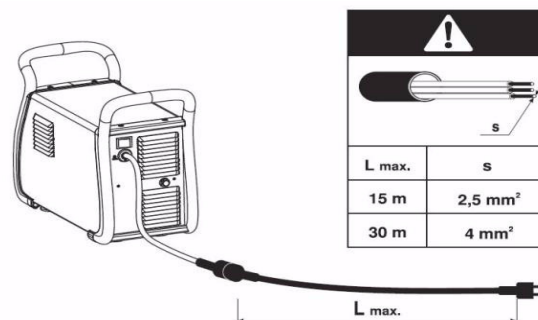
Verifiera att kraftkällan överensstämmer med utrustningens kraftbehov.

VARNING: DENNA UTRUSTNING ÖVERENSSTÄMMER INTE MED EN 61000-3-12. VID ANSLUTNING TILL ETT ALLMÄNT LÅGSPÄNNINGSSYSTEM ANSVARAR INSTALLATÖREN ELLER UTRUSTNINGENS ANVÄNDARE FÖR ATT, EFTER KONSULTATION MED ELKRAFTLEVERANTÖREN, UTRUSTNINGEN FÅR ANSLUTAS.

UTRUSTNING KCLASS A ÄR INTE AVSEDD FÖR ANVÄNDNING I BOSTADSOMRÅDEN DÄR ELKRAFT LEVERERAS VIA DET ALLMÄNNA LÅGSPÄNNINGSSYSTEMET. SÅDANA OMRÅDEN KAN MEDFÖRA SVÅRIGHETER ATT SÄKERSTÄLLA ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET TILL FÖLJD AV LEDNINGSBUNDA SÄVÄL SOM UTSTRÅLADE STÖRNINGAR.

UTRUSTNINGEN KAN KRAFTFÖRSÖRJAS FRÅN GENERATORER.

Vid användning av förlängningskabel, var god verifiera att ledningsarean överensstämmer med nedanstående tabell:



2.2 ANSLUTNING AV TRYCKLUFT

1. Anslut generatoren till tryckluftsledningen via kopplingen som sitter på baksidan av maskinen (Min. 100L/min.).
2. Arbetstryck: 3-4 bar.

2.3 TRANSPORT AV SVETSGENERATORN

Specialinstallationer kan krävas där det förekommer brännoljor, bränslevätskor eller bränslegaser. Kontakta kompetenta myndigheter. Försäkra dig om att nedanstående regler har följts vid installation av generatoren:

1. Se till att det är lätt för användaren att komma åt utrustningens reglage och anslutningar.
2. Kontrollera att nätkabeln och säkringen i eluttaget som generatoren ansluts till är lämpade för strömmen som krävs för generatoren.
3. Placera inte utrustningen i trånga utrymmen: Det är mycket viktigt att generatoren har lämplig ventilation. Undvik att ställa den på mycket dammiga eller smutsiga platser, där det finns risk att damm eller andra partiklar sugas in i systemet.
4. Utrustningen (inklusive kablarna) får inte utgöra hinder för andra människor eller andra människors arbete.
5. Utrustningen måste stå stadigt, så att det inte finns risk att den faller eller välter. När svetsgeneratoren placeras högt upp föreligger alltid risk att den faller.

VARNING: DENNA PLASMASKÄRARE KAN INTE ANVÄNDAS I FUKTIG MILJÖ (REGN ELLER SNÖ). PLASMASKÄRAREN KAN FÖRVARAS UTMOMHUS MEN ÄR INTE KONSTRUERAD FÖR OSKYDDA ANVÄNDNING I FUKTIG MILJÖ.

2.4 HANTERING OCH TRANSPORT AV SVETSGENERATORN

SKYDD FÖR ANVÄNDAREN: HJÄLM - SKYDDSHANDSKAR - SKYDDSSKOR - LÅNGBYXOR

GENERATORNS VIKT ÖVERSTIGER INTE 25 KG. OCH DEN KAN LYFTAS AV ANVÄNDAREN. LÄS NEDANSTÅENDE FÖRESKRIFTER NOGRANT.

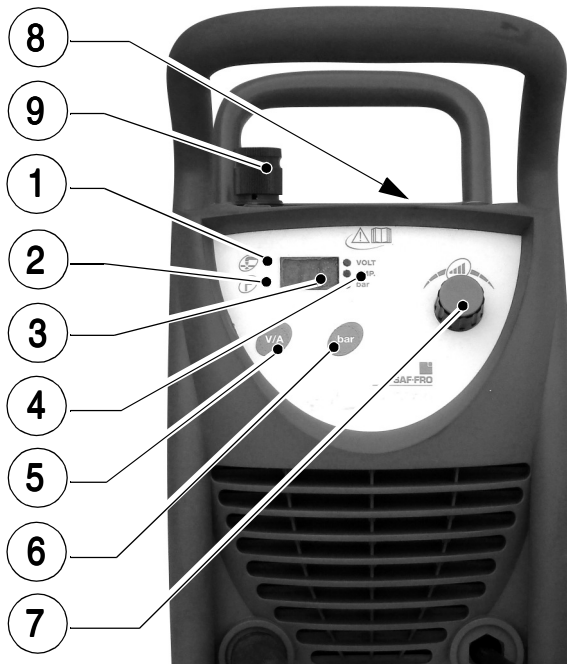
Utrustningen är utformad för att kunna lyftas och transporteras. Det är lätt att transportera utrustningen, men transporten måste ske enligt vissa regler som specificeras nedan:

1. Lyft och transport kan ske med hjälp av handtaget som finns på svetsgeneratoren.
2. Skilj svetsgeneratoren och alla tillbehör från elnätet innan du lyfter eller flyttar den.
3. Skärbrännarens kablar eller jordkablarna får inte användas för att lyfta, släpa eller dra utrustningen.

3.0 REGLAGE: POSITION OCH FUNKTION

3.1 FRONTPANEL

Figur 1.



1. Effektindikator
2. Larmindikator
3. Digitalt instrument
4. Det digitala instrumentets funktioner (Volt - Amp.1 - Bar)
5. Väljarknapp spänning - ström
6. Väljarknapp tryckluft
7. Strömreglage
8. Strömbrytare PÅ/AV
9. Tryckreglage

3.2 FUNKTION REGLAGE

1. **EFFEKTINDIKATOR** (Ref. 1 - Figur 1 Sid. 3.) När kontroll-lampen lyser är maskinen redo att användas.

2. **LARMINDIKATOR** (Ref. 2 - Figur 1 Sid. 3.) Kontrollampen tänds när ett larm har aktiverats. Samtidigt visas vilket larm det gäller på displayen (Ref. 3 - Figur 1 Sid. 3.) enligt nedanstående tabell. Där anges även vad som skall göras för att återställa generatorns funktion. I denna situation ger inte generatoren någon ström.
3. **DIGITALT INSTRUMENT** (Ref. 3 - Figur 1 Sid. 3.) Visar strömstyrkan som är inställd på generatoren och samtidigt växlas mellan:
Meddelande "På".
Programvaruversion.
Skärbrännarens spänning - tryck på knappen (Ref. 5 - Figur 1 Sid. 3.).
Luftryck - tryck på knappen (Ref. 6 - Figur 1 Sid. 3.) .
Typ av larm (LARM), se Tabell 1.
Typ av fel på maskinen (FEL), se Tabell 2.
4. **DET DIGITALA INSTRUMENTETS FUNKTIONER** (Ref. 4 - Figur 1 Sid. 3.) Den lysande kontrollampen överensstämmer med storheten som visas på displayen:
Volt.
Amper.
Bar.
5. **VÄLJARKNAPP SPÄNNING-STRÖM** Tryck på knappen (Ref. 5 - Figur 1 Sid. 3.) så visas skärbrännarens spänning på displayen (Ref. 3 - Figur 1 Sid. 3.). Visningen av spänningen är tillfällig.
6. **KNAPP FÖR LUFTFUNKTION** Tryck på knappen (Ref. 6 - Figur 1 Sid. 3.) så aktiveras maskinens tryckluftssystem under en viss tid. Arbetstrycket visas.
7. **STRÖMREGLAGE** Används för att reglera skärströmmen (Ref. 3 - Figur 1 Sid. 3.) .
8. **STRÖMBRYTARE** (Ref. 8 - Figur 1 Sid. 3.) Denna strömbrytare har 2 lägen: "På" (grönt ljus) och "Av", som motsvarar påslagning och avstängning av generatoren.
9. **TRYCKREGLAGE** Lyft upp tryckreglagets nippel så att spärren släpper, tryck på knappen (Ref. 6 - Figur 1 Sid. 3.) , vrid på nippeln (Ref. 9 - Figur 1 Sid. 3.) och ställ in önskat tryck. Reglera luftrycket till 4 bar.

TABELL 1.

DISPLAY	BETYDELSE	ÅTERSTÄLLNING
---	Otillräcklig inspänning. Huvudströmbrytaren står på "Av" eller strömbrott.	När larmet återställts. Kontakta vårt servicecenter om larmet kvarstår.
HtA	Övertemperatur på effektomvandlaren.	När larmet återställts (när den invändiga temperaturen har sänkts).
ThA (Blinkande)	Varning: nära gränsen för övertemperatur på effektomvandlaren (HtA).	När larmet återställts (när den invändiga temperaturen har sänkts).
CtA	Övertemperatur på kompressorn.	När larmet återställts (när den invändiga temperaturen har sänkts).
Air	Otillräckligt lufttryck	Reglera lufttrycket till 3-4 bar. (Ref. 9 - Figur 1 Sid. 3.) Kontakta vårt servicecenter.
ScA	Kortslutning vid utgången.	Stäng av svetsgeneratoren och slå på den igen.
LSF	Ljusbågen slocknar.	Kontrollera om kåpan och elektroden är slitna och byt dem om så är fallet. Stäng av svetsgeneratoren och slå på den igen om larmet kvarstår. Kontakta vårt servicecenter om larmet återkommer.

4.0 BRUKSANVISNING

1. Anslut svetsgeneratoren på en plats som är torr och har lämplig ventilation.
2. Anslut tryckluften med hjälp av kopplingen på baksidan av maskinen.
3. Tryck på strömbrytaren (Ref. 8 - Figur 1 Sid. 3.) och vänta tills generatoren slagits på.
4. Tryck på knappen bar (Ref. 6 - Figur 1 Sid. 3.) och reglera trycket till cirka 3-4 bar med hjälp av tryckreglaget (Ref. 9 - Figur 1 Sid. 3.)
5. Placera jordtången på arbetsstycket och försäkra dig om att det är god kontakt emellan dem.
6. Välj strömstyrka med hjälp av ratten (Ref. 7 - Figur 1 Sid. 3.). Följ anvisningarna i nedanstående tabell.
7. Placera elektroden på arbetsstycket, tryck på skärbrännarens knapp och börja skära. Ha inte pilotbågen tänd i onödan i luften. När pilotbågen är tänd i onödan slits elektroden och dysan.

KNAPP LUFT PÅ DU REKOMMENDERAS ATT INTE HÅLLA PILOTLÅGAN TÄND I LUFTEN I ONÖDAN FÖR ATT UNDVIKA FÖRSLITNING PÅ ELEKTRODEN OCH GASMUNS

5.0 VANLIGA SKÄRDEFEKTER

Nedan ges exempel på vanliga problem vid plasmaskärning och troliga orsaker till problemen:

Otillräcklig penetration.

1. För hög skärhastighet.
2. Otillräcklig effekt.
3. För stor tjocklek på materialet.
4. Skärbrännarens komponenter slitna eller skadade.

Pilotbågen slocknar.

1. För låg skärhastighet.

TABELL 2. (PROBLEM OCH ORSAKER)

DISPLAY	ÅTERSTÄLLNING
F14	Kontrollera att kåpan är insatt på korrekt sätt. Stäng av svetsgeneratoren och slå på den igen.
F10 - F11 - F12 - F13	Stäng av svetsgeneratoren och slå på den igen. Kontakta vårt servicecenter om larmet kvarstår och ange vilken typ av fel det gäller.
F15	Kontrollera att skärbrännarens knapp inte är intryckt under påslagningen av svetsgeneratoren. Stäng av svetsgeneratoren och slå på den igen.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 - F55 - F56	Stäng av svetsgeneratoren och slå på den igen. Kontakta vårt servicecenter om larmet kvarstår och ange vilken typ av fel det gäller.

2. För stort avstånd mellan skärbrännarens dysa och arbetsstycket.

Slagbildning.

1. Felaktigt gastryck
2. Fel skäreffekt.

Sönderbrända dysor.

1. För hög ström.
2. Skärdysorna är skadade eller sitter löst.
3. Dysan har kontakt med arbetsstycket.
4. För mycket slag: För lågt plasmagastryck.

6.0 PROBLEM OCH ORSAKER

Efter att generatoren slagits på kan funktionsfel visas på displayen (Ref. 3 - Figur 1 Sid. 3.) , enligt tabellen nedan (TABELL 2.). Felen i fråga kan antingen återställas eller vara irreversibla.

7.0 UNDERHÅLL

OBSERVERA! SKILJ MASKINEN FRÅN ELNÄTET INNAN NÅGON TYP AV UNDERHÅLL GÖRS.

7.1 UNDERHÅLL AV MASKINEN

Kontrollera följande två gånger per år, och med hänsyn tagen till hur mycket maskinen används:

- att maskinen är ren
- el- och gasanslutningar
- luftreglaget-filtret.

Samtliga ingrepp:

- Ta av locket från maskinen

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	AANSLUITEN PERSLUCHT	2
2.3	PLAATSEN VAN DE GENERATOR	2
2.4	VERPLAATSEN EN VERVOEREN VAN DE GENERATOR	3
3.0	BEDIENINGSORGANEN: PLAATS EN FUNCTIE	3
3.1	PANEEL VOORKANT	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 - III
	ELEKTRISCHE SCHEMA'S	IV

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 snuffje 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 8 mm.

De generator maakt gebruik van perslucht, afkomstig van een gewone compres-sor of van een hiervoor geschikt centraal systeem.

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 1mm, hetgeen heel handig is wanneer het gaat om metalen met een verflaag waarop de plustang niet aangesloten kan worden.

1.2 TECHNISCHE KENMERKEN

TYPEPLAATJE

PRIMAR	
Eenfasespanning	230 V
Frequentie	50/60 Hz
Werkelijk verbruik	11 A
Max. verbruik	17 A
SECUNDAIR	
Spanning bij leegloop	300 V
Snijsstroom	10 A ÷ 25 A
Bedrijfscyclus 60%	25 A
Bedrijfscyclus 100%	20 A
Beschermingsgraad	IP 23
Isolatieklasse	H
Gewicht	8 Kg
Afmetingen	380 x 150 x 310 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 BEDRIJFSCYCLUS NIET OVERSCHRIJDEN. HET OVERSCHRIJDEN VAN DE OP HET TYPEPLAATJE VERMELDE BEDRIJFSCYCLUS 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.

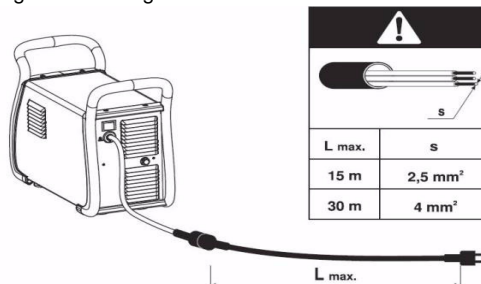
Controleer of de voedingsbron geschikt is voor de energiebehoeften van de apparatuur.

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 PROBLEEMEN 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 AANSLUITEN PERSLUCHT

1. Sluit de generator met behulp van de aansluiting achterop de machine aan op de aanwezige persluchtinstallatie (Min. 100L/min.).
2. Bedrijfsdruk: 3-4 bar.

2.3 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 INSTALLEREN 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.

2.4 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.

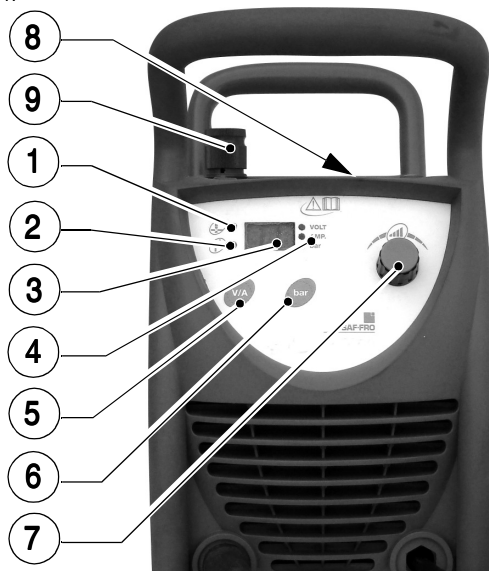
De generator is zodanig ontworpen dat hij opgetild en verplaatst kan worden. De uitrusting is eenvoudig te vervoeren, maar er moet rekening worden gehouden met hetgeen hier beschreven staat:

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 PANEEL VOORKANT

Figuur 1.



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

9. Drukregelaar

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.
6. **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.
7. **REGELKNOP STROOM** Hiermee kan de stroom tijdens het snijden afgesteld worden (Ref. 3 - Figuur 1 Pag. 3.) .
8. **AAN/UIT SCHAKELAAR** (Ref. 8 - Figuur 1 Pag. 3.) Deze schakelaar heeft 2 standen; Aan (Groen lampje brandt) en Uit, hetgeen overeenkomt met het inschakelen en uitschakelen van de generator.
9. **DRUKREGELAAR** Til het dopje op om de drukregelaar te ontgrendelen, druk op de toets bar (Ref. 6 - Figuur 1 Pag. 3.) , draai het dopje (Ref. 9 - Figuur 1 Pag. 3.) . Stel de druk van de lucht op 4 bar.

TABLE 1.

DISPLAY	BETEKENIS	HERSTEL
---	Ingangsspanning onvoldoende. Lijschakelaar open of geen lijn.	Bij herstel van alarm. Bij aanhoudend alarm contact opnemen met klantenservice.
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	Regel de luchtdruk op: 3-4 bar. (Ref. 9 - Figuur 1 Pag. 3.) Contact opnemen met de klantenservice.
ScA	Kortsluiting bij uitgang.	Generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen.
LSF	Uitschakelen van boog.	Kap 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.

4.0 GEBRUIKSAANWIJZING

1. Sluit de generator aan in een droge ruimte met afdoende ventilatie.
2. De perslucht aansluiten via de achterkant.
3. Druk op de Aan-schakelaar (Ref. 8 - Figuur 1 Pag. 3.) en wacht tot de generator aanslaat.
4. Op de toets bar drukken (Ref. 6 - Figuur 1 Pag. 3.) en de druk afstellen op ongeveer 3-4 bar met behulp vande drukregelaar (Ref. 9 - Figuur 1 Pag. 3.) .
5. Plaats de aardingsklem op het te snijden deel en controleer of er goed elektrisch contact wordt gemaakt.
6. 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.
7. Plaats de boog boven het te snijden deel, drukop 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:

Onvoldoende penetratie.

1. Te hoge snijsnelheid.
2. Te laag vermogen.
3. Te dik materiaal.
4. Versleten of beschadigde componenten van lassnijbrander.

De hoofdboog valt uit.

1. Te lage 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.

2. Teveel ruimte tussen mondstuk lassnijbrander en te snijden deel.

Slakvorming.

1. Verkeerde gasdruk
2. Verkeerd snijvermogen.

Verschroeide mondstukken.

1. Te hoge stroomwaarde.
2. Beschadigde of loszittende mondstukken lassnijbrander.
3. Mondstuk in aanraking met te snijden deel.
4. 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 regelaar-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	RACORDAREA LA AER COMPRIMAT	2
2.3	AMPLASARE	2
2.4	TRANSPORTUL SI MANIPULAREA SURSEI	3
3.0	CONTROALE: POZITIONARE SI FUNCTIUNI	3
3.1	PANOU FRONTAL	3
3.2	FUNCTII COMENZI	3
4.0	INSTRUCTUNI DE FOLOSIRE	4
5.0	DEFECTE DE TAIERE	4
6.0	DEFECTE	4
7.0	ÎNTREȚINEREA	4
7.1	ÎNTREȚINEREA APARATULUI	4
	LISTA PIESE COMPONENTE	I - III
	SCHEMA ELECTRICA	IV

1.0 DESCRIEREA TEHNICA

1.1 DESCRIERE

Acest sistem este un generator modern de curent pentru taiere cu plasma, creat multumita aplicatiei invertor. 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 taieri de calitate pana la grosimi de 8 mm.

Generatorul are un compresor integrat, si acesta nu mai are nevoie de conectare la o sursa de aer subpresiune.

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

1.2 SPECIFICATIE TEHNICA

PLACA DE DATEI

PRIMAR	
Tensiune monofazata	230 V
Frecventa	50/60 Hz
Consum efectiv	11 A
Consum maxim	17 A
SECUNDAR	
Tensiune de mers in gol	300 V
Curent de taiere	10 A ÷ 25 A
Ciclu de lucru 60%	25 A
Ciclu de lucru 100%	20 A
Indice de protectie	
	IP 23
Clasa de izolare	
	H
Greutate	
	8 Kg
Dimensiuni	
	380 x 150 x 310 mm
Normative	
	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ACCESORII

Consultati agenti 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: INAINTEA CONECTARII, PREGATIRII SAU FOLOSIRII ECHIPAMENTULUI, CITITI REGULI DE SECURITATE.

2.1 CONECTAREA SURSEI DE PUTERE LA RETEA

Verificati daca priza la retea este dotata cu siguranta fuzibila indicata in eticheta de pe aparat. Toate modelele sunt proiectate pen-

tru a compensa variatiile de tensiune la retea. Pentru variatii de +/- 10%, curentul de taiere variaza cu +/- 0,2% .

230 V
50-60 Hz



INAINTE DE A CUPLA LA PRIZADERE-TEA DECUPLATI COMUTATORUL SURSEI, VERIFICATI DACA RETEAUA CORESPUNDE CERINTELOR SURSEI.

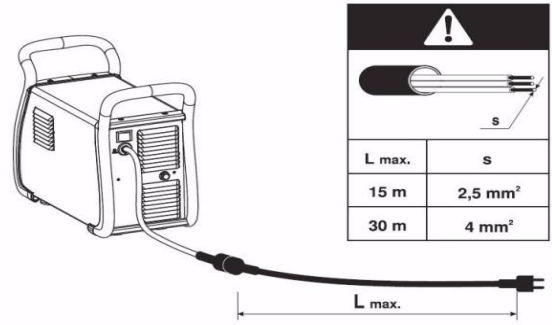
Verificati daca sursa de alimentare corespunde cerintelor de alimentare a echipamentului.

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 INSTALATORULUI SAU A UTILIZATORULUI ECHIPAMENTULUI SĂ SE ASIGURE, ÎN URMA CONSULTĂRII CU OPERATORUL 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 PRINȚRU 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 RACORDAREA LA AER COMPRIMAT

1. Conectați de aspirație aer la circuitul propriu de aer comprimat, cu un racord cu desprindere rapidă. Debit aer 100 litri / minut.
2. Presiune de lucru 3-4 bar.

2.3 AMPLASARE

POATE FI CERUTA INSTALAREA SURSEI IN ZONE UNDE SUNT LICHIDE VOLATILE SAU COMBUSTIBILI. CAND AMPLASATI ECHIPAMENTUL, ASIGURATI-VA CA SUNT INDEPLINITE URMATOARELE:

1. Operatorul trebuie sa aiba acces la comenzile si conexiunile echipamentului.
2. Cititi placa de date pentru a stabili parametrii curentului de alimentare.
3. Nu amplasati echipamentul in locuri inchise. Ventilatia sursei este foarte importanta. Evitati praful sau locurile muradre, unde praful sau alte elemente pot fi aspirate de sistem.
4. Echipamentul (inclusiv conexiunile) nu va bloca caile de acces sau activitatea celorlalti muncitori.

- 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.

2.4 TRANSPORTUL SI MANIPULAREA SURSEI

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

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

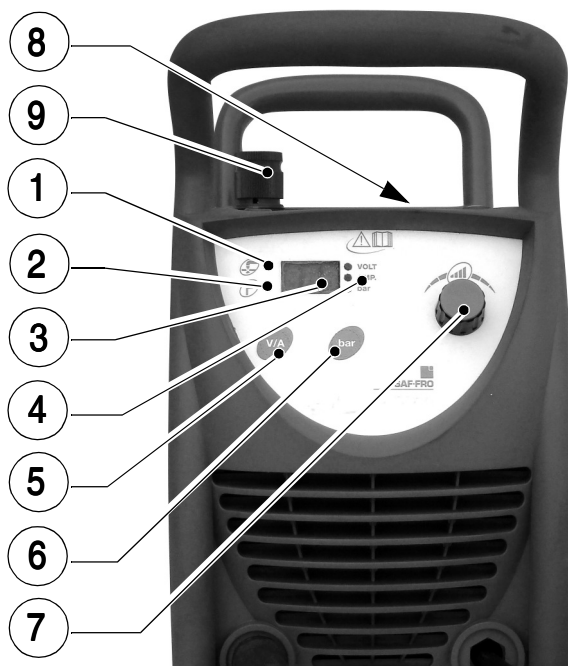
Masina este usor de ridicat, transportat si manipulat, dar totusi se vor respecta urmatoarele reguli:

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

3.0 CONTROALE: POZITIONARE SI FUNCTIUNI

3.1 PANOU FRONTAL

Figura 1.



- Indicator iesire putere
- Indicator alarma
- Afisaj digital
- Funcții afisaj digital (Volt - Amp. - Bar)
- Cheie functii volti/curent
- Cheie functionare aer
- Potentiometru reglare
- Comutator pornit
- Filtru

3.2 FUNCTII COMENZI

- INDICATOR PREZENTA TENSIUNE IESIRE** (Pct. 1 - Figura 1 Pag. 3.) Cand LED-ul este aprins, masina este gata de taiere.
- 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.
- 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 alarm (ALARMS), vezi tabel 1.
Tipul erorii la aparat (CADERI), vezi tabel 2.
- FUNCTIILE AFISAJULUI DIGITAL** (Pct. 4 - Figura 1 Pag. 3.) tensiunea la pistol.
Volți.
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. 6 - Figura 1 Pag. 3.).
- COMUTATOR PORNIRE** (Pct. 8 - Figura 1 Pag. 3.) Acest comutator are 2 pozitii On (lumina verde on) sau Off, pentru comutarea sursei pe pornit oprit.
- REDUCTOR PRESIUNE** Ridicati capacul reductorului pentru a-l debloca, apasati butonul de presiune (Pct. 6 - Figura 1 Pag. 3.), si rotiti capacul (Pct. 9 - Figura 1 Pag. 3.) pt. a obtine presiunea dorita. Setati presiunea la 4 bari.

TABLE 1.

AFISAJ	SEMNICIFICATIE	RESETARE
- - -	Tensiune insuficienta la intrare. Linie deschisa sau nu.	Cand alarma se opreste. Daca alarma persista, contactati Service.
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	Reglați presiunea aerului 3-4 bar. (Pct. 5 - Figura 1 Pag. 3.) Contactati Service-ul.
ScA	Arc suflat afara.	Comutati intrerupatorul sursei pe pozitia inchis (OFF) si reporniti.
LSF	Spegnimento dell'arco.	Verificati duza de protectie si electrodul si inlocuiti daca este necesar. Daca alarma persista, inchideti sursa si porniti-o din nou. Daca alarma persista, chemati Service-ul.

4.0 INSTRUCTUNI DE FOLOSIRE

1. Conectati generatorul intr-un loc uscat cu ventilatie cores-punzatoare.
2. Apasati comutatorul On (Pct. 8 - Figura 1 Pag. 3. si asteptati ca generatorul sa porneasca.
3. Pozitionati clema de masa pe piesa pentru a fi taiata, asigurand un contact electric bun.
4. Selectati curentul 3-4 bar de taiere din potentiometrul (Pct. 7 - Figura 1 Pag. 3.) urmarind datele din tabelul de jos.
5. Mergeti la piesa ce va fi taiata, apasati butonul pistolului si incepeti taierea.
6. Pentru a evita uzura electrodului si a duzei nu pastrati arcul pilot mult timp liber in aer. (Pct. 7 - Figura 1 Pag. 3.)

5.0 DEFECTE DE TAIERE

Defecte la operatia de taierea cu arc:

Patrundere insuficienta.

1. Viteza de taiere prea mare.
2. Putere insuficienta.
3. Grosime material prea mare.
4. Componentele pistolului deteriorate.

Arcul se intrerupe.

1. Viteza de taiere prea mica.
2. Duza prea distantata de piesa.

Formare de zgura.

1. Presiune de gaz scazuta

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.

2. Putere scazuta.

Duza arsa.

1. Curentul prea mare.
2. Duza deteriorata sau lipsa.
3. Duza atinge piesa.
4. 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
- regulatorul-filtru aer.

Pentru toate operațiile:

- scoateți capacul aparatului

1.0	TECHNICKÝ POPIS	2
1.1	POPIS	2
1.2	TECHNICKÉ PARAMETRE	2
1.3	PRÍSLUŠENSTVO	2
1.4	PRACOVNÝ CYKLUS	2
2.0	MONTÁŽ	2
2.1	PRIPOJENIE ZDROJA NAPÁJANIA KU ELEKTRICKEJ PRÍPOJKE DODÁVKA PRÚDU	2
2.2	PRIPOJENIE KU STLAČENÉMU VZDUCHU	2
2.3	UMIESTNENIE NAPÁJACIEHO ZDROJA	2
2.4	OBSLUHA A PREPRAVA NAPÁJACIEHO ZDROJA	3
3.0	OVLÁDAČE: POLOHA A FUNKCIA	3
3.1	PREDNÝ PANEL	3
3.2	PRÍKAZOVÉ FUNKCIE	3
4.0	POKYNY PRE POUŽÍVATEĽA	4
5.0	ZVYČAJNÉ CHYBY PRI REZANÍ	4
6.0	RIEŠENIE PROBLÉMOV	4
7.0	ÚDRŽBA	4
7.1	ÚDRŽBA ZARIADENIA	4
	ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV	I - III
	ELEKTRICKÁ SCHÉMA	IV

1.0 TECHNICKÝ POPIS

1.1 POPIS

Sústavu tvorí moderný generátor jednosmerného prúdu určený na rezanie plazmovým oblúkom, vytvorený vďaka použitiu invertora. Táto osobitná technológia umožňuje stavbu kompaktných, ľahkých generátorov s vysokým výkonom. Vďaka možnosti nastavenia, vysokej účinnosti a zníženého príkonu ide o vynikajúci nástroj, schopný vykonať kvalitné rezy do hrúbok 8 mm.

Generátor používa ako plyn stlačený vzduch, ktorý možno dodávať bežným kompresorom alebo centrálnou sústavou primeranej veľkosti.

Generátor je vybavený samočinným opakovaným zapálením oblúka, ktoré umožňuje ideálne rezanie kovových mrežových konštrukcií. Generátor má aj bezpečnostné systémy, ktoré prerušia hlavný obvod, keď príde pracovník do styku s časťami stroja, ktoré sú pod napätím. S pilotným oblúkom je možné aj rezanie hrúbok do 1 mm; čo sa veľmi uplatní pre natierané kovy, na ktoré nie je možné pripojiť kladnú svorku.

1.2 TECHNICKÉ PARAMETRE

ŠTÍTKO S ÚDAJMI

PRVÝ	
Jednofázový zdroj napätia	230 V
Frekvencia	50/60 Hz
Učinná spotreba	11 A
Najvyššia spotreba	17 A
DRUHÝ	
Svorkové napätie	300 V
Rezací prúd	10 A ÷ 25 A
Pracovný cyklus 60%	25 A
Pracovný cyklus 100%	20 A
Trieda ochrany	IP 23
Trieda izolácie	H
Hmotnosť	8 Kg
Rozmery	380 x 150 x 310 mm
Európske normy	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 PRÍSLUŠENSTVO

Poradte sa s miestnymi pracovníkmi alebo dodávateľom.

1.4 PRACOVNÝ CYKLUS

Pracovný cyklus je údaj v percentách za 10 minút pri teplote okolia 40 °C, počas ktorých jednotka môže rezať pri menovitom prúde bez spustenia termostatickej ochrany. Ak sa ochrana spustí, používateľ musí počkať, kým sa napájací zdroj znovu uvedie do činnosti pred pokračovaním v rezaní (pozrite stranu III).

NEPREKRAČUJTE NAJVÄČŠÍ PRACOVNÝ CYKLUS PREKROČENIE PRACOVNÉHO CYKLU, UVEDENÉHO NA ŠTÍTKU S ÚDAJMI MÔŽE POŠKODIŤ NAPÁJACÍ ZDROJ, ČÍM SA ZÁRUKA STANE NEPLATNOU.

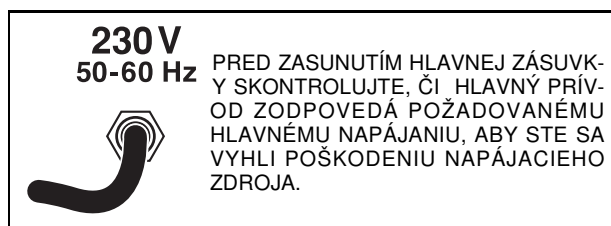
2.0 MONTÁŽ

DÔLEŽITÉ: PRED PRIPOJENÍM, PRÍPRAVOU ALEBO POUŽITÍM ZARIADENIA SI PREČÍTAJTE ČASŤ BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA.

2.1 PRIPOJENIE ZDROJA NAPÁJANIA KU ELEKTRICKEJ PRÍPOJKE DODÁVKA PRÚDU

Skontrolujte, či je elektrická zásuvka vybavená poistkou uvedenou na parametrovom štítku zdroja napájania. Všetky modely zdrojov napájania sa navrhli tak, že vyrovnávajú zmeny v dodávke

ach energie. Pri napájacích zmenách $\pm 10\%$ sa rezací prúd zmení o $\pm 0,2\%$.



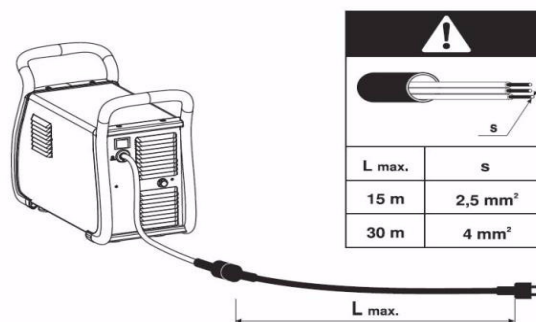
Uistite sa že elektrická sieť je schopná dodať požadovaný výkon.

VAROVANIE: TOTO ZARIADENIE NIE JE V SÚLADE S EN 61000-3-12. AK JE PRIPOJENÉ K SYSTÉMU VEREJNÝCH SIETÍ NÍZKEHO NAPÄTIA, JE ZODPOVEDNOSŤOU OSOBY INŠTALUJÚCEJ ZARIADENIE ALEBO POUŽÍVATEĽA ZARIADENIA UBEZPEČIŤ SA, V PRÍPADE POTREBY PROSTREDNÍCTVOM KONZULTÁCIE S PREVÁDZKOVATEĽOM DISTRIBUČNEJ SÚSTAVY, ČI MÔŽE BYŤ ZARIADENIE ZAPOJENÉ.

TOTO ZARIADENIE TRIEDY A NIE JE URČENÉ PRE POUŽITIE V OBYTNÝCH OBLASTIACH, KDE JE ELEKTRICKÁ ENERGIA POSKYTOVANÁ Z VEREJNEJ NÍZKONAPÄTOVEJ SIETE. MÔŽU VZNIKNUŤ POTENCIÁLNE PROBLÉMY PRI ZABEZPEČENÍ ELEKTROMAGNETICKEJ KOMPATIBILITY Z DÔVODU RUŠENIA VEDENÍM A VÝŽAROVANÍM.

ZARIADENIE NIE JE URČENÉ PRE POUŽÍVANIE S MOTOR-GENERÁTOROM.

Pri použití predĺžovacieho kábla skontrolujte či jeho prierez vzhľadom na dĺžku zodpoveda nasledujúcej tabuľke



2.2 PRIPOJENIE KU STLAČENÉMU VZDUCHU

1. Napájací zdroj pripojte ku sústave stlačeného vzduchu pomocou prípojky umiestnenej na zadnej strane stroja (najmenej 100 l/m).
2. Ideálny tlak: 3-4 bary,

2.3 UMIESTNENIE NAPÁJACIEHO ZDROJA

V miestach s prítomnosťou benzínu alebo prchavých kvapalín je potrebná osobitná montáž. Spojte sa s kvalifikovanými pracovníkmi. Pri umiestňovaní zariadenia zaistite, aby sa dodržali nasledovné pokyny:

1. Pracovník musí mať bezproblémový prístup ku ovládačom a pripojeniam zariadenia.
2. Skontrolujte, či napájací kábel a poistka zásuvky napájacieho zdroja zodpovedajú prúdovým požiadavkám tejto poistky.
3. Zariadenie neumiestňujte do stiesnených, uzavretých priestorov. Vetranie zdroja energie je mimoriadne dôležité. Vyhnite sa prašným alebo znečisteným miestam, kde by sústava mohla nasať prach alebo iné predmety.
4. Zariadenie (vrátane pripájacieho vedenia) nesmie zablokovať chodby alebo pracovné činnosti iných osôb.
5. Polohu zdroja energie zabezpečte proti pádu alebo prevrhnutiu. Ak je zariadenie umiestnené nad hlavou, majte na mysli riziko spadnutia.

VAROVANIE: TOTO PLAZMOVÉ REZACIE ZARIADENIE SA NEDÁ POUŽIŤ VO VLHKÝCH PODMIENKACH (DÁŽĎ ALEBO SNEH), PLAZMOVÉ REZACIE ZARIADENIE MOŽNO SKLADOVAŤ VONKU, ALE NIE JE URČENÉ PRE POUŽÍVANIE BEZ OCHRANY PRED DAŽDOM ALEBO SNEHOM.

2.4 OBSLUHA A PREPRAVA NAPÁJACIEHO ZDROJA

BEZPEČNOSŤ PRACOVNÍKA: ZVÁRAČSKÁ PRILBA – RUKAVICE – PRACOVNÉ TOPÁNKY - NÁVLEKY

HMOTNOSŤ REZACIEHO NAPÁJACIEHO ZDROJA NIE JE VYŠŠIA AKO 25 KG A MÔŽE HO OBSLUHOVAŤ PRACOVNÍK. POZORNE SI PREČÍTAJTE NASLEDOVNÉ BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA.

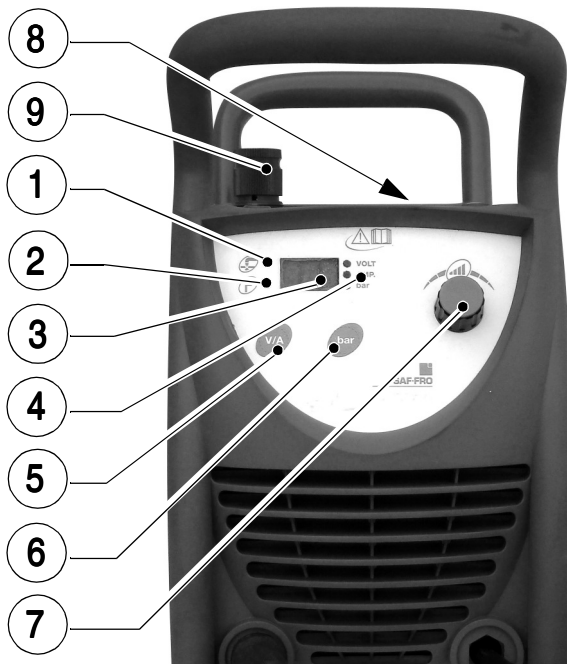
Napájací zdroj je navrhnutý tak, že ho možno zodvihnúť a prenásť, avšak treba vždy dodržať nasledovné opatrenia:

1. Uvedené práce je možno vykonať pomocou držadla na napájacom zdroji.
2. Pred dvíhaním alebo manipuláciou vždy odpojte napájací zdroj od zdroja energie a príslušenstva.
3. Zariadenie neťahajte, nevláčte alebo nezdvíhajte za káble.

3.0 OVLÁDAČE: POLOHA A FUNKCIA

3.1 PREDNÝ PANEL

Obrázok 1.



1. Ukazovateľ výkonu
2. Poplachový ukazovateľ
3. Číslíkový prístroj/obrazovka
4. Funkcia číslíkového prístroja/obrazovky (volty, ampéry, bary)
5. Tlačidlo funkcie napätie – prúd
6. Tlačidlo funkcie vzduchu
7. Nastavovacie koliesko
8. Hlavný vypínač
9. Regulátor tlaku

3.2 PRÍKAZOVÉ FUNKCIE

1. **UKAZOVATEĽ VÝKONU** (Odkaz 1 - Obrázok 1 Strana 3.) Keď dióda svieti, stroj je pripravený na rezanie.
2. **POPLACHOVÝ UKAZOVATEĽ** (Odkaz 2 - Obrázok 1 Strana 3.). Keď dióda svieti, znamená to, že jeden z poplachov sa spustil; v rovnakom čase obrazovka (Odkaz 3 - Obrázok

1 Strana 3.) ukazuje typ poplachu, a to podľa nasledovnej tabuľky, obsahujúcej dôležité úkony, ktoré sa musia vykonať, aby sa napájací zdroj znovu uviedol do funkcie. V takomto stave zdroj nedodáva napájací prúd.

3. **ČÍSLICOVNÝ PRÍSTROJ/OBRAZOVKA** (Odkaz 3 - Obrázok 1 Strana 3.) krátkodobu zobrazuje prúd napájacieho zdroja alebo nasledovné hodnoty:
 - Úvodné hlásenie.
 - Verziu softvéru.
 - Napätie na horáku, stlačením tlačidla (Odkaz 5 - Obrázok 1 Strana 3.).
 - Tlak vzduchu, stlačením tlačidla (Odkaz 6 - Obrázok 1 Strana 3.).
 - Druh poplachu (ALARMS), pozrite tabuľku 1.
 - Druh poruchy stroja (FAIL), pozrite tabuľku 2.
4. **FUNKCIA ČÍSLICOVÉHO PRÍSTROJA/OBRAZOVKY** (- Obrázok 1 Strana 3.) Rozsvietená dióda zodpovedá hodnote uvedenej na obrazovke:
 - Volty.
 - Ampéry.
 - Bary.
5. **TLAČIDLO NAPÄTIE – PRÚD** Pre zobrazenie (Odkaz 3 - Obrázok 1 Strana 3.) napätia na horáku stlačte tlačidlo (Odkaz 5 - Obrázok 1 Strana 3.). Zobrazenie napätia je krátkodobé.
6. **TLAČIDLO FUNKCIE VZDUCHU** Pre spustenie vzduchovej sústavy stroja na daný čas (so zobrazením pracovného tlaku) stlačte tlačidlo (Odkaz 6 - Obrázok 1 Strana 3.).
7. **KOLIESKO NASTAVENIA PRÚDU** Používa sa na nastavenie rezacieho prúdu (Odkaz 3 - Obrázok 1 Strana 3.).
8. **TLAČIDLO SPUSTENIA** (Odkaz 8 - Obrázok 1 Strana 3.) Toto tlačidlo má dve polohy Zapnuté (zelené svetlo) alebo Vypnuté, slúži na zapínanie a vypínanie zdroja napájania.
9. **REGULÁTOR TLAKU** Pre uvoľnenie tlaku zodvihnite kryt tlakového regulátora, stlačte tlačidlo bar (Odkaz 6 - Obrázok 1 Strana 3.), a pre dosiahnutie požadovaného tlaku otočte krytom (Odkaz 9 - Obrázok 1 Strana 3.). Nastavte tlak vzduchu na 4 barov

TABULKA 1.

OBRAZOVKA	VÝZNAM	OPAKOVANÉ NASTAVENIE
---	Nedostatočné vstupné napätie. Sieťový vypínač je otvorený alebo neexistuje spojenie.	Keď poplachový signál ustane. Ak poplachový signál pretrváva, spojte sa s centrom technickej podpory.
HtA	Nadmerná teplota/Prehriatie výkonového meniča.	Keď sa poplach preruší. (Keď poklesla vnútorná teplota).
ThA (blikanie)	Varovanie pred začínajúcim prehrievaním výkonového meniča (HTA).	Keď sa poplach preruší. (Keď poklesla vnútorná teplota).
CtA	Nadmerná teplota kompresora.	Keď sa poplach preruší. (Keď poklesla vnútorná teplota).
Air	Nedostatočný tlak vzduchu.	Nastavte tlak vzduchu na 3-4 barov (Odkaz 9 - Obrázok 1 Strana 3.) Spojte sa s centrom technickej podpory
ScA	Skrat na výstupe.	Vypnite zdroj napájania, a potom ho znovu zapnite.
LSF	Oblúk zhasína.	Skontrolujte opotrebenie krytu a elektródy, a ak je to potrebné, vymeňte ich. Ak poplach/signalizácia pokračuje, zdroj napájania vypnite, a potom ho znovu zapnite. Ak sa poplach spustí znovu, spojte sa s centrom technickej podpory.

4.0 POKYNY PRE POUŽÍVATEĽA

- Zdroj napájania pripojte na suchom mieste s vhodným vetraním.
- Napájací zdroj pripojte pomocou prípojky vzadu.
- Stlačte tlačidlo Zapnúť (On) (Odkaz 8 - Obrázok 1 Strana 3.), a počkajte, kým sa zdroj napájania zapne.
- Stlačte tlačidlo bar (Odkaz 6 - Obrázok 1 Strana 3.) a pomocou tlakového regulátora (Odkaz 9 - Obrázok 1 Strana 3.) nastavte tlak na približne 3-4 bary.
- Uzemňovaciu svorku umiestnite na polotovar, ktorý sa bude rezať, tak, aby za zaistilo dobré elektrické spojenie.
- Rezací prúd zvolte podľa údajov v nasledovnej tabuľke regulačným kolieskom (Odkaz 7 - Obrázok 1 Strana 3.).
- Priblížte sa ku polotovaru, ktorý sa má rezať, stlačte tlačidlo na horáku a začnite rezanie.

PILOTNÝ OBLÚK SA ODPORÚČA NEUDRŽIAVAŤ ZAPÁLENÝ NA VZDUCHU, ABY SA PREDIŠLO OPOTREBENIU ELEKTRODY A DÝZY.

5.0 ZVYČAJNÉ CHYBY PRI REZANÍ.

Riešenie problémov pri prácach oblúkového rezania:

Nedostatočný prienik.

- Rýchlosť rezania je príliš vysoká.
- Nedostatočný výkon.
- Nadmerná hrúbka materiálu.
- Súčiastky horáka sú poškodené alebo zodraté.

Hlavný oblúk zhasína.

- Príliš nízka rýchlosť rezania.
- Dýza je príliš vzdialená od pracovného miesta.

TABULKA 2. (RIEŠENIE PROBLÉMOV)

ZOBRAZENIE	ZNOVUNASTAVENIE
F14	Presvedčte sa, či je kryt správne nasadený. Napájací zdroj vypnite a znovu zapnite.
F10 - F11 - F12 - -F13	Napájací zdroj vypnite a znovu zapnite. Ak porucha pretrváva, spojte sa s centrom technickej podpory a popíšte im druh poruchy.
F 15	Presvedčte sa, či nie je tlačidlo na horáku zapnuté, keď zapínate zdroj napájania. Napájací zdroj vypnite a znovu zapnite.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	Napájací zdroj vypnite a znovu zapnite. Ak porucha pretrváva, spojte sa s centrom technickej podpory a opíšte im druh poruchy.

Tvorba trosky.

- Nesprávny tlak plynu.
- Nesprávny rezací výkon.

Spálená dýza.

- Príliš vysoký prúd.
- Poškodená alebo uvoľnená dýza.
- Dýza sa dotýka pracovného miesta.
- Nadbytočná troska: nízky tlak plazmového plynu.

6.0 RIEŠENIE PROBLÉMOV

Po zapnutí môže napájací zdroj vykazovať na obrazovke (Odkaz 3 - Obrázok 1 Strana 3.) pracovné poruchy, aké sú uvedené v nasledovnej tabuľke. Tieto problémy možno vyriešiť alebo sú neodstrániteľné (TABULKA 2.). Zvárací zdroj sa automaticky vypne z bezpečnostných dôvodov.

7.0 ÚDRŽBA

POZOR: ODPOJTE ZARIADENIE Z ELEKTRICKEJ SIETE PRED ÚDRŽBOU.

7.1 ÚDRŽBA ZARIADENIA

Dvakrát za rok, v závislosti od miery využitia, skontrolujte:

- Čistotu zariadenia
- Elektrické a plynové pripojenie
- Regulátor filtrovania vzduchu.

Pre všetky úkony:

- Odstráňte kryt zariadenia.

1.0	TECHNICKÝ POPIS	2
1.1	POPIS	2
1.2	TECHNICKÉ PARAMETRY	2
1.3	PŘÍSLUŠENSTVÍ	2
1.4	PRACOVNÍ CYKLUS	2
2.0	MONTÁŽ	2
2.1	PŘIPOJENÍ ZDROJE NAPÁJENÍ K ELEKTRICKÉ PŘÍPOJCE DODÁVKA PROUDU	2
2.2	PŘIPOJENÍ KE STLAČENÉMU VZDUCHU	2
2.3	UMÍSTNĚNÍ NAPÁJECÍHO ZDROJE	2
2.4	OBSLUHA A PŘEPRAVA NAPÁJECÍHO ZDROJE	3
3.0	OVLADAČE: POLOHA A FUNKCE	3
3.1	PŘEDNÍ PANEL	3
3.2	PŘÍKAZOVÉ FUNKCE	3
4.0	POKYNY PRO UŽIVATELE	4
5.0	OBVYKLÉ CHYBY PŘI ŘEZÁNÍ.	4
6.0	ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ	4
7.0	ÚDRŽBA	4
7.1	ÚDRŽBA ZAŘÍZENÍ	4
	SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ	I - III
	ELEKTRICKÁ SCHÉMA	IV

1.0 TECHNICKÝ POPIS

1.1 POPIS

Soustavu tvoří moderní generátor jednosměrného proudu určený na řezání plazmovým obloukem, vytvořený za pomoci použití invertoru. Táto osobitná technologie umožňuje stavbu kompaktních, lehkých generátorů s vysokým výkonem. Za pomoci možnosti nastavení, vysoké účinnosti a sníženého příkonu jde o vynikající nástroj, schopný vykonat kvalitní řezy do síly materiálu 8 mm.

Generátor používá jako plyn stlačený vzduch, který možno dodávat běžným kompresorem anebo centrální soustavou přiměřené velikosti.

Generátor je vybaven samočinným opakovaným zapálením oblouku, které umožňuje ideální řezání kovových mřížových konstrukcí. Generátor má i bezpečnostní soustavu, které přeruší hlavní obvod, když přijde pracovník do styku s částmi stroje, které jsou pod napětím. S pilotním obloukem je možné i řezání síly materiálu do 1 mm; co se velice uplatní pro natírané kovy, na které není možné připojit kladní svorku.

1.2 TECHNICKÉ PARAMETRY

ŠTÍTEK S ÚDAJI

PRVNÍ	
Jednofázový zdroj napětí	230 V
Frekvence	50/60 Hz
Účinná spotřeba	11 A
Nejvyšší spotřeba	17 A
DRUHÝ	
Svorkové napětí	300 V
Řezací proud	10 A ÷ 25 A
Pracovní cyklus 60%	25 A
Pracovní cyklus 100%	20 A
Třída ochrany	IP 23
Třída izolace	H
Hmotnost	8 Kg
Rozměry	380 x 150 x 310 mm
Evropské normy	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 PŘÍSLUŠENSTVÍ

Poradte se s místními pracovníky anebo dodavatelem.

1.4 PRACOVNÍ CYKLUS

Pracovní cyklus je údaj v procentech v průběhu 10 minut při teplotě okolí 40 °C, v času kterých jednotka může řezat při jmenovitém proudu bez spuštění termostatické ochrany. Jestli se ochrana spustí, uživatel musí počkat, dokud se napájecí zdroj znovu uvede do činnosti před pokračováním v řezání (podívejte se na stranu III).

NEPŘEKRAČUJTE NEJVĚTŠÍ PRACOVNÍ CYKLUS PŘEKROČENÍ PRACOVNÍHO CYKLU, UVEDENÉHO NA ŠTÍTKU S ÚDAJI MŮŽE POŠKODIT NAPÁJECÍ ZDROJ, ČIM SE ZÁRUKA STANE NEPLATNOU.

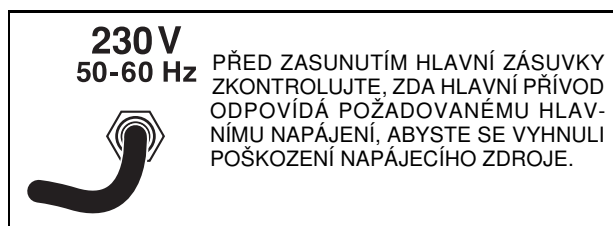
2.0 MONTÁŽ

DŮLEŽITÉ: PŘED PŘIPOJENÍM, PŘÍPRAVOU ANEBU POUŽITÍM ZAŘÍZENÍ SI PŘEČTĚTE ČÁST BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ.

2.1 PŘIPOJENÍ ZDROJE NAPÁJENÍ K ELEKTRICKÉ PŘÍPOJCE DODÁVKA PROUDU

Zkontrolujte, zda je elektrická zásuvka vybavená pojistkou uvedenou na parametrovém štítku zdroje napájení. Všechny modely zdrojů napájení se navrhli tak, že vyrovnávají změny v dodávkách

energie. Při napájecích změnách ± 10 % se řezací proud změní o ± 0, 2 %.



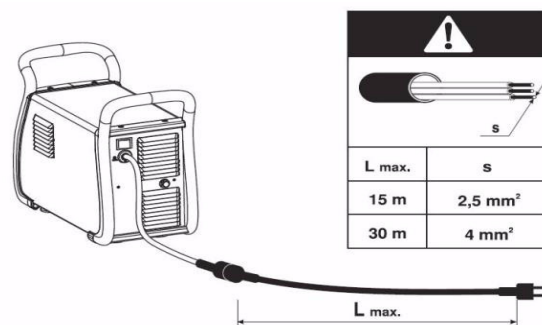
Ujistěte se že elektrická síť je schopna dodat požadovaný výkon.

VAROVÁNÍ: TOTO ZAŘÍZENÍ NENÍ V SOULADU S EN 61000-3-12. POKUD JE PŘIPOJENO K SYSTÉMU VEŘEJNÝCH SÍTÍ NÍZKÉHO NAPĚTÍ, JE ODPOVĚDNOSTÍ OSOBY INSTALUJÍCÍ ZAŘÍZENÍ NEBO UŽIVATELE ZAŘÍZENÍ ZABEZPEČIT, V PŘÍPADĚ POTŘEBY PROSTŘEDNÍM KONZULTACE S PROVOZOVATELEM DISTRIBUČNÍ SOUSTAVY, ŽE ZAŘÍZENÍ MŮŽE BÝT PŘIPOJENO.

TOTO ZAŘÍZENÍ TŘÍDY A NENÍ URČENO PRO POUŽITÍ V OBYTNÝCH OBLASTECH, KDE JE ELEKTRICKÁ ENERGIE POSKYTOVÁNA Z VEŘEJNÉ NÍZKONAPĚTOVÉ SÍTĚ. MOHOU VZNIKAT POTENCIÁLNÍ PROBLÉMY PŘI ZAJIŠTĚNÍ ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITY Z DŮVODU RUŠENÍ VEDENÍM A VYZAŘOVÁNÍM.

ZAŘÍZENÍ NENÍ URČENO PRO POUŽITÍ S MOTOR-GENERÁTOREM.

Při použití prodlužovacího kabelu zkontrolujte zda jeho průřez vzhledem k délce odpovídá následující tabulce.



2.2 PŘIPOJENÍ KE STLAČENÉMU VZDUCHU

1. Napájecí zdroj připojte k soustavě stlačeného vzduchu pomocí přípojky umístěné na zadní straně stroje (nejméně 100 l/min).
2. Ideální tlak: 3-4 bary,

2.3 UMÍSTNĚNÍ NAPÁJECÍHO ZDROJE

V místech s přítomností benzínu anebo prchavých kapalin je potřebná osobitná montáž. Spojte se s kvalifikovanými pracovníky. Při umísťování za řízení zajistěte, aby se dodrželi následující pokyny:

1. Pracovník musí mít bezproblémový přístup k ovládačům a připojením zařízení.
2. Zkontrolujte, zda napájecí kabel a pojistka zásuvky napájecího zdroje odpovídají proudovým požadavkům této pojistky.
3. Zařízení neumísťujte do stísněných, uzavřených prostorů. Větrání zdroje energie je mimořádně důležité. Vyhněte se prašným anebo znečištěným místům, kde by soustava mohla nasát prach anebo jiné předměty.
4. Zařízení (včetně připojovacího vedení) nesmí zablokovat chodby anebo pracovní činnosti jiných osob.
5. Polohu zdroje energie zabezpečte proti pádu anebo převrácení. Jestli je zařízení umístěné nad hlavou, mějte na mysli riziko spadnutí.

VAROVÁNÍ: TOTO PLAZMOVÉ ŘEZACÍ ZAŘÍZENÍ NELZE POUŽÍT VE VLHKÝCH PODMÍNKÁCH (DĚŠŤ NEBO SNÍH). PLAZMOVÉ ŘEZACÍ ZAŘÍZENÍ LZE SKLADOVAT VENKU, ALE NENÍ URČENO PRO POUŽÍVÁNÍ BEZ OCHRANY PŘED DEŠTĚM NEBO SNĚHEM.

2.4 OBSLUHA A PŘEPRAVA NAPÁJECÍHO ZDROJE

BEZPEČNOST PRACOVNÍKA: SVÁŘEČSKÁ PŘILBA – RUKAVICE – PRACOVNÍ BOTY - NÁVLEKY

HMOTNOST ŘEZACÍHO NAPÁJECÍHO ZDROJE NENÍ VYŠŠÍ JAKO 25 KG A MŮŽE HO OBSLUHOVAT PRACOVNÍK. POZORNĚ SI PŘEČTĚTE NÁSLEDUJÍCÍ BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ.

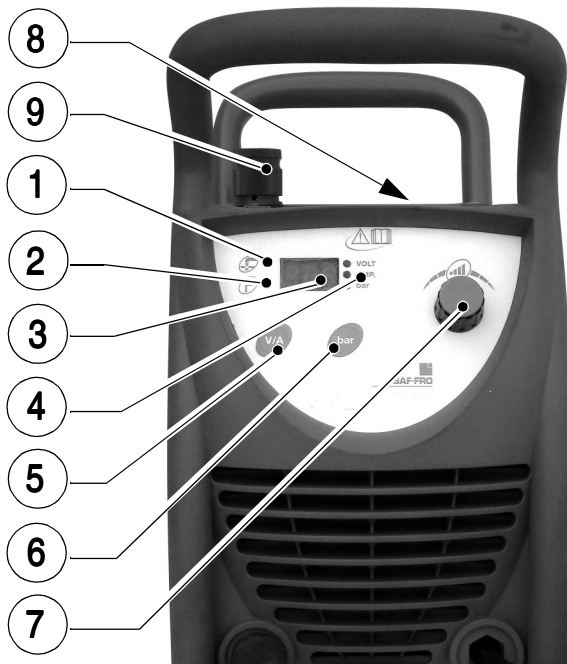
Napájecí zdroj je navržen tak, že ho možno zvednout a přenášet, avšak je třeba vždy dodržet následující opatření:

1. Uvedené práce je možno vykonat pomocí držadla na napájecím zdroji.
2. Před zvedáním anebo manipulací vždy odpojte napájecí zdroj od zdroje energie a příslušenství.
3. Zařízení netáhejte, nevláčte anebo nezvedejte za kabely.

3.0 OVLADAČE: POLOHA A FUNKCE

3.1 PŘEDNÍ PANEL

Obrázek 1.



1. Ukazatel výkonu
2. Poplachový ukazatel
3. Číslíkový přístroj/obrazovka
4. Funkce číslíkového přístroje/obrazovky (volty, ampéry, bary)
5. Tlačítko funkce napětí – proud
6. Tlačítko funkce vzduchu
7. Nastavovací kolečko
8. Hlavní vypínač
9. Regulátor tlaku

3.2 PŘÍKAZOVÉ FUNKCE

1. **UKAZATEL VÝKONU** (Odkaz 1 - Obrázek 1 Strana 3.) Když dioda svítí, stroj je připraven na řezání.
2. **POPLACHOVÝ UKAZATEL** (Odkaz 2 - Obrázek 1 Strana 3.). Když dioda svítí, znamená to, že jeden z poplachů se spustil; ve stejném čase obrazovka (Odkaz 3 - Obrázek 1

Strana 3.) ukazuje typ poplachu, a to podle následující tabulky, obsahující důležité úkony, které se musí vykonat, aby se napájecí zdroj znovu uvedl do funkce. V takovémto stavu zdroj nedodává napájecí proud.

3. **ČÍSLICOVÝ PŘÍSTROJ/OBRAZOVKA** (Odkaz 3 - Obrázek 1 Strana 3.) krátkodobě zobrazuje proud napájecího zdroje anebo následující hodnoty:
 - Úvodní hlášení.
 - Verze software.
 - Napětí na hořáku, stlačením tlačítka (Odkaz 5 - Obrázek 1 Strana 3.).
 - Tlak vzduchu, stlačením tlačítka (Odkaz 6 - Obrázek 1 Strana 3.).
 - Druh poplachu (ALARMS), podívejte se na tabulku 1.
 - Druh poruchy stroje (FAIL), podívejte se na tabulku 2.
4. **FUNKCE ČÍSLICOVÉHO PŘÍSTROJE/OBRAZOVKY** (Odkaz 4 - Obrázek 1 Strana 3.) Rozsvícená dioda odpovídá hodnotě uvedené na obrazovce:
 - Volty.
 - Ampéry.
 - Bary.
5. **TLAČÍTKO NAPĚTÍ – PROUD** Pro zobrazení (Odkaz 3 - Obrázek 1 Strana 3.) napětí na hořáku stlačte tlačítko (Odkaz 5 - Obrázek 1 Strana 3.). Zobrazení napětí je krátkodobé.
6. **TLAČÍTKO FUNKCE VZDUCHU** Pro spuštění vzduchové soustavy stroje na daný čas (se zobrazením pracovního tlaku) stlačte tlačítko (Odkaz 6 - Obrázek 1 Strana 3.).
7. **KOLEČKO NASTAVENÍ PROUDU** Používá se na nastavení řezacího proudu (Odkaz 3 - Obrázek 1 Strana 3.).
8. **TLAČÍTKO SPUŠTĚNÍ** (Odkaz 8 - Obrázek 1 Strana 3.) Toto tlačítko má dvě polohy Zapnuté (zelené světlo) anebo Vypnuté, slouží na zapínání a vypínání zdroje napájení.
9. **REGULÁTOR TLAKU** Pro uvolnění tlaku zvedněte kryt tlakového regulátoru, stlačte tlačítko bar (Odkaz 6 - Obrázek 1 Strana 3.), a pro dosažení požadovaného tlaku otočte krytem (Odkaz 9 - Obrázek 1 Strana 3.). Nastavte tlak vzduchu na 4 barů.

TABULKA 1.

OBRAZOVKA	VÝZNAM	OPAKOVANÉ NASTAVENÍ
---	Nedostatečné vstupní napětí. Síťový vypínač je otevřený anebo neexistuje spojení.	Když poplachový signál ustane. Jestli poplachový signál přetrvává, spojte se s centrem technické podpory.
HtA	Nadměrná teplota/Přehřátí výkonového měniče.	Když se poplach přeruší. (Když poklesla vnitřní teplota).
ThA (blikání)	Varování před začínajícím přehříváním výkonového měniče (HtA).	Když se poplach přeruší. (Když poklesla vnitřní teplota).
CtA	Nadměrná teplota kompresoru.	Když se poplach přeruší. (Když poklesla vnitřní teplota).
Air	Nedostatečný tlak vzduchu.	Nastavte tlak vzduchu na 3-4 barů (Odkaz 9 - Obrázek 1 Strana 3.) Spojte se s centrem technické podpory
ScA	Zkrat na výstupu.	Vypněte zdroj napájení, a potom ho znovu zapněte.
LSF	Oblouk zhasíná.	Zkontrolujte opotřebení krytu a elektrody, jestli je to potřebné, vyměňte je. Jestli poplach/signalizace pokračuje, zdroj napájení vypněte, a potom ho znovu zapněte. Jestli se poplach spustí znovu, spojte se s centrem technické podpory.

4.0 POKYNY PRO UŽIVATELE

1. Zdroj napájení připojte na suchém místě s vhodným větráním.
2. Napájecí zdroj připojte pomocí přípojky vzadu.
3. Stlačte tlačítko Zapnout (On) (Odkaz 8 - Obrázek 1 Strana 3.), a počkejte, pokud se zdroj napájení zapne.
4. Stlačte tlačítko bar (Odkaz 6 - Obrázek 1 Strana 3.) a pomocí tlakového regulátoru (Odkaz 9 - Obrázek 1 Strana 3.) nastavte tlak na přibližně 3-4 bary.
5. Uzemňovací svorku umístěte na polotovar, který se bude řezat, tak, aby se zajistilo dobré elektrické spojení.
6. Řezací proud zvolte podle údajů v následující tabulce regulačním kolečkem (Odkaz 7 - Obrázek 1 Strana 3.).
7. Přiblížte se k polotovaru, který se má řezat, stlačte tlačítko na hořáku a začněte řezání.

PILOTNÍ OBLOUK SE DOPORUČUJE NEUDRŽOVAT ZAPÁLENÝ NA VZDUCHU, ABY SE PŘEDEŠLO OPOTŘEBENÍ ELEKTRODY A TRYSKY.

5.0 OBVYKLÉ CHYBY PŘI ŘEZÁNÍ.

Řešení problémů při pracích obloukového řezání:

Nedostatečný průnik.

1. Rychlost řezání je příliš vysoká.
2. Nedostatečný výkon.
3. Nadměrná síla materiálu.
4. Součástky hořáku jsou poškozené anebo sedrané.

Hlavní oblouk zhasíná.

1. Příliš nízká rychlost řezání.
2. Tryska je příliš vzdálená od pracovního místa.

TABULKA 2. (ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ)

ZOBRAZENÍ	ZNOVU-NASTAVENÍ
F14	Přesvědčte se, zda je kryt správně nasazený. Napájecí zdroj vypněte a znovu zapněte.
F10 - F11 - F12 - -F13	Napájecí zdroj vypněte a znovu zapněte. Jestli porucha přetrvává, spojte se s centrem technické podpory a popište jim druh poruchy.
F 15	Přesvědčte se, zda není tlačítko na hořáku zapnuté, když zapínáte zdroj napájení. Napájecí zdroj vypněte a znovu zapněte.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	Napájecí zdroj vypněte a znovu zapněte. Jestli porucha přetrvává, spojte se s centrem technické podpory a opište jim druh poruchy.

Tvorba strusky.

1. Nesprávný tlak plynu.
2. Nesprávný řezní výkon.

Spálená tryska.

1. Příliš vysoký proud.
2. Poškozená anebo uvolněná tryska.
3. Tryska se dotýká pracovního místa.
4. Nadbytečná struska: nízký tlak plazmového plynu.

6.0 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Po zapnutí může napájecí zdroj vykazovat na obrazovce (Odkaz 3 - Obrázek 1 Strana 3.) pracovní poruchy, jaké jsou uvedené v následující tabulce (ATBULKA 2.). Tito problémy možno vyřešit anebo jsou neodstranitelné.

7.0 ÚDRŽBA

POZOR: ODPOJTE ZAŘÍZENÍ Z ELEKTRICKÉ SÍTĚ PŘED ÚDRŽBOU.

7.1 ÚDRŽBA ZAŘÍZENÍ

Dvakrát za rok, v závislosti od míry využití, zkontrolujte:

- Čistotu zařízení
- Elektrické a plynové připojení
- Regulátor filtrování vzduchu.

Pro všechny úkony:

- Odstraňte kryt zařízení.

1.0	OPIS I CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE.....	2
1.1	OPIS	2
1.2	CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE	2
1.3	AKCESORIA	2
1.4	DUTY CYCLE	2
2.0	INSTALACJA	2
2.1	PODŁĄCZENIE GENERATORA DO SIECI ZASILAJĄCEJ.....	2
2.2	PODŁĄCZENIE SPRĘŻONEGO POWIETRZA.....	2
2.3	ROZMIESZCZENIE GENERATORA.....	2
2.4	PRZENOSZENIE I TRANSPORT GENERATORA	3
3.0	STEROWANIE: POŁOŻENIE I FUNKCJA	3
3.1	PANEL PRZEDNI	3
3.2	FUNKCJE PRZYCISKÓW	3
4.0	INSTRUKCJA UŻYCIA	4
5.0	POWSZECHNE WADY CIĘCIA	4
6.0	PROBLEMY PRZYCZYNY I ANOMALIE	4
7.0	KONSERWACJA	4
7.1	KONSERWACJA URZĄDZENIA	4
	LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH	I - III
	SCHEMAT ELEKTRYCZNY	IV

1.0 OPIS I CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE

1.1 OPIS

Urządzenie jest nowoczesnym generatorem prądu stałego do cięcia plazmowego, stworzonym dzięki zastosowaniu inwertera. Ta specjalna technologia umożliwiła skonstruowanie generatorów o niewielkich wymiarach i ciężarze, ale o wysokiej wydajności. Możliwość regulacji, wysoka wydajność i niewielkie zużycie energii elektrycznej sprawiają, że generator ten jest doskonałym narzędziem roboczym, nadającym się do wykonywania cięć wysokiej jakości do grubości 8 mm.

Generator posiada zintegrowaną sprężarkę, dlatego nie wymaga podłączania żadnych środków sprężonego powietrza. Generator posiada obwód automatycznego wzbudzenia łuku, co umożliwia idealne cięcie metalowych konstrukcji kratowych/siatkowych.

Ponadto generator jest wyposażony w układy zabezpieczeń, wyłączające obwód mocy w przypadku zetknięcia się operatora z częściami urządzenia będącymi pod napięciem. Można także wykonywać cięcia samym łukiem pilotującym do grubości 1 mm, co jest niezwykle przydatne w przypadku metalu lakierowanego, do którego nie można podłączyć zacisku bieguna dodatniego.

1.2 CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE

TABLICZKA ZNAMIONOWA

GŁÓWNY	
Napięcie jednofazowe	230 V
Częstotliwość	50/60 Hz
Zużycie rzeczywiste	11 A
Zużycie maksymalne	17 A
WTÓRNY	
Napięcie stanu jałowego	300 V
Prąd cięcia	10 A ÷ 25 A
Cykl roboczy 60%	25 A
Cykl roboczy 100%	20 A
Stopień ochrony	IP 23
Klasa izolacji	H
Ciężar	8 Kg
Wymiary	380 x 150 x 310 mm
Normy	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 AKCESORIA

Skonsultować się z lokalnym agentem lub sprzedawcą.

1.4 DUTY CYCLE

Duty cycle to procent 10 minut, oznaczający czas, przez jaki generator może pracować przy prądzie nominalnym, zakładając temperaturę otoczenia 40°C, bez zadziałania zabezpieczenia termostaticznego.

Jeśli zabezpieczenie zadziała, trzeba poczekać na powrót generatora do stanu normalnego przed wznowieniem cięcia (Patrz strona III).

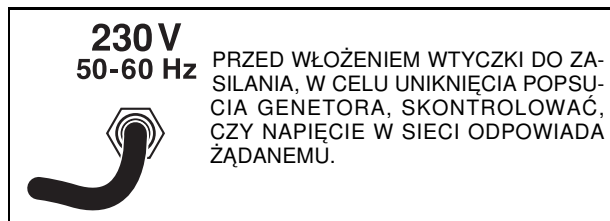
NIE PRZEKRACZAĆ MAKSYMALNEGO CYKLU PRACY. PRZEKRACZANIE CYKLU ROBOCZEGO PODANEGO NA TABLICZCE ZNAMIONOWEJ MOŻE SPOWODOWAĆ USZKODZENIE I GENERATORA I PRZEPADEK GWARANCJI.

2.0 INSTALACJA

WAŻNE: PRZED PODŁĄCZENIEM, PRZYGOTOWANIEM LUB EKSPLOATACJĄ URZĄDZENIA PRZECZYTAĆ UWAGNIE PRZEPISY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA.

2.1 PODŁĄCZENIE GENERATORA DO SIECI ZASILAJĄCEJ.

Upewnij się, że gniazdo zasilające jest wyposażone w bezpiecznik podany w tabeli technicznej na generatorze. Wszystkie modele generatora posiadają kompensację wahań napięcia sieciowego. Przy wahaniami $\pm 10\%$ następuje wahanie prądu cięcia rzędu $\pm 0,2\%$.



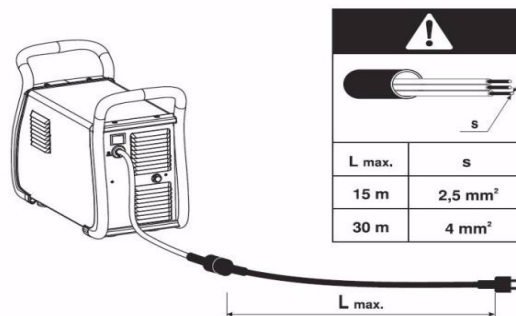
Upewnij się, że źródło zasilania jest dostosowane do wymagań dotyczących zasilania urządzenia.

OSTRZEŻENIE: TE URZĄDZENIA NIE SPEŁNIAJĄ WYMAGAŃ NORMY EN 61000-3-12. W PRZYPADKU ICH PODŁĄCZENIA DO PUBLICZNEJ SIECI NISKIEGO NAPIĘCIA, INSTALATOR LUB UŻYTKOWNIK URZĄDZEŃ JEST ODPOWIEDZIALNY ZA UPEWNIENIE SIĘ O MOŻLIWOŚCI PRZYŁĄCZENIA URZĄDZEŃ DO SIECI, POPRZECZ EWENTUALNĄ KONSULTACJĘ Z OPERATOREM SIECI ROZDZIELCZEJ.

URZĄDZENIE KLASY A NIE JEST PRZEZNACZONE DO WYKORZYSTANIA W LOKALACH MIESZKANIOWYCH, W KTÓRYCH DOSTĘPNE SĄ NISKONAPIĘCIOWE INSTALACJE ELEKTRYCZNE. W TAKICH MIEJSCACH MOŻE WYSTĄPIĆ PROBLEM Z ZAPEWNIENIEM KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ ZE WZGLĘDU NA ZAKŁÓCENIA PRZEWODZONE ORAZ PROMIENOWANE.

URZĄDZENIE NIE NADAJE SIĘ DO WYKORZYSTANIA WRAZ Z GENERATORAMI.

W przypadku stosowania przedłużacza należy się upewnić, że stosunek średnicy do długości jest zgodny z tabelą poniżej:



2.2 PODŁĄCZENIE SPRĘŻONEGO POWIETRZA.

1. Podłączyć generator do sieci sprężonego powietrza przy pomocy reduktora znajdującego się z tyłu urządzenia.
2. Ciśnienie robocze 3-4 bar.

2.3 ROZMIESZCZENIE GENERATORA

Specjalna instalacja może być konieczna w miejscach, gdzie znajduje się olej i płyny palne albo gazy palne. Prosimy o skontaktowanie się z odpowiednim urzędem. Podczas instalacji generatora należy się upewnić o przestrzeganiu następujących zaleceń:

1. Operator musi mieć łatwy dostęp do przycisków sterujących i do połączeń urządzenia.
2. Skontrolować, czy kabel zasilający i bezpiecznik gniazda, do którego podłączono generator są odpowiednie do jego zapotrzebowania prądowego.
3. Nie ustawiać urządzenia w ciasnych pomieszczeniach: wentylacja generatora jest bardzo ważna, unikaj miejsc o dużym

zapyleniu i zabrudzeniu, ponieważ pyły itp. mogą być zasysane przez instalację.

- Urządzenie (w tym Kable) powinno być instalowane w taki sposób, aby nie blokować przejścia oraz aby umożliwić pracę innym.
- Urządzenie musi zawsze być ustawione w sposób pewny i bezpieczny, aby uniknąć ryzyka upadku lub przewrócenia się. Jeśli generator jest ustawiony na podwyższeniu, istnieje niebezpieczeństwo jego upadku.

OSTRZEŻENIE: PRZECINARKI PLAZMOWEJ NIE MOŻNA UŻYWAĆ W WARUNKACH WILGOCI (DESZCZ LUB ŚNIEG). PRZECINARKĘ PLAZMOWĄ MOŻNA PRZECHOWYWAĆ NA ZEWNĄTRZ, ALE NIE JEST ONA PRZENACZONA DO UŻYWKANIA W WARUNKACH WILGOCI BEZ ODPOWIEDNIEGO ZABEZPIECZENIA.

2.4 PRZENOSZENIE I TRANSPORT GENERATORA

ZABEZPIECZENIE OPERATORA: KASK - RĘKAWICE - OBUWIE ZABEZPIECZAJĄCE - GETRY

GENERATOR NIE PRZEKRACZA CIĘŻARU 25 KG. I MOŻE BYĆ PODNOSZONY PRZEZ OPERATORA. UWAGNIE PRZECZYTAĆ PONIŻSZE ZALECENIA.

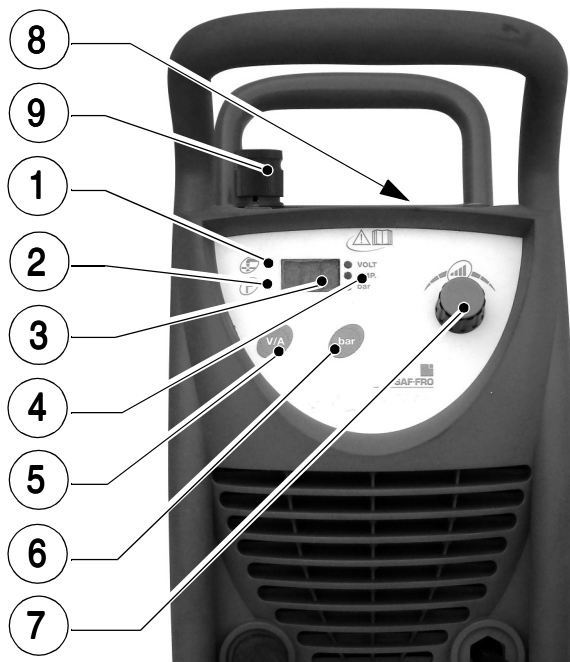
Projekt generatora przewiduje możliwość podnoszenia i przenoszenia. Transport urządzenia jest prosty i łatwy, ale należy przy tym przestrzegać poniższych zasad:

- Przenoszenie powinno odbywać się za pomocą uchwytu na generatorze.
- Odłączyć od sieci zasilającej generator a wszystkie akcesoria od generatora przed podnoszeniem lub przenoszeniem.
- Urządzenia nie można podnosić, ciągnąć ani przesuwając za kable palnika lub masy.

3.0 STEROWANIE: POŁOŻENIE I FUNKCJA

3.1 PANEL PRZEDNI

Rysunek 1.



- Wskaźnik dostarczania mocy
- Wskaźnik zadziałania alarmów
- Przyrząd cyfrowy
- Funkcja przyrządu cyfrowego (Wolt - Amp. - Bar)
- Klawisz funkcyjny napięcie - prąd

- Klawisz funkcyjny powietrze
- Pokrętło regulacyjne
- Przełącznik zapłonu
- Filtr powietrza

3.2 FUNKCJE PRZYCISKÓW

- WSKAŃNIK DOSTARCZANIA MOCY** (Poz. 1 - Rysunek 1 Strona 3.) Gdy dioda led świeci, urządzenie jest gotowe do cięcia.
- WSKAŃNIK ZADZIAŁANIA ALARMÓW** (Poz. 2 - Rysunek 1 Strona 3.) Gdy dioda led świeci, oznacza to, że zadziałał jeden z przewidzianych alarmów, jednocześnie na wyświetlaczu (Poz. 3 - Rysunek 1 Strona 3.) pojawia się typ alarmu, jak w poniższej tabeli, z odpowiednimi czynnościami do wykonania w celu przywrócenia normalnego stanu generatora. W tym stanie generator nie dostarcza prądu.
- PRZYRZĄD CYFROWY** (Poz. 3 - Rysunek 1 Strona 3.) Pokazuje ustawione napięcie generatora albo jednocześnie: Komunikat powitalny.
Wersję oprogramowania.
Napięcie na palniku, po naciśnięciu klawisza (Poz. 5 - Rysunek 1 Strona 3.)
Ciśnienie powietrza, po naciśnięciu klawisza (Poz. 6 - Rysunek 1 Strona 3.)
Typ alarmu (ALARMY), patrz tabela 1.
Typ błędu urządzenia (BŁĘDY), patrz tabela 2.
- FUNKCJA PRZYRZĄDU CYFROWEGO** (Poz. 4 - Rysunek 1 Strona 3.) Zapalona dioda led odpowiada wielkości pokazywanej na wyświetlaczu:
Wolt.
Amper.
Bar.
- KLAWISZ NAPIĘCIE PRĄD** Wciśnięcie klawisza (Poz. 5 - Rysunek 1 Strona 3.) powoduje pokazanie na wyświetlaczu (Poz. 3 - Rysunek 1 Strona 3.) napięcia na palniku. Wyświetlenie napięcia jest chwilowe.
- KLAWISZ FUNKCYJNY POWIETRZE** Wciśnięcie klawisza (Poz. 6 - Rysunek 1 Strona 3.) powoduje włączenie na określony czas instalacji pneumatycznej urządzenia z wyświetleniem ciśnienia roboczego.
- POKRĘTŁO REGULACYJNE PRĄDU** Umożliwia regulację prądu cięcia (Poz. 3 - Rysunek 1 Strona 3.)
- PRZEŁĄCZNIK ZAPŁONU** (Poz. 8 - Rysunek 1 Strona 3.) Ten wyłącznik ma 2 położenia, włączony (Podświetlenie na zielono) lub wyłączony, odpowiadające włączeniu lub wyłączeniu generatora.
- FILTR POWIETRZA** (Poz. 9 - Rysunek 1 Strona 3.) przeprowadzić czyszczenie według programu konserwacji. Wyregulować ciśnienie powietrza na 3-4 bar

TABELA 1.

ZNACZENIE	PRZYWRÓCENIE STANU	NOR MALNEGO
- - -	Niedostateczne napięcie wejściowe. Wylącznik linii otwarty lub brak linii.	Po ustaniu alarmu. Jeśli alarm nadal występuje, skontaktować się z serwisem.
HtA	Przegrzanie przetwornika mocy.	Po ustaniu alarmu (Gdy spadnie temperatura wewnętrzna).
ThA (Miganie)	Ostrzeżenie o zbliżającym się przegrzaniu przetwornika mocy (HtA).	Po ustaniu alarmu (Gdy spadnie temperatura wewnętrzna).
CtA	Przegrzanie sprężarki.	Po ustaniu alarmu (Gdy spadnie temperatura wewnętrzna).
Air	Niedostateczne ciśnienie powietrza	Wyregulować ciśnienie powietrza na 3-4 bar (Poz. 9 - Rysunek 1 Strona 3.) Skontaktować się z serwisem.
ScA	Zwarcie na wyjściu.	Wylączyć i ponownie włączyć generator.
LSF	Gaśnięcie łuku.	Sprawdzić zużycie kołpaka i elektrody i, jeśli są zużyte, wymienić je. Jeśli alarm nadal występuje, wylączyć i ponownie włączyć generator. Jeśli alarm pojawi się ponownie, wezwać serwis.

4.0 INSTRUKCJA UŻYCIA

1. Podłączając generator w miejscu suchym i z właściwą wentylacją.
2. Wcisnąć przełącznik zapłonu (Poz. 8 - Rysunek 1 Strona 3.) i poczekać na włączenie się generatora.
3. Umieścić zacisk masy na przedmiocie do cięcia, upewnić się, czy styk elektryczny jest prawidłowy.
4. Wybrać prąd cięcia za pomocą pokrętła (Poz. 7 - Rysunek 1 Strona 3.) zgodnie z danymi w poniższej tabeli.
5. Ustawić się przy przedmiocie do cięcia, wcisnąć przycisk palnika i rozpocząć cięcie.

ZALECA SIĘ UNIKANIE NIEPOTRZEBNEGO TRZYMANIA ZAPALONEGO ŁUKU PILOTUJĄCEGO W POWIETRZU, ABY NIE POWODOWAĆ SZYBSZEGO ZUŻYCIA ELEKTRODY I DYSZY

5.0 POWSZECHNE WADY CIĘCIA

Poniżej podano powszechne problemy przy cięciu i ich prawdopodobne przyczyny:

Niedostateczna penetracja.

1. Nadmierna prędkość cięcia.
2. Niedostateczna moc.
3. Nadmierna grubość materiału.
4. Komponenty palnika zużyte lub uszkodzone.

Łuk główny gaśnie.

1. Prędkość cięcia zbyt wolna.
2. Zbyt duża przestrzeń pomiędzy dyszą palnika a ciętym przedmiotem.

Powstawanie zgorzelin.

1. Nieprawidłowe ciśnienie gazu.

TABELA 2. (PROBLEMY PRZYCZYNNY I ANOMALIE)

WYŚWIETLACZ	PRZYWRÓCENIE STANU NORMALNEGO
F14	Upewnić się, czy kołpak jest prawidłowo założony. Wylączyć i ponownie włączyć generator
F10 - F11 - F12 - -F13	Wylączyć i ponownie włączyć generator. Jeśli błąd nadal występuje, wezwać serwis, podając typ błędu.
F 15	Upewnić się, czy przycisk palnika nie jest wciśnięty podczas zapłonu generatora. Wylączyć i ponownie włączyć generator.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	Wylączyć i ponownie włączyć generator. Jeśli błąd nadal występuje, wezwać serwis, podając typ błędu.

2. Zła moc cięcia.

Dysze przypalone.

1. Za wysoki prąd.
2. Dysze tnące uszkodzone lub poluzowane.
3. Kontakt dyszy z ciętym przedmiotem.
4. Nadmiar zgorzelin: zredukowane ciśnienie gazu plazmowego.

6.0 PROBLEMY PRZYCZYNNY I ANOMALIE

Po włączeniu generator może sygnalizować błędy w funkcjonowaniu pokazywane na wyświetlaczu (Poz. 3 - Rysunek 1 Strona 3.) jak w poniższej tabeli (TABELA 2.). Błędy te są chwilowe i umożliwiają przywrócenie stanu normalnego lub są one trwałe.

7.0 KONSERWACJA

UWAGA: ODŁĄCZYĆ URZĄDZENIE OD SIECI ELEKTRYCZNEJ PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO JAKIKOLWIEK PRAC KONSERWACYJNYCH I NAPRAW.

7.1 KONSERWACJA URZĄDZENIA

Dwa razy w roku, zależnie od stopnia eksploatacji urządzenia, sprawdzić:

- czystość urządzenia,
- połączenia elektryczne i gazowe,
- regulator-filtr powietrza.

Dla wszystkich czynności:

- zdjąć pokrywę urządzenia,

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	ПОДАЧА СЖАТОГО ВОЗДУХА	3
2.3	РАСПОЛОЖЕНИЕ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ	3
2.4	ОБСЛУЖИВАНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ	3
3.0	УПРАВЛЯЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО: РАСПОЛОЖЕНИЕ И ФУНКЦИЯ	3
3.1	ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ	3
3.2	КОМАНДНЫЕ ФУНКЦИИ	3
4.0	РУКОВОДСТВО ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ	4
5.0	ОБЫЧНЫЕ ОШИБКИ ПРИ РЕЗКЕ.	4
6.0	РЕШЕНИЕ ПРОБЛЕМ	4
7.0	ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ	4
7.1	ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ АППАРАТА	4
	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	I - III
	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА.	IV

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 8 мм.

Используемый в генераторе газ – это сжатый воздух, который можно получить с помощью обычного компрессора или центральной системы соответствующих размеров.

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 полужесткий зажим.

1.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

ЩИТОК С ДАННЫМИ

ПЕРВЫЙ	
Однофазный источник напряжения	230 V
Частота	50/60 Hz
Эффективное потребление	11 A
Максимальное потребление	17 A
ВИДЫ	
Сварочное напряжение	300 V
Режущий ток	10 A ÷ 25 A
Рабочий цикл 60%	25 A
Рабочий цикл 100%	20 A
Класс защиты	IP 23
Класс изоляции	H
Вес	8 Kg
Размеры	380 x 150 x 310 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 ПЕРЕВЫШЕНИЕ 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 $\pm 10\%$ режущий ток изменится на $\pm 0,2\%$.

230V
50-60 Hz



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

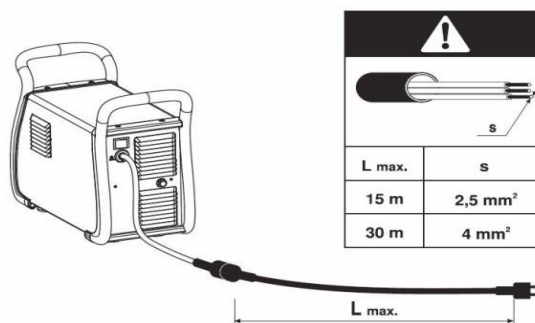
УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ОТВЕЧАЕТ ТРЕБОВАНИЯМ К ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ ОБОРУДОВАНИЯ.

ВНИМАНИЕ! ДАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ НЕ СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ СТАНДАРТА EN 61000-3-12. ПРИ ПОДКЛЮЧЕНИИ К НИЗОВОЛЬТНОЙ 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 НИЗОВОЛЬТНЫМ 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 ПОДАЧА СЖАТОГО ВОЗДУХА

1. Источник питания подсоедините к системе сжатого воздуха с помощью присоединительного устройства, находящегося на задней стороне прибора (минимально 100 л/м).
2. Идеальное давление: 3-4 bar,

2.3 РАСПОЛОЖЕНИЕ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ

В местах нахождения бензина или летучих жидкостей необходим специальный монтаж. Воспользуйтесь услугами квалифицированных специалистов. При размещении оборуд-

ования 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. Исключительно 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 osób.
5. Источник энергии зафиксируйте в стабильном положении, исключая 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.

2.4 ОБСЛУЖИВАНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ

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

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

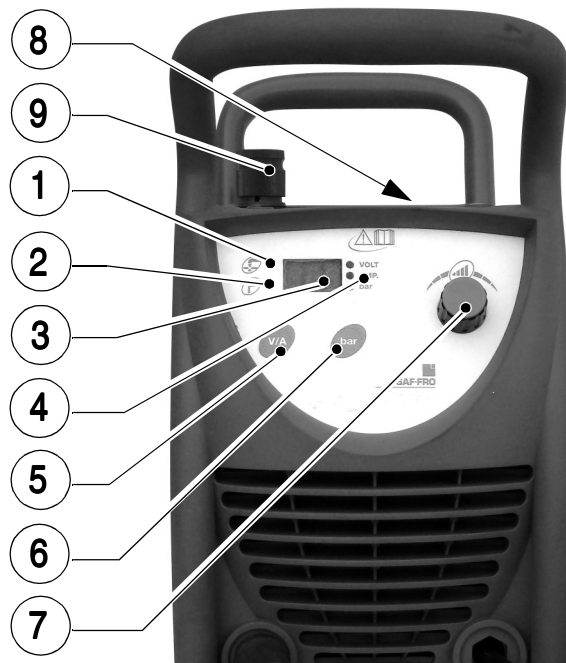
Источник питания изготовлен так, чтобы его было можно поднять и переносить, однако, всегда необходимо выполнять следующие меры:

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 ПАНЕЛЬ

Картинка 1.



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. Регулятор давления

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.

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.
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.	Отрегулируйте давлни воздуха на: 3-4 bar. (Ссылка 9 - Картинка 1 Стр. 3.) Свяжитесь с центром технической поддержки.
ScA	Замыкание на выходе.	Выключите источник питания, а потом его снова включите.
LSF	Дуга гаснет.	Проверьте на износ кожу 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.

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.

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 3 - Картинка 1 Стр. 3.).

8. **КНОПКА ПУСКА** (ссылка 8 - Картинка 1 Стр. 3.) Данная кнопка имеет два положения: Включено (зеленый свет) или Выключено, служит для включения и выключения источника питания.

9. **РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ** Для уменьшения давления поднимите крышку регулятора давления, нажмите кнопку Бар (Ссылка 6 - Картинка 1 Стр. 3.), для получения необходимого давления поверните крышку (Ссылка 9 - Картинка 1 Стр. 3.). Доведите давление воздуха до 4 бар.

4.0 РУКОВОДСТВО ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ

1. Источник питания установите в сухом, хорошо проветриваемом месте.
2. Источник питания присоедините с помощью соединительного элемента, находящегося на его задней стороне.
3. Нажмите кнопку Включить (On) (Ссылка 8 - Картинка 1 Стр. 3.), и подождите, пока источник питания включится.
4. Нажмите кнопку Бар (Ссылка 6 - Картинка 1 Стр. 3.) и с помощью регулятора давления (Ссылка 9 - Картинка 1 Стр. 3.) настройте величину давления приблизительно на 3-4 бара.
5. Зажим заземления прикрепите к заготовке, которую вы собираетесь резать так, чтобы было обеспечено хорошее электрическое соединение.
6. Режущий ток выбирайте в соответствии с данными в таблице с помощью регулирующего колесика (Ссылка 7 - Картинка 1 Стр. 3.).
7. Приблизьтесь к заготовке, которую нужно разрезать, нажмите кнопку на горелке и начните резать.

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 проникновение.

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.

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.

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.

- снимите крышку аппарата

При выполнении всех вышеописанных операций:

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.

1.0	TEKNİK ÖZELLİKLER	2
1.1	AÇIKLAMA	2
1.2	TEKNİK ÖZELLİKLER	2
1.3	AKSESUARLAR	2
1.4	İŞ DÖNGÜSÜ	2
2.0	MONTAJ	2
2.1	GÜÇ KAYNAĞININ ELEKTRİK ŞEBEKESİNE BAĞLANMASI	2
2.2	BASINÇLI HAVA BAĞLANTISI	3
2.3	GÜÇ KAYNAĞINI KONUMLANDIRMA	3
2.4	GÜÇ KAYNAĞININ TAŞINMASI VE NAKLİYESİ	3
3.0	KONTROLLER – KONUM VE İŞLEVLERİ	3
3.1	ÖN PANEL	3
3.2	KOMUT İŞLEVİ	3
4.0	KULLANIM TALİMATLARI	4
5.0	YAYGIN KESİM SORUNLARI	4
6.0	SORUN GİDERME	5
7.0	BAKIM	5
7.1	CİHAZIN BAKIMI	5
	YEDEK PARÇALAR İŞ DÖNGÜSÜ	I-III
	ELEKTRİK ŞEMASI	IV

1.0 TEKNİK ÖZELLİKLER

1.1 AÇIKLAMA

Sistem, inverter uygulaması sayesinde geliştirilmiş, plazma arklı kesim için modern bir doğru akım jeneratörüdür. Bu özel teknoloji, yüksek performansa sahip kompakt ve hafif yapıli jeneratörler oluşturmayı sağlar. Ayar imkanı, yüksek verim ve düşük güç tüketimi sistemi 8 mm kalınlığa kadar kaliteli kesim yapmayı mümkün kılan mükemmel bir araç yapmaktadır.

Jeneratör gaz olarak normal bir kompresör veya yeterli ölçüye sahip merkezi bir sistem tarafından beslenebilen basınçlı hava kullanır.

Jeneratör, metal ızgara yapıların optimum kesimini sağlayan otomatik ark başlatma işlevi ile donatılmıştır. Jeneratör ayrıca operatörün makinenin gerilim altındaki parçaları ile temas etmesi durumunda güç devresini engelleyen güvenlik sistemlerine sahiptir. Sadece pilot ark ile 1 mm'ye kadar kalınlıkta kesim yapmak da mümkündür. Bu özellik pozitif kaskacın bağlanmadığı boyalı metaller ile kullanımda çok yararlıdır.

1.2 TEKNİK ÖZELLİKLER

VERİ LEVHASI

PRİMER	
Tek fazlı güç kaynağı	230 V
Frekans	50/60 Hz
Efektif tüketim	11 A
Maksimum tüketim	17 A
SEKONDER	
Açık devre gerilimi	300 V
Kaynak akımı	10 A ÷ 25 A
İş döngüsü %60	25 A
İş döngüsü %100	20 A
Koruma sınıfı	IP 23
İzolasyon sınıfı	H
Ağırlık	8 kg
Ölçüler	380 x 150 x 310 mm
Avrupa Standartları	EN 60974.1 / EN 60974.7 / EN 60974.10

1.3 AKSESUARLAR

Bölge bayilerine veya acentalarına danışın.

1.4 İŞ DÖNGÜSÜ

İş döngüsü, 40 °C'lik ortam sıcaklığında termostatik koruyucu kesim olmadan güç kaynağının nominal akımını kesebildiği 10 dakikalık sürenin yüzde miktarıdır. Kesim yapıyorsa, kullanıcı yeniden kaynak yapmaya başlamadan önce güç kaynağının eski durumuna dönmesini beklemelidir (bkz. Sayfa IV).

MAKSİMUM İŞ DÖNGÜSÜNÜ AŞMAYIN. VERİ LEVHASINDA BELİRTİLEN İŞ DÖNGÜSÜNÜN AŞILMASI GÜÇ KAYNAĞINA HASAR VEREBİLİR VE GARANTİYİ GEÇERSİZ KILABİLİR.


2.0 MONTAJ

ÖNEMLİ: CİHAZI BAĞLAMADAN, HAZIRLAMADAN VEYA KULLANMADAN ÖNCE, GÜVENLİK ÖNLEMLERİNİ OKUYUN.

2.1 GÜÇ KAYNAĞININ ELEKTRİK ŞEBEKESİNE BAĞLANMASI.




Elektrik prizinin, güç kaynağı üzerindeki teknik veri tablosunda belirtilen sigorta ile donatılmış olduğunu kontrol edin. Tüm güç kaynağı modelleri, güç beslemesindeki değişimleri dengeleyecek şekilde tasarlanmıştır. +/-%10'luk bir değişim için kesim akımında +/-%0,2'lik bir değişim oluşturulur.

230 V
50-60 Hz



ŞEBEKE FİŞİNİ PRİZE TAKMADAN ÖNCE, GÜÇ KAYNAĞININ ARIZALANMASINI ÖNLEMEK İÇİN, ŞEBEKENİN İSTENEN ANA BESLEMeye KARŞILIK GELDİĞİNİ KONTROL EDİN.

Bağlantı noktasının istenen güç beslemesini sağlayabildiğini kontrol edin. Cihazı aşağıdaki tabloya uygun olarak ayarlayın.


		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


UYARI: BU CİHAZ IEC 61000-3-12 İLE UYUMLU DEĞİLDİR. GENEL BİR ALÇAK GERİLİM SİSTEMİNE BAĞLANIRSA, CİHAZIN BAĞLANABİLECEĞİNDEN EMİN OLMAK – GEREKTİĞİNDE DAĞITIM ŞEBEKESİ OPERATÖRÜNE DANIŞARAK – MONTAJ GÖREVLİSİ VEYA CİHAZ KULLANICISININ SORUMLULUĞUNDADIR.


BU A SINIFI CİHAZ, GENEL ALÇAK GERİLİM ŞEBEKESİ TARAFINDAN SAĞLANAN ELEKTRİK GÜCÜNÜN KULLANILDIĞI YERLEŞİM ALANLARINDA KULLANIMA UYGUN DEĞİLDİR. BU TÜR ALANLARDA YAYILAN VE İLETİLEN PARAZİT VE GİRİŞİMLER NEDENİYLE ELEKTROMANYETİK UYUMLULUĞU SAĞLAMAKTA ZORLUKLAR OLABİLİR.

MOTOR JENERATÖR UYUMLULUĞU YOKTUR

Bir uzatma kablosu kullanılması durumunda, kesit/uzunluk oranının aşağıdaki tabloya uygun olduğunu kontrol edin.

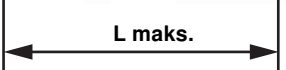






L maks.	S
15 m	2.5 mm ²
30 m	4 mm ²

L maks.



2.2 BASINÇLI HAVA BAĞLANTISI

1. Güç kaynağını makinenin arkasında bulunan bağlantı vasıtasıyla basınçlı hava sistemine bağlayın (min. 100 L/m).
2. İdeal Basınç: 3–4 bar.

2.3 GÜÇ KAYNAĞINI KONUMLANDIRMA

BENZİN VEYA UÇUCU SIVILARIN BULUNDUĞU YERLERDE ÖZEL MONTAJ GEREKLİ OLABİLİR. CİHAZI YERLEŞTİRİRKEN, UZMAN KİŞİLERLE İRTİBATA GEÇEREK AŞAĞIDAKİ TALİMATLARIN İZLENDİĞİNDEN EMİN OLUN:

1. Operatörün kontrollere ve ekipman bağlantılarına erişimi önünde herhangi bir engel bulunmamalıdır.
2. Güç kaynağı bağlantısında kullanılan güç kablosu ve priz sigortasının güç gereksinimlerine uygun olup olmadığını kontrol edin.
3. Cihazı dar ve kapalı alanlara yerleştirmeyin. Güç kaynağının havalandırması son derece önemlidir. Sistem tarafından emilebilecek toz veya diğer artıkların bulunduğu tozlu veya kirli alanlardan uzak durun.
4. Cihaz (bağlantı kabloları dahil) koridorlar veya diğer personelin çalışma faaliyetleri için engel teşkil etmeyecek şekilde yerleştirilmelidir.
5. Güç kaynağını düşmeyecek veya devrilmeyecek şekilde güvenli biçimde yerleştirin. Yüksek yerlere yerleştirirken cihazın düşme riskini göz önünde bulundurun.

UYARI: BU PLAZMA KESİCİ ISLAK KOŞULLARDA (YAĞMUR VEYA KAR) KULLANILAMAZ. PLAZMA KESİCİ AÇIK HAVADA SAKLANABİLİR ANCAK ISLAK KOŞULLARDA KORUMASIZ KULLANIM İÇİN TASARLANMAMIŞTIR.

2.4 GÜÇ KAYNAĞININ TAŞINMASI VE NAKLİYESİ

OPERATÖR KORUMASI: KAYNAKÇI KASKI – ELDİVEN – KORUYUCU AYAKKABI – TOZLUK.

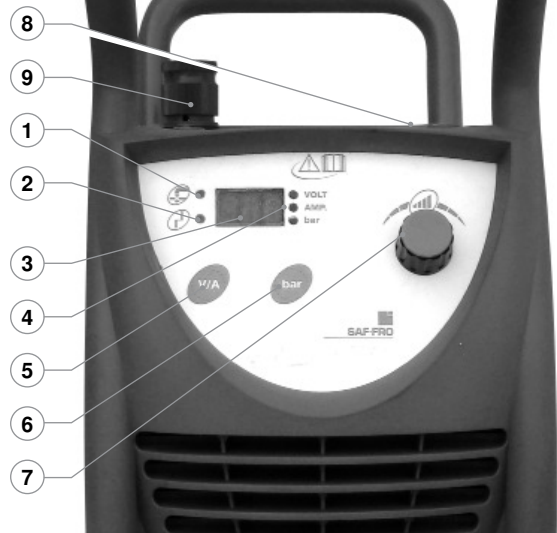
KAYNAK GÜÇ KAYNAĞININ AĞIRLIĞI 25 KG'DAN FAZLA DEĞİLDİR VE OPERATÖR TARAFINDAN TAŞINABİLİR. AŞAĞIDAKİ TALİMATLARI DİKKATLE OKUYUN.

Güç kaynağı kaldırılabilir ve taşınabilir şekilde tasarlanmıştır. Ancak, aşağıdaki prosedürler daima dikkate alınmalıdır:

1. Yukarıda sözü edilen işlemler güç kaynağının tutma kolu ile gerçekleştirilebilir.
2. Kaldırma veya nakil öncesinde güç kaynağı ve aksesuarların güç beslemesini kesin. Cihazı kablosundan tutarak sürüklemeyin, çekmeyin veya kaldırmayın.
3. Cihazı kablosundan tutarak sürüklemeyin, çekmeyin veya kaldırmayın.

3.0 KONTROLLER – KONUM VE İŞLEVLERİ**3.1 ÖN PANEL**

Resim 1.



1. Güç çıkış göstergesi
2. Alarm göstergesi
3. Dijital gösterge
4. Dijital gösterge işlevi (Volt – Amp. – Bar)
5. Voltaj – akım işlev anahtarı
6. Hava işlevi anahtarı
7. Ayar düğmesi
8. Ana şalter
9. Basınç regülatörü

3.2 KOMUT İŞLEVİ

1. **GÜÇ ÇIKIŞ GÖSTERGESİ** (Ref. 1 – Resim 1. Sayfa 3.) LED yandığında makine kesime hazırdır.
2. **ALARM GÖSTERGESİ** (Ref. 2 – Resim 1. Sayfa 3.) LED yandığında, alarmlardan biri tetiklenmiştir, aynı zamanda gösterge (Ref. 3 – Resim 1. Sayfa 3.) aşağıdaki tabloya göre alarmin tipini gösterir, güç kaynağını eski durumuna getirmek için ilgili işlemler gerçekleştirilir. Bu durumda güç kaynağı akım sağlamaz.
3. **DİJİTAL GÖSTERGE** (Ref. 3 – Resim 1. Sayfa 3.) Bu gösterge geçici olarak güç kaynağı akımını veya aşağıdaki değerleri gösterir:
 - Başlatma mesajı.
 - Yazılım sürümü.
 - Torç gerilimi, düğmeye basarak (Ref. 5 – Resim 1. Sayfa 3.).
 - Hava basıncı, düğmeye basarak (Ref. 6 – Resim 1. Sayfa 3.).
 - Alarm tipi (ALARMLAR), bkz. Tablo 1.
 - Makine hatası tipi (ARIZA), bkz. Tablo 2.

4. **DİJİTAL GÖSTERGE İŞLEVİ** (Ref. 4 – Resim 1. Sayfa 3.)
LED yanması, ekranda gösterilen değere karşılık gelir:
 - Volt.
 - Amper.
 - Bar.
5. **AKIM-VOLTAJ ANAHTARI**
Tuşa basarak (Ref. 5 – Resim 1. Sayfa 3.) torç üzerindeki voltajı (Ref. 3 – Resim 1. Sayfa 3.) görüntüleyin. Voltaj göstergesi geçicidir.
6. **HAVA İŞLEVİ ANAHTARI**
Tuşa basarak (Ref. 6 – Resim 1. Sayfa 3.) çalışma basıncı göstergesi ile birlikte sabit bir aralık için makine hava sistemini etkinleştirin.
7. **AKIM AYAR DÜĞMESİ**
Kesim akımını ayarlamak için kullanılır (Ref. 3 – Resim 1. Sayfa 3.)
8. **ÇALIŞTIRMA DÜĞMESİ** (Ref. 8 – Resim 1. Sayfa 3.)
Bu düğme, güç kaynağını açmak veya kapatmak için Açık veya Kapalı şeklinde 2 konuma sahiptir.
9. **BASINÇ REGÜLATÖRÜ**
Serbest bırakmak için basınç regülatörü kapağını kaldırın, bar tuşuna basın (Ref. 6 – Resim 1. Sayfa 3.), kapağı çevirerek (Ref. 9 – Resim 1. Sayfa 3.) gerekli basıncı elde edin. Basınç değerini 4 bar olarak ayarlayın.

Tablo 1.

EKRAN	ANLAMI	SIFIRLAMA
---	Yetersiz giriş gerilimi. Hat anahtarı açık veya hat yok.	Alarm durduğunda. Alarm devam ederse, yardım merkezine başvurun.
HtA	Güç konvertöründe aşırı sıcaklık.	Alarm kesildiğinde (iç sıcaklık düştüğünde).
ThA (Yanıp sönüyor)	Güç konvertöründe aşırı sıcaklığa yaklaşma uyarısı (HtA).	Alarm kesildiğinde (iç sıcaklık düştüğünde).
CtA	Kompresörde aşırı sıcaklık.	Alarm kesildiğinde (iç sıcaklık düştüğünde).
Hava	Yetersiz hava basıncı	Basıncı 3–4 bar olarak ayarlayın (Ref. 9 – Resim 1. Sayfa 3.). Yardım merkezine başvurun.
ScA	Çıkışta kısa devre.	Güç kaynağını kapatın ve tekrar açın.
LSF	Ark patlıyor.	Kapak ve elektrotta aşınma olup olmadığını kontrol edin ve gerekirse değiştirin. Alarm devam ederse, üç kaynağını kapatın ve tekrar açın. Alarm tekrar oluşursa, yardım merkezini arayın.

4.0 KULLANIM TALİMATLARI

1. Güç kaynağını uygun havalandırmalı kuru bir yerde bağlayın.
2. Basıncılı havayı arka bağlantı üzerinden bağlayın.
3. Açma düğmesine basın (Ref. 8 – Resim 1. Sayfa 3.) ve güç kaynağının çalışmasını bekleyin.
4. Bar tuşuna basın (Ref. 6 – Resim 1. Sayfa 3.) ve basıncı basınç regülatörü üzerinden yaklaşık 3–4 bar değerine ayarlayın (Ref. 9 – Resim 1. Sayfa 3.).
5. Topraklama pensini kesilecek parça üzerine yerleştirin, iyi elektriksel temas sağlanmasına dikkat edin.
6. Aşağıdaki tabloda verilen bilgilere göre düğme ile kesme akımını seçin (Ref. 7 – Resim 1. Sayfa 3.).
7. Kesilecek parçaya yaklaşın, torç düğmesine basın ve kesime başlayın.

ELEKTRODUN VE UCUN AŞINMASINI ÖNLEMEK İÇİN, PİLOT ARKIN HAVADA AKTİF TUTULMAMASI ÖNERİLİR.

5.0 YAYGIN KESİM SORUNLARI

Arklı kesim işlemleri için sorun giderme:

YETERSİZ NÜFUZ ETME

1. Kesim hızı çok yüksek.
2. Yeterli güç yok.
3. Aşırı malzeme kalınlığı.
4. Torç bileşenleri aşınmış veya hasarlı.

ANA ARK SÖNÜYOR

1. Kesim hızı çok yavaş.
2. Püskürtme ucu iş parçasına çok uzak.

CÜRUF OLUŞUMU

1. Hatalı gaz basıncı.
2. Hatalı kesim gücü.

PÜSKÜRTME UCU YANMIŞ

1. Akım çok yüksek.
2. Püskürtme ucu hasarlı veya gevşek.
3. Püskürtme ucu iş parçasına dokunuyor.
4. Aşırı cüruf: düşük gaz plazma basıncı.

6.0 SORUN GİDERME

Güç kaynağı çalıştırdıktan sonra, ekranda işlem hataları gösterebilir (Ref. 3 – Resim 1. Sayfa 3.) Tablo 2. Bu hatalar giderilebilir veya geri dönüşü olmaz.

Tablo 2.

EKRAN	SIFIRLAMA
F14	Kapağın doğru şekilde takıldığından emin olun. Güç kaynağını kapatın ve tekrar açın.
F10 – F11 – F12 – F13	Güç kaynağını kapatın ve tekrar açın. Göstergede "fail – başarısız" görüntülenmeye devam ederse, yardım merkezini arayın ve hatanın türünü bildirin.
F15	Güç kaynağını açarken torç düşmesine basılmadığından emin olun. Güç kaynağını kapatın ve tekrar açın.
F20 – F30 – F51 – F52 – F53 – F54 – F55 – F56	Güç kaynağını kapatın ve tekrar açın. Göstergede "fail – başarısız" görüntülenmeye devam ederse, yardım merkezini arayın ve hatanın türünü bildirin.

7.0 BAKIM

DİKKAT: HERHANGİ BİR BAKIM ÇALIŞMASI YAPMADAN ÖNCE EKİPMANIN ELEKTRİK BAĞLANTISINI KESİN.

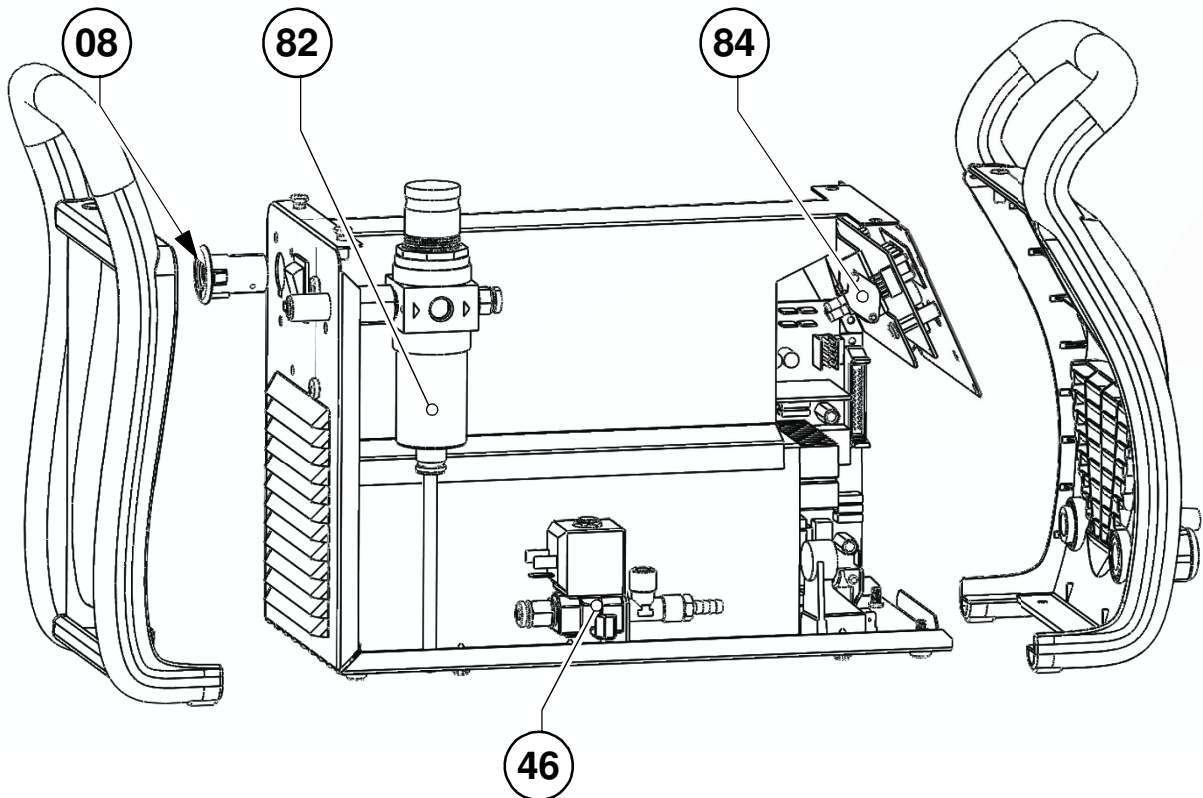
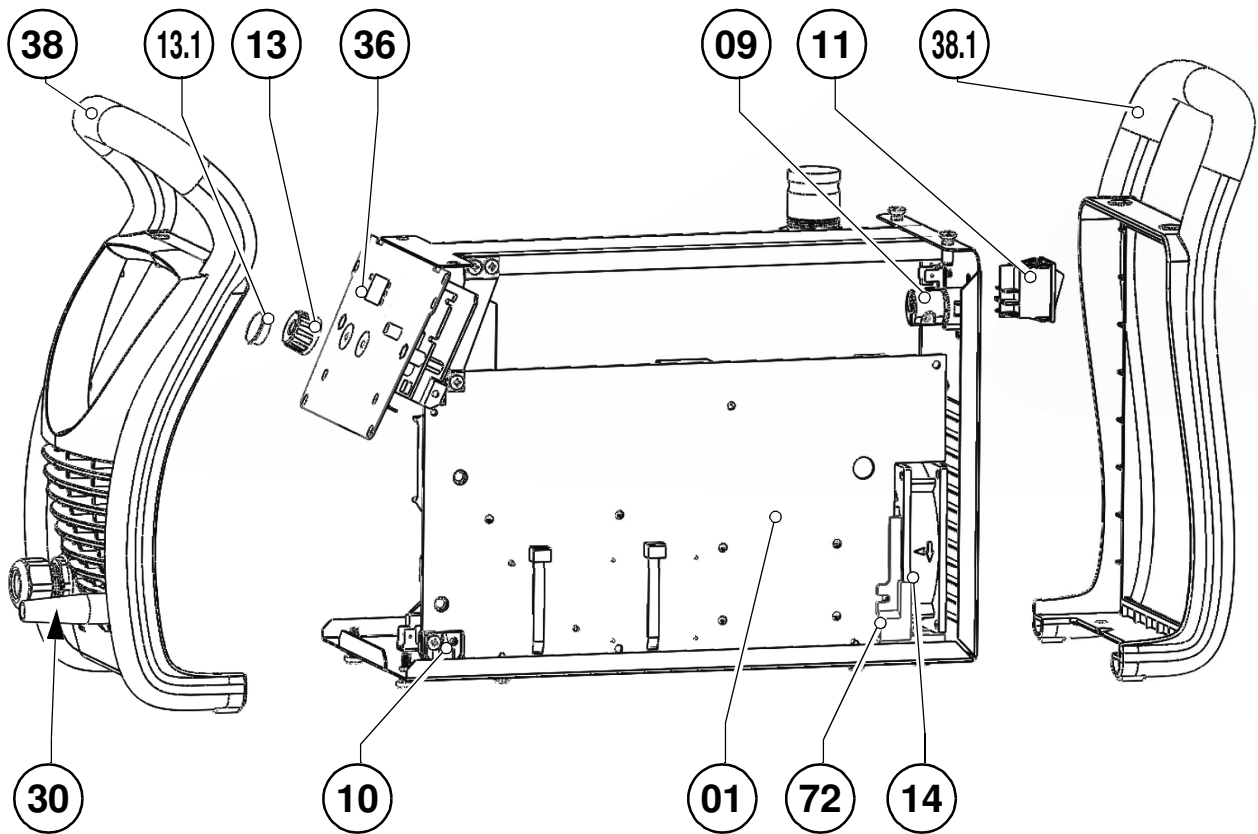
7.1 CİHAZIN BAKIMI

Yılda iki kez cihazın kullanım miktarına bağlı olarak şu denetimleri gerçekleştirin:

- Cihazın temizliği
- Elektrik ve gaz bağlantıları
- Hava filtresi-regülatörü

Tüm işlemler için:

- Cihazın kapağı çıkarın.



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

R.	CODE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	DESCRIZIONE
01	W000050040	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	CIRCUITO ELECTRÓNICO	CIRCUITO ELETTRONICO
08	W000270557	POWER CABLE	CÂBLE D'ALIMENTATION	CABLE DE ALIMENTACIÓN	CAVO ALIMENTAZIONE
09	W000352000	CABLE CLAMP	SERRE-CABLE	PRENSACABLE	PRESSACAVO
10	W000352073	BLOCK FIXING	GUIDE CART	BLOQUE DE FIJACIÓN	BLOCCETTO DI FISSAGGIO
11	W000352016	SWITCH	INTERRUPTEUR	INTERRUPTOR	INTERRUPTORE
13	W000352038	KNOB	BOUTON	PERILLA	MANOPOLA
13.1	W000352088	HOOD	CAPUCHON	CAPUCHÓN	CAPPUCCIO
14	W000270554	ELECTRIC FAN	MOTOVENTILATEUR	VENTILADOR ELÉC.	VENTILATORE
30	W000401849	TORCH	TORCHE	ANTORCHA	TORCIA
36	W000402175	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	CIRCUITO ELECTRÓNICO	CIRCUITO ELETTRONICO
38	W000402176	FRONT FRAME	CADRE AVANT	BASTIDOR DELANTERO	TELAIO ANTERIORE
38.1	W000270551	REAR FRAME	CADRE ARRIÈRE	BASTIDOR TRASERO	TELAIO POSTERIORE
46	W000227802	SOLENOID VALVE	ÉLECTROVANNE	ELECTROVALVULA	ELETTROVALVOLA
72	W000050027	MOUNT	SUPPORT	SOPORTE	SUPPORTO
82	W000231334	PRESSURE REDUCER	RÉDUCTEUR PRESSION	REDUCTOR DE PRESIÓN	RIDUTTORE PRESSIONE ARIA
84	W000227637	ELECTRONIC PRESSURE SWITCH	PRESSOSTAT ÉLECTRONIQUE	PRESOSTATO ELECTRÓNICA	SENSORE DI PRESSIONE ELECTR.

R.	CODE	BESCHREIBUNG	DESCRIÇÃO	BESKRIVNING	BESCHRIJVING
01	W000050040	ELEKTRONISCHE SCHALTUNG	CIRCUITO ELECTRÓNICO	ELEKTRONISK KRETS	ELEKTRONISCH CIRCUIT
08	W000270557	NETZKABEL	CABO DE ALIMENTAÇÃO	NÄTKABEL	VOEDINGSKABEL
09	W000352000	KABELSCHELLE	GRAMPO DO CABO	KABELKLAMMA	KABELKLEM
10	W000352073	BEFESTIGUNGS-LAGER	BLOCO DE FIXAÇÃO	FÄSTBLOCK	BEVESTIGINGSBLOKJE
11	W000352016	SCHALTER	INTERRUPTOR	STRÖMBRYTARE	SCHAKELAAR
13	W000352038	DREHKNOFF	BOTÃO	RATT	KNOP
13.1	W000352088	KAPPE	TAMPA	NIPPEL	DOPJE
14	W000270554	MOTORLÜFTER	VENTILADOR ELÉC.	FLÅKT	MOTORVENTILATOR
30	W000401849	BRENNER	MAÇARICO	SVETSBRÄNNARE	LASSNIJBRANDER
36	W000402175	ELEKTRONISCHE SCHALTUNG	CIRCUITO ELECTRÓNICO	ELEKTRONISK KRETS	ELEKTRONISCH CIRCUIT
38	W000402176	VORDERRAHMEN	ARMAÇÃO FRONTAL	FRONTRAM	VOORSTE RAAMWERK
38.1	W000270551	HINTERRAHMEN	ARMAÇÃO TRASEIRA	BAKRAM	ACHTERSTE RAAMWERK
46	W000227802	MAGNETVENTIL	DOLENÓIDE	ELEKTROVENTIL	ELEKTROMAGNETISCHE KLEP
72	W000050027	AUFHANGUNG	SUPORTE DA PLACA	KORTHÅLLARE	KAARTHOUDEER
82	W000231334	DRUCKMINDERER	REDUTOR DE PRESSÃO	TRYCKREGLAGE	BEVUCEERVENTIEL
84	W000227637	DRUCKSCHALTER ELEKTRONIK	PRESSÓSTATO ELECTRÓNICO	ELEKTRONISKT TRYCKREGLAGE	ELEKTRONISCHE DRUKSCHAKELAAR

R.	CODE	KODBESKRIVELSE	BESKRIVELSE	KOODIKUVAUS	DESCRIBERE
01	W000050040	STYRINGSPANEL	PLATE FOR FLATE	PIIRILEVY	CIRCUIT ELECTRONIC
08	W000270557	FORSYNNINGS KABEL	KOBLINGSKABEL	VIRTAKAAPPELI	CABLU DE ALIMENTARE
09	W000352000	KABELKLEMME	KABELKLEMME	KAAPPELINPIDIKE	CLEMA CABLU
10	W000352073	BLOKTILSLUTNING	BLOKK TILKOBLING	LOHKON KIINNITYS	BLOC DE FIXARE
11	W000352016	AFBRYDER	KOBLE OM BRYTER	KYTKIN	INTRERUPATOR
13	W000352038	INDSTILLINGS HJUL	STILLBARE HJUL	NUPPI	POTENTIOMETRU
13.1	W000352088	FARVE SKJOLD	FARGE DEKSEL	SUOJAPELTI	CAPISON
14	W000270554	VENTILATOR	VENTILATOR	PUHALLIN	VENTILATOR
30	W000401849	BRÆNDER	BRENNER	POLTTIMEN	PISTOLET
36	W000402175	STYRINGSPANEL	PLATE FOR FLATE	PIIRILEVY	CIRCUIT ELECTRONIC
38	W000402176	FORRAMME	FRONT RAMME	ETUKEHIKKO	CADRU FAȚĂ
38.1	W000270551	BAGRAMME	BAK RAMME	TAKAKEHIKKO	CADRU SPATE
46	W000227802	SOLENOIDVENTIL	SOLENOID VENTIL	SOLENOIDIVENTTIILI	ELECTROVALVĂ
72	W000050027	MONTAGE	MONTERING	PIDIN	SUPORT
82	W000231334	TRYKREDUKTOR	TRYKK REDUKSJON	PAINEEN ALENTAJA	REDUCTOR PRESIUNE
84	W000227637	ELEKTRONISK TRYKAFBRYDER	ELEKTRONISK TRYKK BRYTER	ELEKTRONINEN PAINEKYTKIN	PRESTOTAT ELECTRONIC

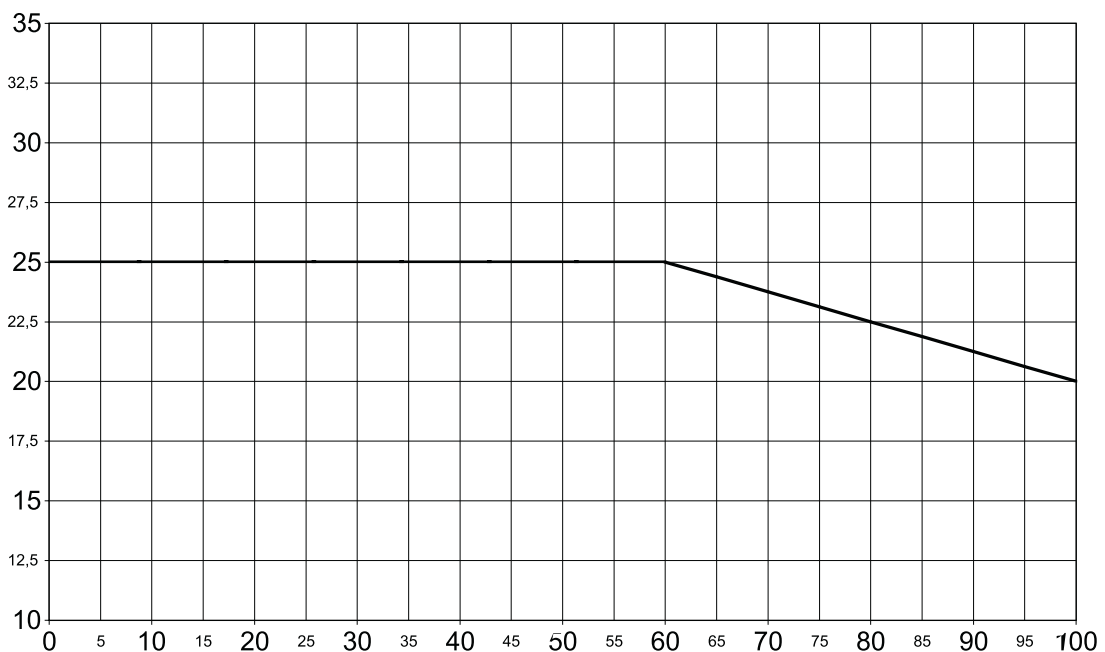
**SPARE PARTS / PIÈCES DÉTACHÉES / LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO / LISTA PEZZI DI RICAMBIO / ERSATZTEILLISTE / PEÇAS SOBRESSELENTES
RESERVELAR / WISSELSTUKKEN / LISTE AF RESERVEDELE / LISTE OVER RESERVEDELER / VARAOSALUETTELO / LISTA PIESE COMPONENTE
ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV / SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ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

R.	CODE	POPIS	POPIS	OPIS	ОПИСАНИЕ
01	W000050040	OBVODOVÁ DOSKA	OBVODOVÁ DESKA	OBWÓD ELEKTRONICZNY	ЭЛЕКТРОННАЯ СХЕМА
08	W000270557	SIEŤOVÝ KÁBEL	SÍŤOVÝ KABEL	KABEL ZASILAJĄCY	КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ
09	W000352000	KÁBLOVÁ PRIECHODKA	KABELOVÁ PRŮCHODKA	ZACISK KABLOWY	ПРИЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО КАБЕЛЯ
10	W000352073	BLOKOVÉ PRIPOJENIE	BLOKOVÉ PŘIPOJENÍ	PLYTKA MOCUJĄCA	КРЕПЛЕНИЕ БЛОКА
11	W000352016	VYPINÁČ	VYPINÁČ	PRZELĄCZNIK/ZWROTNICA	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
13	W000352038	OVLÁDACIE KOLIESKO	OVLÁDACÍ KOLEČKO	POKRĘTŁO	РУЧКА
13.1	W000352088	FAREBNÝ KRYT	BAREVNÝ KRYT	OSŁONA KOLOROWA	КОЛПАК
14	W000270554	VENTILÁTOR	VENTILÁTOR	WENTYLATOR	ВЕНТИЛЯТОР
30	W000401849	HORÁK	HORÁK	PALNIK	ГОРЕЛКЕ
36	W000402175	OBVODOVÁ DOSKA	OBVODOVÁ DESKA	OBWÓD ELEKTRONICZNY	ЭЛЕКТРОННАЯ СХЕМА
38	W000402176	PREDNÝ RÁM	PREDNÍ RÁM	KADŁUB OŚCIEŻNICA PRZEDNIA	ПЕРЕДНЯЯ РАМА
38.1	W000270551	ZADNÝ RÁM	ZADNÍ RÁM	KADŁUB OŚCIEŻNICA TYLNA	ЗАДНЯЯ РАМА
46	W000227802	SOLENOIDOVÝ VENTIL	SOLENOIDOVÝ VENTIL	ELEKTROZAWÓR	ВЕНТИЛЬ СОЛЕНОИДА
72	W000050027	DRŽIAK VENTILÁTORA	DRŽÁK VENTILÁTORU	PRZYŁĄCZE BLOKU	ДЕРЖАТЕЛЬ ПЛАТЫ
82	W000231334	REGULACIA TLAKU	TLAKOVÝ REGULÁTOR	REDUKTOR CIENIENIA	РЕДУКТОР ДАВЛЕНИЯ
84	W000227637	ELEKTRICKÝ TLAKOVÝ SPINAČ	ELEKTRICKÝ TLAKOVÝ SPINAČ	ELEKTRONICZNY PRESOSTAT	ЭЛЕКТРОННОЕ РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ

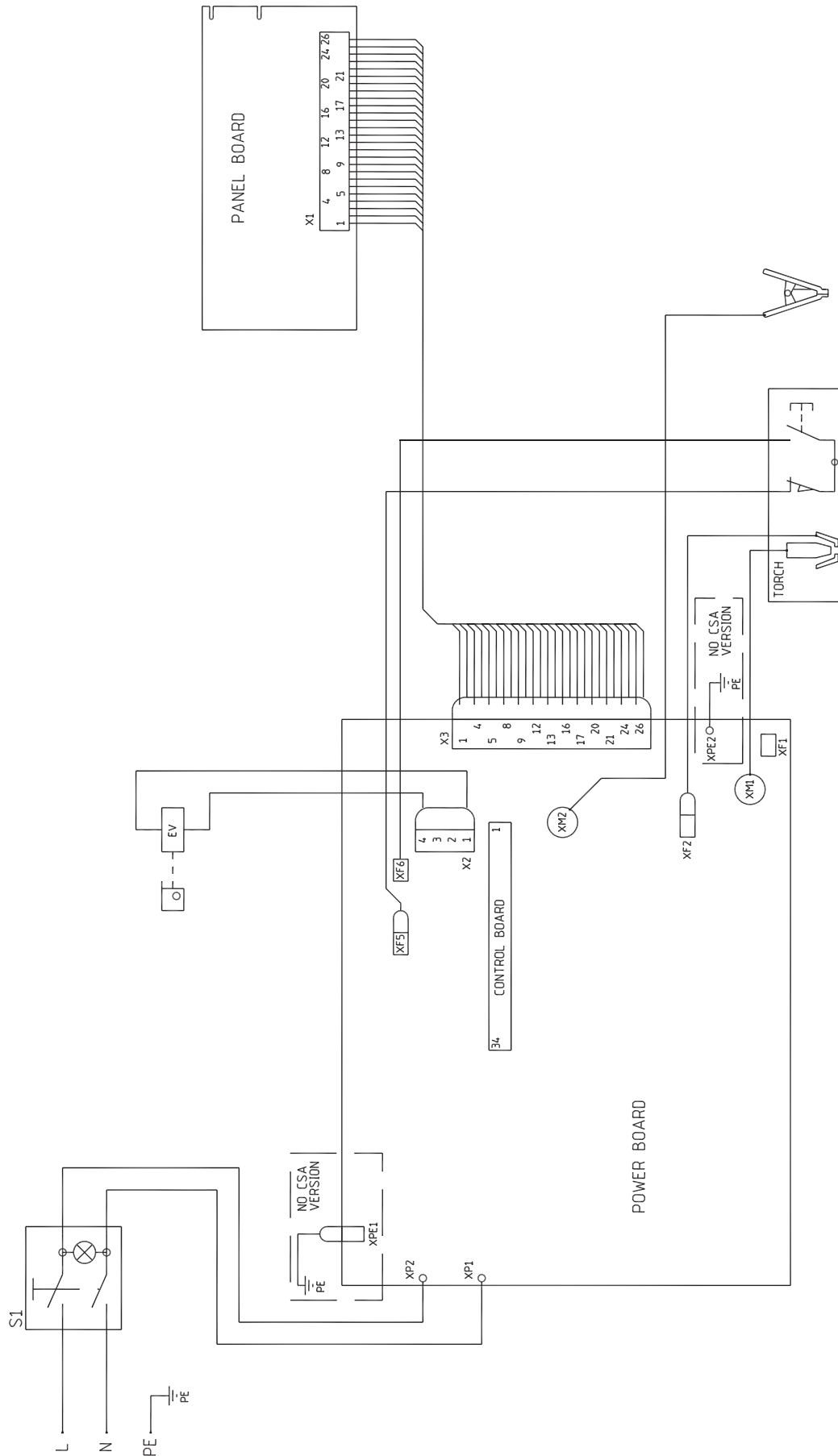
R.	CODE	AÇIKLAMA
01	W000050040	DEVRE KARTI
08	W000270557	GÜÇ KABLOSU
09	W000352000	KABLO TUTUCU
10	W000352073	BLOK SABİTLEME
11	W000352016	ŞALTER
13	W000352038	DÜĞME
13.1	W000352088	KAPAK
14	W000270554	ELEKTRIKLI FAN
30	W000401849	TORÇ
36	W000402175	DEVRE KARTI
38	W000402176	ÖN KASA
38.1	W000270551	ARKA ŞAŞI
46	W000227802	SOLENOİD VALF
72	W000050027	MONTAJ
82	W000231334	BASINÇ DÜŞÜRÜCÜ
84	W000227637	ELEKTRONİK BASINÇ ANAHTARI

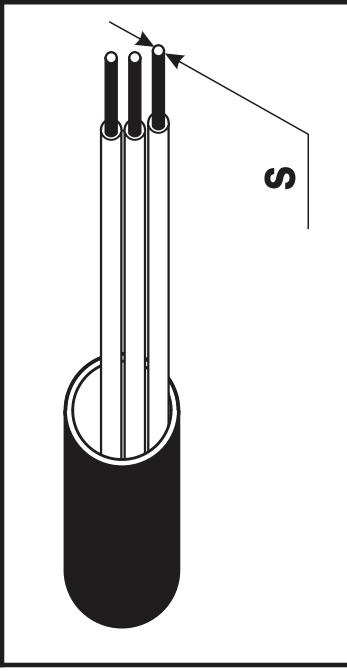
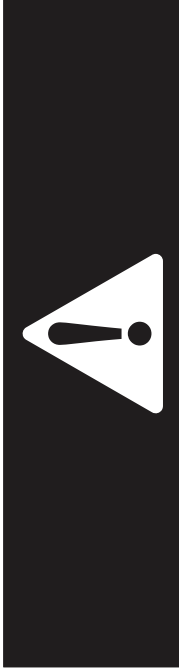
**DUTY CYCLE / FACTEUR DE MARCHE / CICLO DE TRABALHO / CICLO DI LAVORO / EINSCHALTDAUER / CICLO DE TRABAJO / INTERMITTENSFAKTOR
BEDRIJFSCYCLUS / ARBEJDSYKLUS / ARBEIDS SYKLUS / KÄYTTÖJAKSO / DUTY CYCLE / PRACOVNÝ CYKLUS / PRACOVNÍ CYKLUS
MUNKACIKLUS / CYKL ROBOCZY / ΚΥΚΛΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ / РАБОЧИЙ ЦИКЛСЕ**

WELDING CURRENT / COURANT DE SOUDAGE / CORRIENTE DE SOLDATURA / FLUSSO DI SALDATURA / SCHWEISSSTROM / CORRIENTE DE SOLDAGEM / SVETISSTROM / SVEJŠNINGS STRØM / SVEISE STRØM / HITSALSIVIRTA / CORENT DE TAIERE / ZVÁRAČÍ PRŮD / SVÁŘECÍ PRŮD / PRĄD SPAWANIA / ΡΕΙΜΑΣΤΥΚΟΜΗΧΗΣ / СВАРОЧНЫЙ ТОК

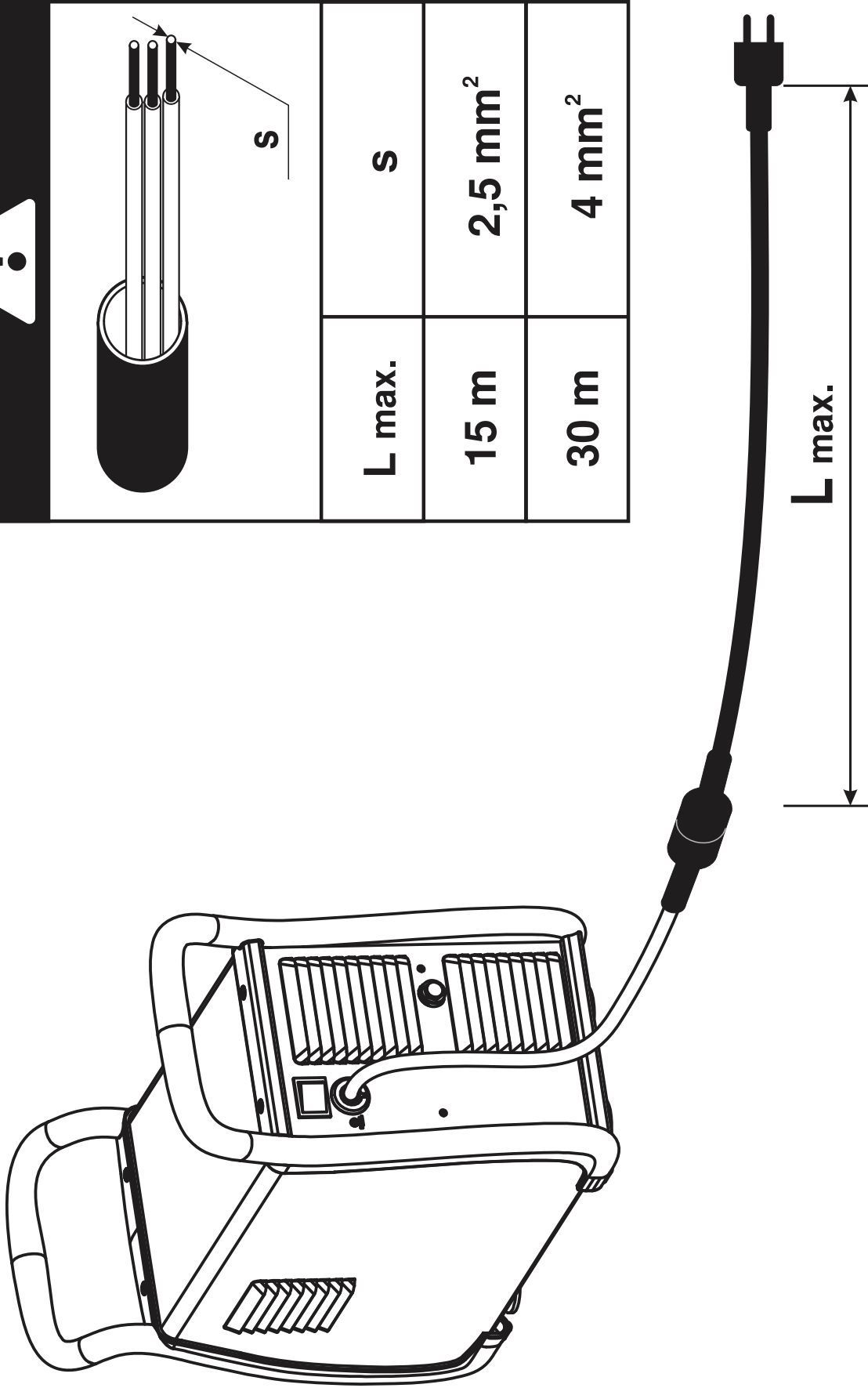


DUTY CYCLE / FACTEUR DE MARCHE / CICLO DE TRABALHO / CICLO DI LAVORO / EINSCHALTDAUER / CICLO DE TRABAJO / INTERMITTENSFAKTOR / BEDRIJFSCYCLUS / ARBEJDSYKLUS / ARBEIDS SYKLUS / KÄYTTÖJAKSO / DUTY CYCLE / PRACOVNÝ CYKLUS / PRACOVNÍ CYKLUS / MUNKACIKLUS / CYKL ROBOCZY / ΚΥΚΛΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ / РАБОЧИЙ ЦИКЛСЕ





L max.	s
15 m	2,5 mm ²
30 m	4 mm ²





- 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 •

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.

ul. Jana III Sobieskiego 19A
58-263 Bielawa
Made in Poland