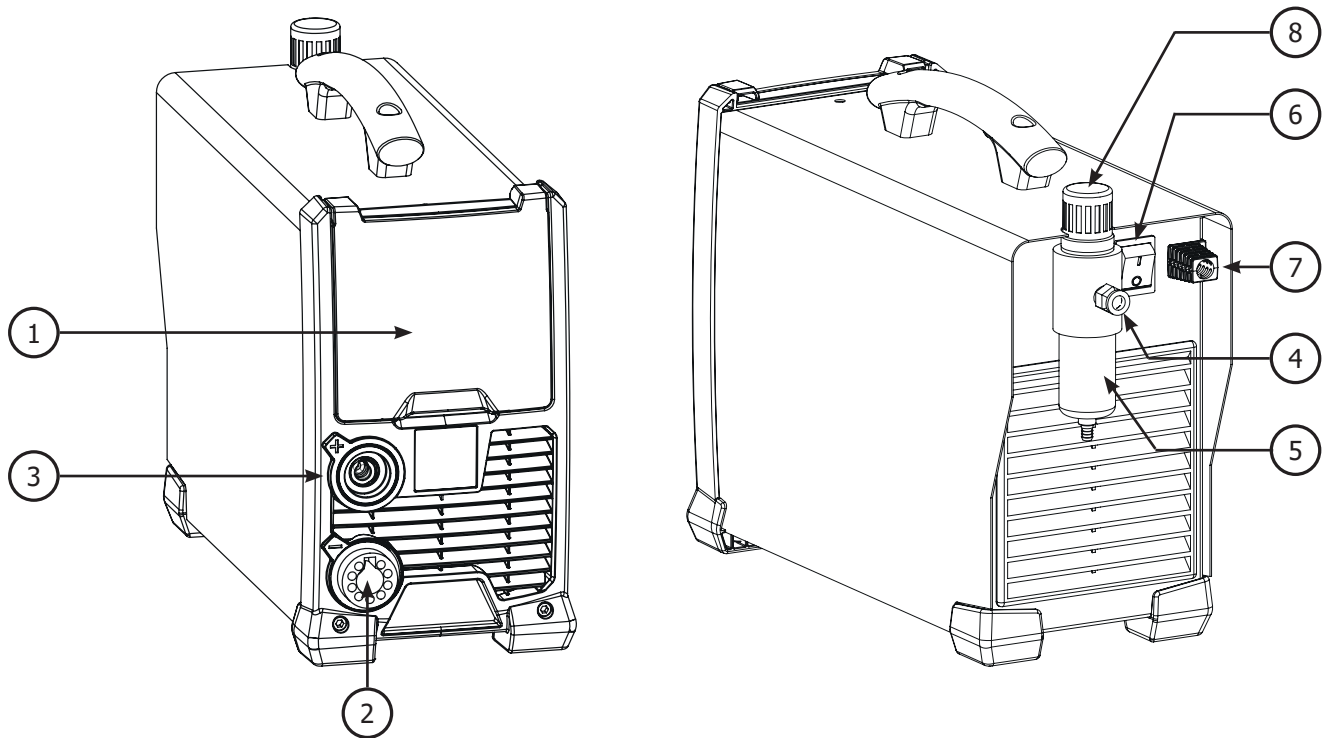


PL 1-17

EASYCUT 25/40

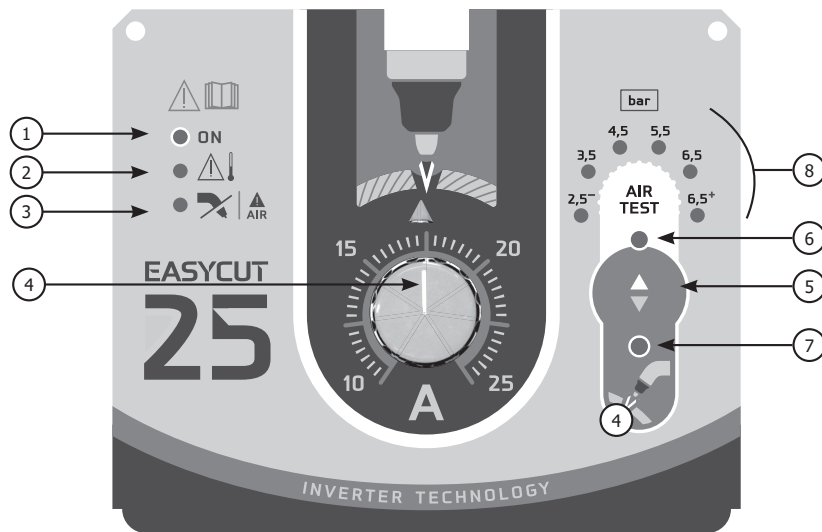
Jednofazowa przecinarka plazmowa

RYS-1

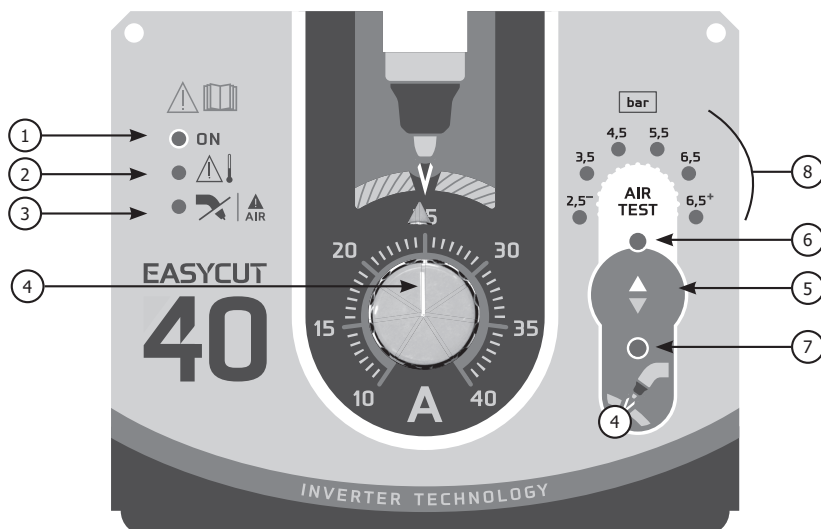


RYS-2

EASYCUT 25



EASYCUT 40



INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

WPROWADZENIE I OGÓLNY OPIS



Przed rozpoczęciem eksploatacji urządzenia należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Nie należy podejmować żadnych modyfikacji bądź prac konserwacyjnych, które nie zostały wymienione w instrukcji.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek obrażenia ciała lub szkody materialne spowodowane użytkowaniem niezgodnym z treścią niniejszej instrukcji.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości bądź problemów należy skonsultować się z osobą wykwalifikowaną w celu poprawnej instalacji urządzenia.

OTOCZENIE

Urządzenie przeznaczone jest wyłącznie do spawania w granicach wskazanych na tabliczce znamionowej i/lub w instrukcji. Należy przestrzegać dyrektyw dotyczących bezpieczeństwa. W przypadku niewłaściwego lub niebezpiecznego użycia produktu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Stanowisko powinno być używane w pomieszczeniach wolnych od substancji tj. kurz, kwasy, gazy lub innych substancji żrących. W trakcie użytkowania należy zapewnić odpowiedni przepływ powietrza.

Zakres temperatur:

Użytkowanie od -10 do +40°C (od +14 do + 104°F).

Przechowywanie pomiędzy -20 a +55°C (-4 a 131°F).

Wilgotność powietrza:

Mniejsza lub równa 50%, w temperaturze 40°C (104°F).

Mniejsza lub równa 90%, w temperaturze 20°C (68°F).

Poziom:

Do 1000 m n.p.m. (3280 stóp).

OCHRONA SIEBIE I INNYCH

Spawanie łukowe może być niebezpieczne i doprowadzić do poważnych obrażeń, a nawet śmierci.

Spawanie naraża osoby na promieniowanie niebezpiecznego źródła ciepła, promieniowanie świetlne łuku, pole elektromagnetyczne (uwaga dla osób posiadających rozrusznik serca), porażenia prądem elektrycznym, hałas i emisję zanieczyszczeń gazowych.

W celu ochrony siebie i innych należy przestrzegać następujących środków ostrożności:



Aby zabezpieczyć się przed oparzeniami i promieniowaniem, należy nosić suchą odzież ochronną, zakrywającą całe ciało, bez mankietów, izolującą i ognioodporną.



Należy zawsze pamiętać o użyciu odpowiednich rękawic zapewniających izolację elektryczną i termiczną.



Należy stosować odpowiednią ochronę spawalniczą lub przyłbicę zapewniającą wystarczający poziom ochrony (w zależności od aplikacji). Należy chronić oczy podczas wszystkich etapów czyszczenia. Szklane kontaktowe są szczególnie zabronione.

Czasem konieczne jest ograniczenie obszaru za pomocą zasłon ognioodpornych, aby chronić obszar spawania przed promieniami łuku, wytryskami i odpadami radioaktywnymi.

Należy poinformować osoby znajdujące się w strefie spawania, aby nie patrzyły ani na łuk spawalniczy, ani na spawane części oraz aby nosiły odpowiednią odzież ochronną.



Należy używać słuchawek chroniących przed hałasem, jeśli proces spawania osiągnie poziom dźwięku powyżej limitu.

Należy trzymać ręce, włosy i ubrania z daleka od części ruchomych (wentylatorów), rąk, włosów, ubrań.

Gdy zasilanie spawania jest pod napięciem, nigdy nie należy zdejmować obudowy zabezpieczającej agregat. W razie wypadku, producent nie jest pociągnięty do odpowiedzialności.



Części, które zostały przyspawane, są gorące i mogą spowodować poparzenia przy ich użytkowaniu. Aby przeprowadzić konserwację palnika, upewnij się, że wystygł on wystarczająco i odczekaj co najmniej 10 minut przed rozpoczęciem. Urządzenie chłodzące musi być włączone podczas używania palnika chłodzonego wodą, aby ciecz nie spowodowała poparzeń.

Uwaga! Ważne jest, aby zabezpieczyć miejsce pracy przed jego opuszczeniem w celu ochrony ludzi i mienia.

OPARY I GAZY POWSTAJĄCE PODCZAS CIĘCIA



Dymy, gazy i pyły emitowane podczas spawania są niebezpieczne dla zdrowia. Należy zapewnić odpowiednią wentylację, wlot powietrza jest czasem konieczny. Maski ze świeżym powietrzem może być dobrym rozwiązaniem w przypadku; gdy wentylacja nie wystarcza.

Należy sprawdzić, czy ssanie jest skuteczne poprzez kontrolę względem norm bezpieczeństwa.

Uwaga! Spawanie w małym pomieszczeniu wymaga nadzoru z bezpiecznej odległości. Ponadto spawanie niektórych materiałów, takich jak ołów, kadm, cynk, rtęć lub beryl, może być szczególnie szkodliwe, należy więc odtłuścić części przed ich spawaniem.

Butle należy przechowywać w otwartych lub dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Muszą one być w pozycji pionowej i utrzymywane na wsporniku lub na wózku. Spawanie w pobliżu smarów lub farb jest zabronione.

RYZIKO POŻARU I WYBUCHU



Należy całkowicie chronić obszar spawania, materiały łatwopalne muszą być oddalone o minimum 11 metrów. Wyposażenie przeciwpożarowe musi znajdować się w pobliżu operacji spawalniczych.

Należy uważać na rozpryski i iskry, nawet przez pęknięcia. Może to być źródłem ognia lub wybuchu.

Osoby, materiały łatwopalne i pojemniki znajdujące się pod ciśnieniem należy trzymać w bezpiecznej odległości.

Należy unikać spawania w zamkniętych pojemnikach lub rurach, a jeśli są otwarte, należy je opróżnić z wszelkich materiałów łatwopalnych lub wybuchowych (olej, paliwo, gaz...).

Operacje szlifowania nie powinny być zwrócone w kierunku źródła prądu spawania czy też w kierunku materiałów łatwopalnych.

BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE



Używana sieć elektryczna zawsze musi mieć uziemienie. Należy używać zalecanego rozmiaru bezpiecznika oznaczonego na tablicy znamionowej.

Porażenie prądem może być źródłem poważnego bezpośredniego lub pośredniego, a nawet śmiertelnego wypadku.

Nigdy nie należy dotykać elementów będących pod napięciem wewnątrz lub na zewnątrz źródła zasilania (palniki, zaciski, kable, elektrody), ponieważ są one podłączone do obwodu spawania.

Przed otwarciem źródła zasilania spawalniczego, urządzenie należy odłączyć od sieci i poczekać 2 minuty, aby wszystkie kondensatory się rozładowały.

Nie należy jednocześnie dotykać palnika i zacisku uziemiającego.

Jeżeli kable lub palnik są uszkodzone, należy pamiętać, że musi je wymieniać osoba wykwalifikowana. Przekrój kabla należy dobrać odpowiednio do zastosowania. Zawsze używaj suchej, dobrej jakości odzieży, aby odizolować się od obwodu spawalniczego. Należy nosić obuwie ochronne we wszystkich miejscach pracy.

KLASYFIKACJA MATERIAŁÓW EMC



Ten materiał klasy A nie jest przeznaczony do użytku na terenie mieszkalnym, ponieważ dostarczana tam publiczna energia elektryczna jest niskonapięciowa. W tych miejscach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej, ze względu na zaburzenia przewodzenia, a także emitowane częstotliwości radioelektryczne.



Sprzęt ten nie spełnia wymogów normy IEC 61000-3-12 i jest przeznaczony do podłączania do prywatnych sieci niskiego napięcia podłączonych do publicznej sieci energetycznej tylko na poziomie średniego i wysokiego napięcia. W przypadku podłączenia do sieci publicznej zasilania o niskim napięciu odpowiedzialnością instalatora lub użytkownika jest upewnienie się, że urządzenie może zostać podłączone. W tym celu, należy skontaktować się z operatorem sieci dystrybucyjnej.

To urządzenie jest zgodne z normą IEC 61000-3-11.



EMISJE ELEKTROMAGNETYCZNE



Prąd elektryczny przechodzący przez jakikolwiek przewodnik wytwarza zlokalizowane pola elektryczne i magnetyczne (EMF). Prąd tnący wytwarza pole elektromagnetyczne wokół obwodu tnącego i urządzenia tnącego.

Pola elektromagnetyczne EMF mogą zakłócać działanie niektórych implantów medycznych, takich jak rozruszniki serca. Dla osób z implantami medycznymi muszą zostać podjęte środki ochronne. Na przykład, ograniczenia dostępu dla osób przechodzących lub indywidualna ocena ryzyka dla spawaczy.

Spawacze powinni postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami, aby zminimalizować ekspozycję na działanie pól elektromagnetycznych z obwodu spawania:

- ułożyć razem kable tnące - Zabezpieczyć je, jeśli to możliwe, zaciskiem;
- ustawić się (tułów i głowę) jak najdalej od obwodu zgrzewania;
- nigdy nie owijać przewodów spawalniczych wokół ciała;
- nie umieszczać ciała pomiędzy kablami spawalniczymi. Trzymać oba kable po jednej stronie ciała;
- podłączyć zacisk uziemiający jak najbliżej spawanego obszaru;
- nie pracować zbyt blisko, nie pochylać się i nie siadać na spawarce;
- nie wyłączać podczas transportu źródła zasilania.



Zaleca się, aby osoby noszące rozruszniki serca skonsultowały się z lekarzem przed rozpoczęciem użytkowania tego urządzenia. Narażenia na działania pól elektromagnetycznych podczas spawania mogą mieć inne skutki, konsekwencje zdrowotne, które nie są jeszcze znane.

ZALECENIA DOTYCZĄCE OCENY OBSZARU CIĘCIA I OBIEKTU

Informacje ogólne

Użytkownik jest odpowiedzialny za instalację i użytkowanie sprzętu do spawania łukowego zgodnie z instrukcją producenta. W przypadku wykrycia zakłóceń elektromagnetycznych rolą użytkownika sprzętu do spawania łukowego jest rozwiązanie sytuacji z pomocą techniczną producenta. W niektórych przypadkach to działanie zapobiegawcze może sprowadzać się do czegoś tak prostego, jak uziemienie obwodu spawania. W innych przypadkach może być konieczne skonstruowanie osłony elektromagnetycznej wokół źródła prądu spawania i całego elementu z zamocowaniem filtrów wejściowych. We wszystkich przypadkach, zaburzenia elektromagnetyczne muszą być zminimalizowane, aż przestaną być kłopotliwe.

Ewaluacja obszaru cięcia

Przed zainstalowaniem sprzętu do spawania łukowego, użytkownik powinien ocenić potencjalne problemy elektromagnetyczne w otaczającym go obszarze. Należy wziąć pod uwagę następujące elementy:

- obecność (powyżej, poniżej i obok spawarki łukowej) innych kabli energetycznych, sterowania i telefonicznych;
- nadajniki i odbiorniki telewizyjne;
- komputery i inny sprzęt;
- urządzenia krytyczne dla bezpieczeństwa, takie jak zabezpieczenia maszyn przemysłowych;
- zdrowie i bezpieczeństwo osób przebywających w danym obszarze, takich jak osoby z kardiostymulatorami lub aparatami słuchowymi;
- aparatura do kalibracji i pomiarów;
- odizolowanie innych urządzeń, które znajdują się na tym samym obszarze.

Operator musi upewnić się, że urządzenia i sprzęt używane na tym samym obszarze są ze sobą kompatybilne. Może to wiązać się z dodatkowymi środkami ostrożności;

- pora dnia podczas spawania lub wykonywania innych wymaganych czynności.

Należy wziąć pod uwagę wielkość strefy otoczenia, zależną od struktury budynku i innych prac, które mają się tam odbywać. Ta strefa otoczenia może wykraczać poza granice instalacji.

Ewaluacja instalacji cięcia

Oprócz oceny obszaru spawalniczego ocena systemów spawania łukowego może być wykorzystana do identyfikacji i rozwiązania różnych przypadków zakłóceń. Wskazane jest, żeby ocena emisji obejmowała pomiary na miejscu, jak określono w artykule 10 CISPR 11. Pomiary na miejscu mogą również pomóc potwierdzić skuteczność środków ograniczających.

ZALECENIA DOTYCZĄCE METOD REDUKCJI EMISJI ELEKTROMAGNETYCZNEJ

a. Publiczna sieć zasilania: Wskazane jest podłączenie urządzeń spawalniczych do publicznej sieci zasilania zgodnie z zaleceniami producenta. W przypadku występowania zakłóceń może być konieczne podjęcie dodatkowych środków zapobiegawczych, takich jak filtrowanie publicznej sieci zasilania. Wskazane jest przewidzieć osłonę kabla zasilającego w przewodzie zainstalowanym na stałe, która będzie z metalu lub innego odpowiednika materiału do spawania łukowego. Powinno się również zapewnić ciągłość elektryczną osłony na całej jej długości. Należy również połączyć osłonę ze źródłem prądu spawania w celu zapewnienia dobrego połączenia elektrycznego pomiędzy przewodem i obudową źródła prądu spawania.

b. Konserwacja materiału cięcia łukowego: Sprzęt do spawania łukowego wymaga rutynowej konserwacji wedle zaleceń producenta. Wskazane jest, aby wszystkie wejścia, drzwiczki serwisowe i pokrywy były zamknięte i prawidłowo zablokowane, gdy urządzenie do spawania łukowego jest włączone. Wskazane jest, aby sprzęt do spawania łukowego nie był w żaden sposób modyfikowany z wyjątkiem zmian i ustawień opisanych w instrukcji obsługi producenta. W szczególności wskazane jest, aby urządzenie rozruchowe dozujące i stabilizujące łuk było regulowane i konserwowane zgodnie z zaleceniami producenta.

c. Kable do cięcia: Kable te powinny być jak najkrótsze, umieszczone jak najbliżej siebie i blisko ziemi lub całkowicie na podłodze.

d. Uziemienie ekwipotencjalne: Należy rozważyć połączenie wszystkich przedmiotów metalowych w pobliżu. Jednakże metalowe przedmioty podłączone do przedmiotu obrabianego zwiększają ryzyko porażenia elektrycznego, jeśli operator dotknie zarówno tych metalowych elementów, jak i elektrody. Wymagane jest odizolowanie operatora od takich metalowych przedmiotów.

e. Uziemienie ciętego elementu: W przypadku, gdy cięty element nie jest uziemiony ze względów bezpieczeństwa elektrycznego lub z powodu jego wielkości i lokalizacji, np. kadłuby statków lub stal konstrukcyjna w budynkach, połączenie uziemione może, w niektórych przypadkach, ale nie zawsze, zmniejszyć emisję. Należy uważać, aby uniknąć uziemienia części, które mogłyby zwiększyć ryzyko obrażeń użytkowników lub uszkodzenia innych urządzeń elektrycznych. Jeśli to konieczne, połączenie części, która ma być odcięta do uziemienia powinno być wykonane bezpośrednio, ale w niektórych krajach, gdzie to bezpośrednie połączenie nie jest dozwolone, połączenie powinno być wykonane za pomocą odpowiedniego kondensatora wybranego zgodnie z przepisami krajowymi.

f. Ochrona i ekranowanie: Ochrona i selektywne ekranowanie kabli, i urządzeń w okolicy może łagodzić problemy zakłóceń. Ochrona całego obszaru spawania może być przewidziana do specjalnych zastosowań.

TRANSPORT I TRANZYT ŹRÓDŁA ENERGII TNĄCEJ



Źródło prądu spawania jest wyposażone w dodatkowy uchwyt do przenoszenia w rękę. Nie należy lekceważyć jego wagi. Uchwyt nie jest postrzegany jako część do podwieszenia.

Nie wolno używać kabli ani palników do przemieszczania źródła prądu spawalniczego. Musi ono być przemieszczane w pozycji pionowej. Nie należy umieszczać źródła zasilania nad osobami lub przedmiotami.

INSTALACJA URZĄDZENIA

- Umieścić źródło prądu spawania na podłodze, której maksymalne nachylenie wynosi 10 °.
 - Zapewnić wystarczającą strefę do chłodzenia źródła prądu spawania i do łatwego dostępu do panelu sterowania.
 - Nie stosować w środowisku, gdzie występują pyły metali przewodzących.
 - Źródło prądu spawania musi być chronione przed deszczem i nie może być narażone na działanie promieni słonecznych.
 - Urządzenie jest o stopniu ochrony IP21, to znaczy:
 - zabezpieczenie przed dostępem do niebezpiecznych części stałych o średnicy > 12,5 mm i,
 - zabezpieczenie przed spadającymi pionowo kroplami wody
- Przewody zasilania, przedłużacze i przewody spawalnicze muszą być całkowicie rozwinięte, aby zapobiec przegrzaniu.



Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom i przedmiotom ze względu na niewłaściwe i niebezpieczne wykorzystania tego materiału.

KONSERWACJA / PORADY



Odciąć zasilanie, odłączając wtyczkę i odczekać dwie minuty przed rozpoczęciem pracy na urządzeniu. Wewnątrz, napięcie i siła prądu są wysokie i niebezpieczne. Konserwację powinny przeprowadzać wyłącznie osoby z odpowiednimi kwalifikacjami. Zalecana jest coroczna konserwacja.

1 - Konserwacja filtra powietrza:

- Konieczne jest okresowe oczyszczanie filtra powietrza. Aby to zrobić, naciśnij i przytrzymaj pomarańczowy przycisk poniżej filtra.
- Demontaż:
 - Odłączyć dopływ powietrza.
 - Chwycić zbiornik, wcisnąć zatrzask i obrócić zbiornik o 45° w lewo.
 - Pociągnij zbiornik w dół, aby ją wyjąć.
 - Część filtra jest biała, należy ją wyczyścić lub w razie potrzeby wymienić.

2 - Konserwacja okresowa:




- Regularnie zdjąć pokrywę i oczyścić z kurzu za pomocą pistoletu ze sprężonym powietrzem. Należy przy tej okazji również zlecić wykwalifikowanemu specjalście dysponującemu odpowiednim sprzętem sprawdzenie połączeń elektrycznych.
- Regularnie sprawdzać stan techniczny przewodu zasilającego. Jeżeli kabel zasilający jest uszkodzony, musi on zostać wymieniony przez producenta, jego serwis posprzedażowy lub podobnie wykwalifikowaną osobę w celu uniknięcia zagrożenia.
- Nie należy zasłaniać otworów wentylacyjnych urządzenia, aby ułatwić cyrkulację powietrza.
- Sprawdź korpus palnika pod kątem pęknięć i odsłoniętych przewodów.
- Sprawdź, czy materiały eksploatacyjne są dobrze zainstalowane i nie są zbyt zużyte.
- Nie używać tego źródła spawania do rozmrażania rur odpływu kanalizacyjnego, ładowania baterii/akumulatorów lub do rozruchu silnika.

INSTALACJA - FUNKCJONOWANIE URZĄDZENIA

Tylko doświadczony i wykwalifikowany przez producenta personel może przeprowadzać instalację. Podczas montażu należy upewnić się, że generator jest odłączony od sieci.

W celu zapewnienia optymalnego połączenia zaleca się stosowanie adapterów dostarczonych wraz z zestawem.

URZĄDZENIE DOSTARCZANE Z

	EASYCUT 25 Nr kat. 065543	EASYCUT 40 Nr kat. 029743
 4 m	✓ TPT 25	✓ TPT 40
 2 m - 10 mm ²	✓	✓
zestaw startowy	-	-
 złączki pneumatyczne	✓ 8 mm	✓ 8 mm

Akcesoria dostarczone z generatorem mogą być używane tylko z tymi samymi modelami.

OPIS STANOWISKA (RYS. 1)

- | | |
|---|---|
| 1- Klawiatura + przyciski przyrostowe | 5- Filtr powietrza |
| 2- Złącze palnika | 6- Przełącznik ON / OFF |
| 3- Złącze zacisku uziemienia | 7- Kabel zasilania |
| 4- Przyłącze zasilania sprężonym powietrzem | 8- Regulator powietrza (<i>regulacja ciśnienia powietrza</i>) |

HUMAN MACHINE INTERFACE (HMI) (RYS-2)

- | | |
|---|--|
| 1- Lampka zasilania (zielona) | 5- Przycisk wyboru (ciśnienie powietrza lub tryb cięcia) |
| 2- Zabezpieczenie termiczne i wskaźnik nadprądowy (żółty) | 6- Wskaźnik wyboru ciśnienia powietrza |
| 3- Wskaźnik usterki palnika i ciśnienia powietrza | 7- Lampka sygnalizacyjna rozpoczęcia cięcia |
| 4- Regulacja prądu cięcia | 8- Wskazanie zmierzonej wartości ciśnienia (LED). |

ZASILANIE ELEKTRYCZNE

Urządzenie to jest dostarczone z wtyczką 16A typu CEE7/7 i musi być podłączane do jednofazowej instalacji elektrycznej 230 V (50-60 Hz) z trzema kablami w tym jednym neutralnym podłączonym do uziemienia. Pochłaniany prąd skuteczny (I_{1eff}) dla maksymalnych warunków użytkowania wyświetlany jest na urządzeniu. Sprawdzić, czy zasilacz i jego zabezpieczenie (bezpiecznik i / lub wyłącznik) są kompatybilne z parametrami wymaganego źródła prądu. Do intensywnego użytkowania najlepiej użyć gniazda 32 A zabezpieczonego wyłącznikiem automatycznym 32A. Urządzenie należy umieścić tak, aby dostępne było gniazdo.

Zasilane są z instalacji elektrycznej 230V +/- 15% (50 - 60 Hz) z UZIEMIENIEM. To urządzenie powinno być używane wyłącznie z jednofazowym, uziemionym źródłem zasilania.

Prąd absorbowany (I_{1eff}) jest wyświetlany na urządzeniu dla maksymalnych warunków pracy. Sprawdzić, czy zasilacz i jego zabezpieczenie (bezpiecznik i / lub wyłącznik) są kompatybilne z parametrami wymaganego źródła prądu.

PODŁĄCZENIE DO AGREGATU PRĄDOWÓRCZEGO

Ten sprzęt nie jest chroniony przed przepięciami regularnie emitowanymi przez generatory i dlatego nie zaleca się podłączania go do tego typu źródeł zasilania.

UŻYWANIE PRZEDŁUŻACZY

Wszystkie przedłużacze muszą mieć odpowiedni rozmiar i odpowiednią sekcję do napięcia urządzenia.

Używać przedłużacza zgodnie z przepisami krajowymi.

Napięcie prądu wejściowego	Odcinek kabla przedłużającego (<45m)
230 V	6 mm ²

DOPŁYW POWIETRZA

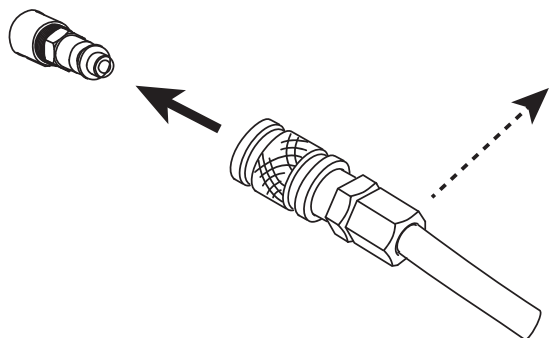
Wlot powietrza może być zasilany przez kompresor lub butle wysokociśnieniowe. Manometr wysokiego ciśnienia powinien być stosowany przy każdym rodzaju zasilania i powinien być zdolny do dostarczania gazu do wlotu powietrza przecinarek plazmowych. Urządzenia te są wyposażone we wbudowany filtr powietrza (5µm), ale w zależności od jakości używanego powietrza może być wymagana dodatkowa filtracja (opcjonalny filtr zanieczyszczeń, nr kat. 039728).



W przypadku złej jakości powietrza zmniejsza się prędkość cięcia, pogarsza się jakość cięcia, zmniejsza się wydajność grubości cięcia i skraca się żywotność materiałów eksploatacyjnych.

Aby uzyskać optymalną wydajność, sprężone powietrze musi spełniać wymagania normy ISO8573-1, klasa 1.2.2. Maksymalna temperatura pary musi wynosić - 40 °C.

Maksymalna ilość oleju (aerazol, ciecz i opary) powinna wynosić 0.1 mg/m³.



Podłączyć zasilanie powietrzem do źródła zasilania za pomocą węża powietrza obojętnego o średnicy wewnętrznej 9,5 mm i szybkozłączki.



Ciśnienie nie może przekraczać 9 barów, w przeciwnym razie może dojść do eksplozji zbiornika filtra.

Zalecane ciśnienie wlotowe podczas cyrkulacji powietrza wynosi od 2,5 do 6,5 bara przy minimalnym przepływie 115 l/min.

KONFIGURACJA PALNIKA

Palniki są chłodzone powietrzem i nie wymagają żadnych specjalnych procedur chłodzenia.

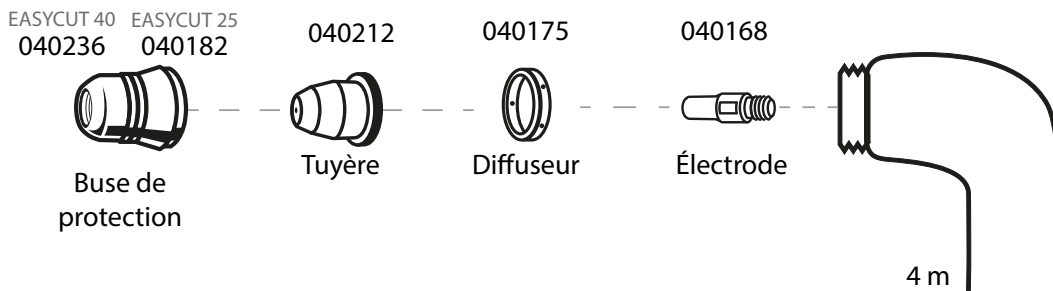
1 - OKRES TRWAŁOŚCI MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH

Częstotliwość wymiany materiałów eksploatacyjnych zależy od wielu czynników:

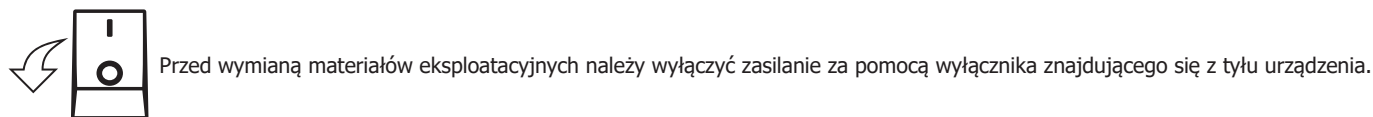
- Grubość ciętego metalu.
- Średnia długość cięcia.
- Jakość powietrza (obecność oleju, wilgoci lub innych zanieczyszczeń).
- Wiercenie w metalu lub cięcie od krawędzi.
- Podczas cięcia należy zachować odpowiednią odległość palnika od przedmiotu obrabianego.

W normalnych warunkach użytkowania:
 - Podczas cięcia ręcznego, elektroda zużywa się jako pierwsza.

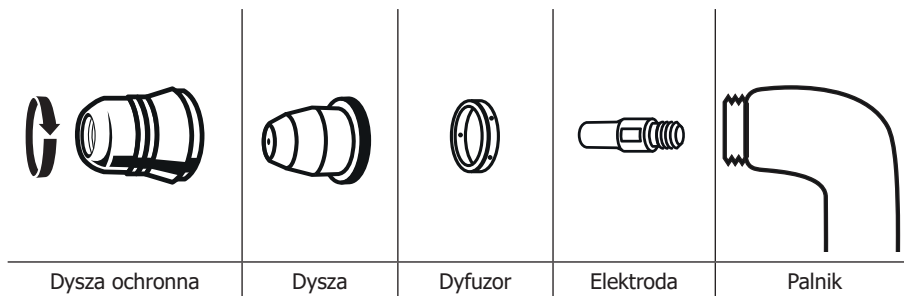
Materiały eksploatacyjne do palnika



2 - INSTALACJA MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH PALNIKA :



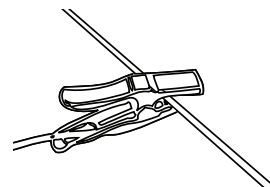
Aby móc korzystać z palnika, należy zainstalować kompletny zestaw materiałów eksploatacyjnych w odpowiedniej kolejności: elektroda, dyfuzor, dysza i dysza ochronna.



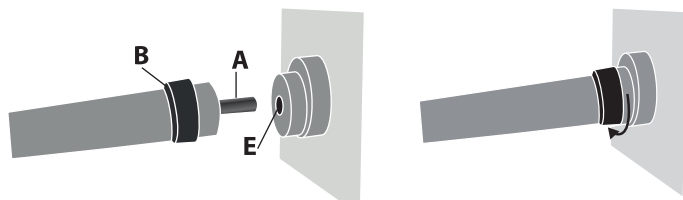
FUNKCJONOWANIE GENERATORA

1 - UMIEŚCIĆ ZACISK UZIEMIĄJĄCY NA OBRABIANYM PRZEDMIOCIE

Upewnij się, że kontakt elektryczny jest dobry i że kabel nie przeszkadza w cięciu.
Uwaga : farba uniemożliwia kontakt części metalowej z zaciskiem uziemiającym, nie zapomnij jej usunąć.



2 - SPRAWDZIĆ OBECNOŚĆ WSZYSTKICH MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH PALNIKA I PODŁĄCZYĆ W NASTĘPUJĄCY SPOSÓB:



Włożyć wtyczkę palnika (A) do gniazda (E) i przykręcić część B. Należy uważać, aby dokręcić palnik. Aby zdjąć palnik, należy odkręcić go jak wyżej.

3 - URUCHOM MASZYNĘ i sprawdź, czy świeci się kontrolka zasilania (1).

4 - PANEL STEROWANIA (RYS-2)

● **ON Zielona kontrolka «ON»**

Gdy urządzenie jest włączone, zapala się lampka kontrolna. W przypadku awarii zasilania zielona kontrolka zgaśnie, ale urządzenie pozostanie włączone do momentu odłączenia kabla zasilającego.

● **! Pomarańczowa kontrolka (2)**

Przegrzanie : w tym przypadku pomarańczowa dioda miga raz na sekundę. Poczekaj kilka minut, kontrolka zgaśnie i urządzenie zacznie ponownie pracować.


Nadmiar prądu w obwodzie pierwotnym: w tym przypadku pomarańczowa lampka będzie świecić się stale. Wyłączyć maszynę (wyłącznikiem głównym) i ponownie włączyć.




Pomarańczowa kontrolka (3)

Niepodłączony palnik: w tym przypadku pomarańczowa lampka będzie świecić się stale. Sprawdzić połączenie palnika i osłony ochronnej.
Brak powietrza lub niewystarczające ciśnienie: w tym przypadku pomarańczowa dioda miga raz na sekundę. Sprawdzić powietrze i wyregulować ciśnienie do ponad 2,5 bara. Należy również sprawdzić, czy rura wydechowa nie jest skrzywiona.


5 - REGULACJA CIŚNIENIA POWIETRZA (RYS-2)

Naciśnij przycisk i wybierz  Wybierz ciśnienie powietrza pomiędzy 2,5 a 6,5 bar.

6 - REGULACJA PRĄDU (RYS-2)

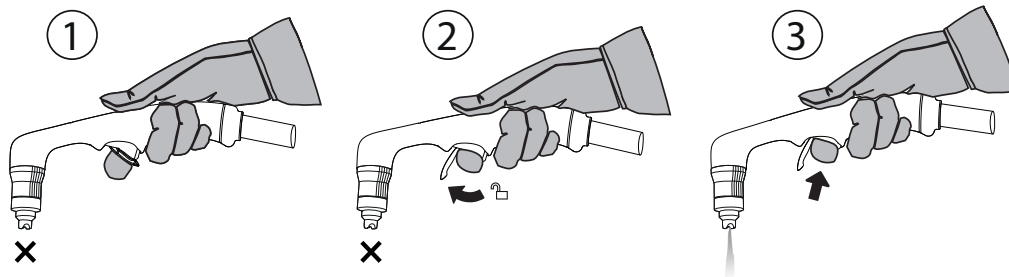
Użyj pokrętki, aby dostosować natężenie prądu do grubości i rodzaju blachy.  Zapoznaj się z instrukcją wydrukowaną na obudowie przecinarki plazmowej.

7 - ROZPOCZĘCIE PROCESU CIĘCIA (RYS-2)

Naciśnij przycisk i wybierz , aby rozpocząć cięcie.

ZATRZASK BEZPIECZEŃSTWA

Palnik wyposażony jest w zatrząsk zabezpieczający przed przypadkowym zajarzaniem: Odblokuj go, a następnie pociągnij za spust jak poniżej:



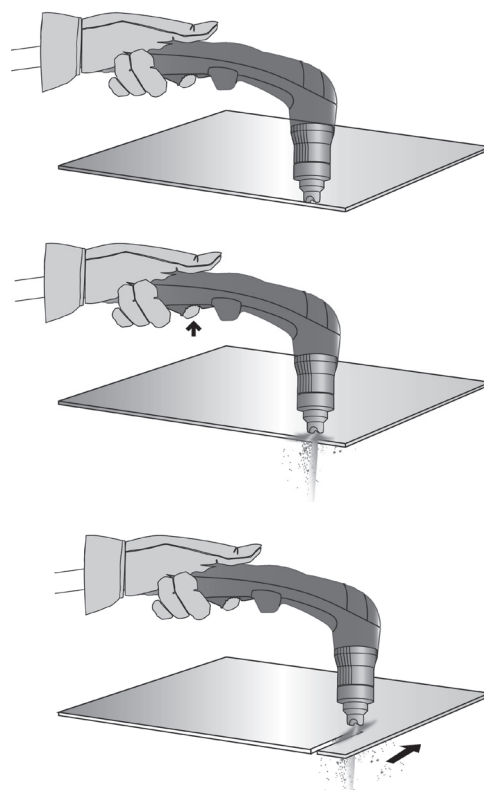
Stosować odpowiednie wyposażenie ochronne. Trzymać z dala od końcówki palnika. Trzymaj ręce z dala od ścieżki cięcia. Nigdy nie kieruj latarki na siebie ani na nikogo innego.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE CIĘCIA

- Lekko przeciągnij dyszę po obrabianym przedmiocie, aby zapewnić równe cięcie. Zapewnia to stałą i prawidłową odległość.
- Podczas cięcia należy zwrócić uwagę, aby iskry wychodziły z dolnej części obrabianego przedmiotu. Iskry podczas cięcia powinny iść lekko za palnikiem (kąt 15° do 30° od pionu).
- Jeśli z góry pomieszczenia lecą iskry, należy zwolnić ruch lub ustawić prąd wyjściowy na wyższym poziomie.
- Przy cięciach prostych należy posługiwać się linijką jako prowadnicą.

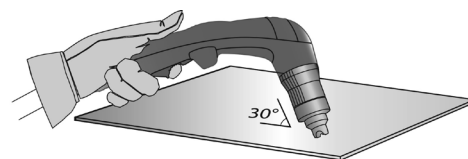
RĘCZNE CIĘCIE OD KRAWĘDZI CZĘŚCI

- 1 Po zamocowaniu zacisku uziemienia na obrabianym przedmiocie należy trzymać stopkę palnika prostopadle (90°) do końca obrabianego przedmiotu.
- 2 Wcisnąć spust palnika, aby łuk został zapalony aż do momentu, gdy całkowicie wejdzie w obrabiany przedmiot.
- 3 Gdy obrabiany przedmiot zostanie uruchomiony, przeciągnij lekko płożę po obrabianym przedmiocie, aby kontynuować cięcie. Staraj się utrzymać stałe tempo.

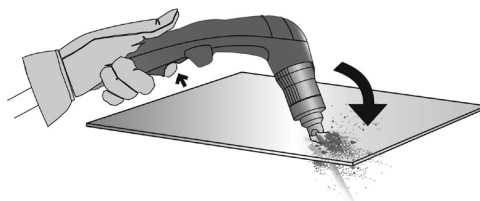


WIERCENIE PRZEDMIOTU OBRABIANEGO / CIĘCIE W ŚRODKU PRZEDMIOTU OBRABIANEGO

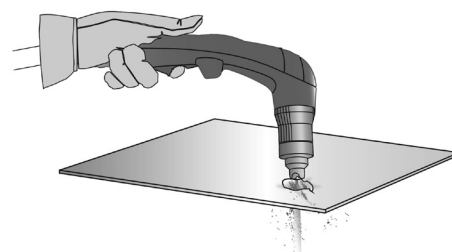
① Po zamocowaniu zacisku uziemienia na obrabianym przedmiocie trzymać palnik pod kątem około 30° do obrabianego przedmiotu.



② Po zamocowaniu zacisku uziemienia na obrabianym przedmiocie trzymać palnik pod kątem około 30° do obrabianego przedmiotu. Obrócić powoli palnik do pozycji prostopadłej (90°).



③ Zabezpieczyć palnik, nadal naciskając na spust. Jeżeli iskry pojawiają się na dole przedmiotu, to znaczy, że łuk przebił materiał.



④ Gdy obrabiany przedmiot zostanie uruchomiony, przeciągnij lekko płożę po obrabianym przedmiocie, aby kontynuować cięcie. Staraj się utrzymać stałe tempo.

KONTROLA MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH (MONTAŻ I DEMONTAŻ, PATRZ STR.8)

Części	Czynności	Rozwiązania
 Dysza	Sprawdzić powierzchnię pod kątem uszkodzeń i zużycia.	Wymienić dyszę, jeśli wydaje się mocno uszkodzona (ślady spalenia).
 Dysza	Sprawdzić wzrokowo wewnętrzny otwór dyszy.	Wymień dyszę, jeśli średnica wewnętrzna jest powiększona lub zdeformowana.
 Dyfuzor	Sprawdź powierzchnię i wewnątrz dyfuzora pod kątem uszkodzeń i zużycia. Brak przeszkód w otworach wylotowych gazu.	Wymienić dyfuzor, jeśli jego powierzchnia jest uszkodzona, zużyta lub jeśli któryś z otworów wylotowych gazu jest zatkany.
 Elektroda	Sprawdzić wzrokowo wewnętrzny otwór dyszy.	Wymienić elektrodę, gdy tylko wkład zostanie zużyty (1,5 mm usunięcia).

NIEPRAWIDŁOWOŚCI, ROZWIĄZANIA

PROBLEMY	ROZWIĄZANIA
Urządzenie nie włącza się.	<ul style="list-style-type: none"> - Upewnij się, że przewód zasilający jest podłączony do gniazdka. - Sprawdź, czy urządzenie jest włączone na panelu zasilania lub na skrzynce odłącznika. - Sprawdź, czy napięcie w sieci nie jest zbyt niskie (więcej niż 15% poniżej napięcia znamionowego). - Sprawdź, czy nie zadziałał wyłącznik automatyczny.
Łuk pilotażowy gaśnie.	<ul style="list-style-type: none"> - Zużyte materiały eksploatacyjne. - Brak kontaktu elektrycznego pomiędzy dyszą a elektrodą.

Łuk tnący zatrzymuje się.	- Za małą prędkość cięcia. - Złe podłączenie zacisku uziemiającego. - Za duża wysokość cięcia.
Zgłębienie niewystarczające.	- Za duża prędkość cięcia. - Za mało mocy. - Zbyt duża grubość obrabianego przedmiotu.
Łuk iskrzy i syczy.	- Odpowietrzyć filtr powietrza. - Wkład filtra musi zostać wyczyszczony lub wymieniony.

WARUNKI GWARANCJI FRANCJA

Gwarancja obejmuje wszystkie usterki lub wady produkcyjne przez 2 lata od daty zakupu (części i robocizna).

Gwarancja nie obejmuje:

- Wszelkich innych szkód spowodowanych transportem.
- Zwykłego zużycia części (Np. : kabli, zacisków, itp.).
- Przypadków nieodpowiedniego użycia (błędów zasilania, upadków czy demontażu).
- Uszkodzenia związane ze środowiskiem (zanieczyszczenia, rdza, kurz).

W przypadku usterki należy zwrócić urządzenie do dystrybutora, załączając:

- dowód zakupu z datą (paragon fiskalny, fakturę....)
- notatkę z wyjaśnieniem usterki.

WYDAJNOŚĆ

EASYCUT 25

		CLEAN CUT ▼					MAX ▼
		■■■■■					■■■
↓ ↑ mm	Fe	< 2	2	3	4	6	8
	Al / CrNi	< 1	1	2	3	4	6
I_{L2}		10 A	15 A	20 A	25 A	25 A	25 A
$X_{(25^{\circ}C)}$		100 %	80 %	70 %	60 %	50 %	40 %

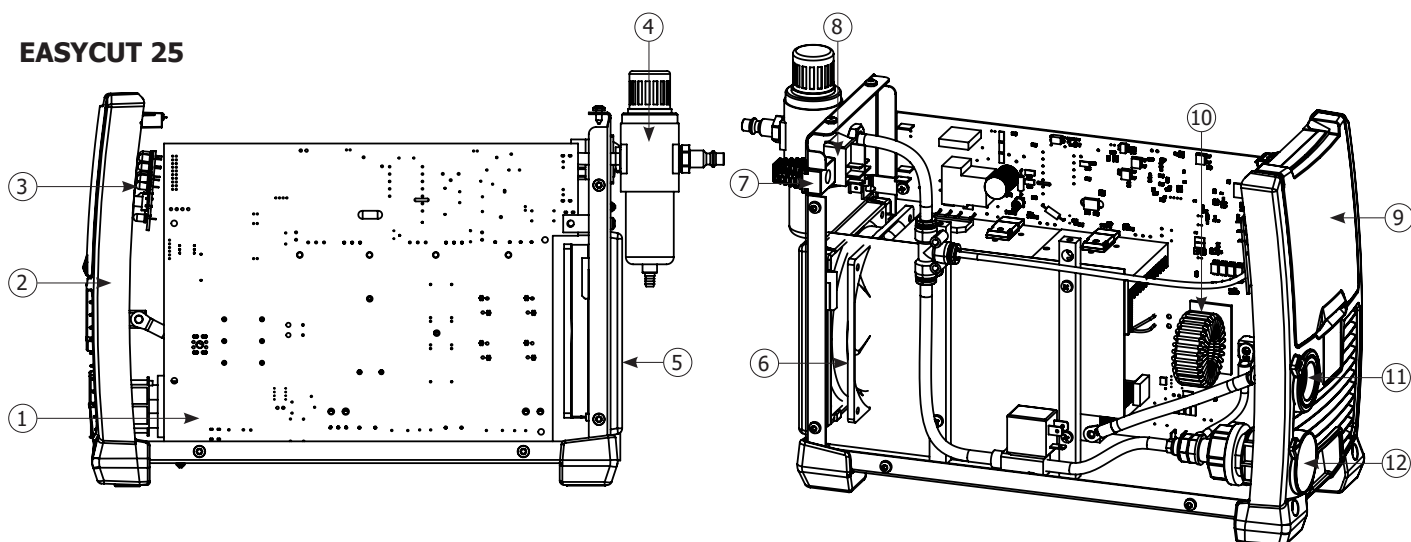
EASYCUT 40

		CLEAN CUT ▼							MAX ▼
		■■■■■■							■■■
↓ ↑ mm	Fe	< 2	3	6	8	12	13	15	20
	Al / CrNi	< 1	2	3	5	8	9	12	15
I_{L2}		10 A	15 A	20 A	25 A	30 A	35 A	40 A	40 A
$X_{(25^{\circ}C)}$		80 %	70 %	60 %	45 %	40 %	35 %	30 %	30 %

Fe	Miękka blacha
Al	Aluminium
CrNi	Stal stal nierdzewna

CZĘŚCI ZAMIENNE

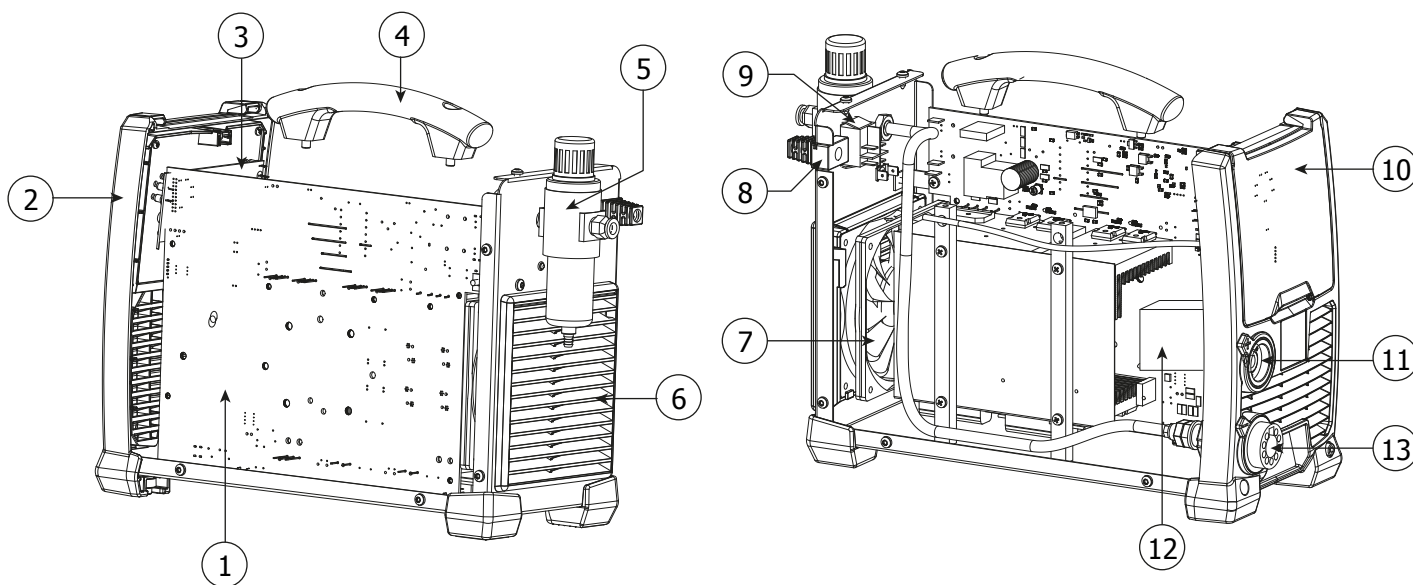
EASYCUT 25



1	Płyta główna	B4117
2	Plastikowy panel przedni	56164
3	Karta PCBA	B4033
4	Filtr & reduktor ciśnienia	C71421
5	Kratka z tworzywa sztucznego	51010
6	Wentylator	C16538
7	Kabel zasilania	21468

8	Przełącznik	52460
9	Obudowa ochronna	56166
10	Induktor wyjściowy	C32579
11	Złącze zacisku uziemienia	C31319
12	Podłączenie palnika	C31325

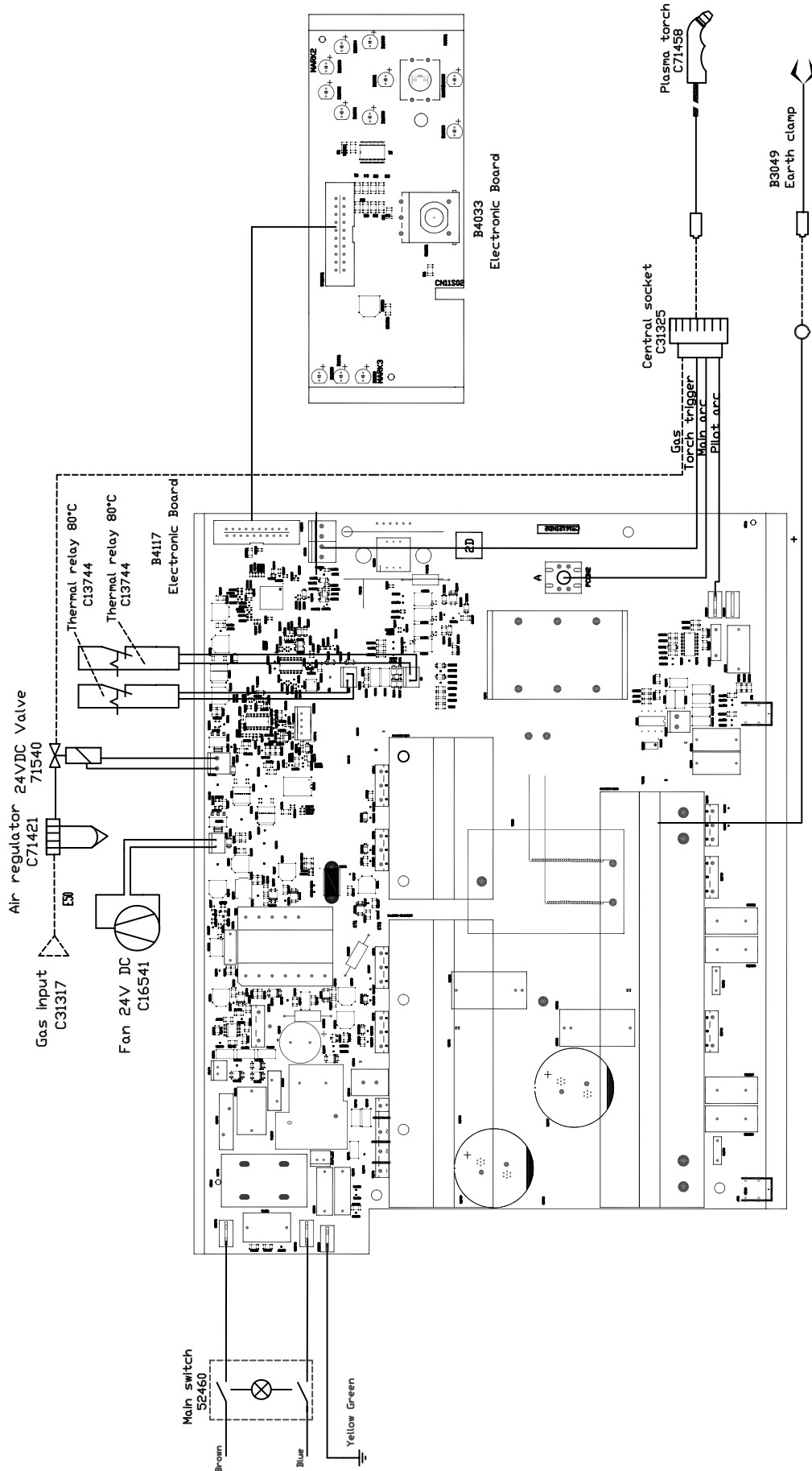
EASYCUT 40



1	Płyta główna	53580
2	Plastikowy panel przedni	56164
3	Karta PCBA	53581
4	Plastikowy uchwyt	56048
5	Filtr & reduktor ciśnienia	53582
6	Kratka z tworzywa sztucznego	51010
7	Wentylator	53586
8	Kabel zasilania	21464
9	Przełącznik	53546
10	Obudowa ochronna	56166
11	Złącze zacisku uziemienia	53583
12	Induktor wyjściowy	53584
13	Podłączenie palnika	53585

SCHEMAT ELEKTRYCZNY


EASYCUT 25



DANE TECHNICZNE

PLASMA CUTTER		EASYCUT 25	EASYCUT 40
Podstawowy			
Napięcie zasilania		230 V +/- 15%	230 V +/- 15%
Częstotliwość sieci zasilania		50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Wyłącznik bezpieczników		16 A	32 A
Zapasowy			
Napięcie próżniowe		420 V	440 V
Nominalny prąd wyjściowy (I ₂)		10 → 25 A	10 → 40 A
Konwencjonalne napięcie wyjściowe (U ₂)		84 → 90 V	84 → 96 V
Cykl pracy w 40°C (10 min)* Norma EN60974-1.	Imax	30 %	20 %
	100%	10 A	-
	60%	15 A	10 A
Cisnienie robocze			
		2.5 > 6,5 barów	
Przepływ powietrza			
		115 l/min	
Temperatura urządzenia podczas pracy			
		-10° → +40°C	
Temperatura przechowywania			
		-20° → +55°C	
Klasa izolacji			
		F	
Stopień zanieczyszczenia			
		III	
Wydajność			
		85 %	
Stopień ochrony			
		IP21	
Wymiary (DxSxW)			
		42 x 15 x 30 cm	
Waga		7.8 kg	8 kg

*Te cykle robocze wykonane są zgodnie z normą EN60974-1 w temperaturze 40°C i w cyklu 10 min.

Podczas intensywnego użytkowania (> cykl pracy) może zadziałać zabezpieczenie termiczne, w którym to przypadku łuk gaśnie i zapala się ikona . Należy pozostawić urządzenie podłączone do prądu w celu umożliwienia jego schłodzenia, aż do momentu, gdy wyłączy się zabezpieczenie / ochrona termiczna. Źródło prądu opisuje charakterystykę wyjściową typu spadającego.

IKONY

	Uwaga ! Przed użyciem należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi.
	Jednofazowy przekształtnik transformatorowo-prostownikowy
EN60974-1 EN60974-10 Klasa A	Urządzenie to jest zgodne z normą EN60974-1, EN60971-10 i klasą A.
	Cięcie plazmowe
	Nadaje się do cięcia w środowisku o podwyższonym ryzyku porażenia prądem. Samo źródło prądu nie może jednak być umieszczone w tego typu pomieszczeniach.
IP21	Chronione przed dostępem palców do części niebezpiecznych oraz przed spadającymi pionowo kroplami wody
	Ciągły prąd przełączania.
U₀	Znamionowe napięcie próżniowe
X(40°C)	Cykl pracy zgodny z normą EN60974-1 (10 minut - 40 ° C).
I₂	Odpowiadający konwencjonalny prąd przełączania
A	Ampery
U₂	Napięcia konwencjonalne przy odpowiednich obciążeniach
V	Wolt
Hz	Herc
	Zasilanie jednofazowe 50 lub 60Hz
U₁	Napięcie znamionowe zasilania.
I_{1max}	Maksymalny prąd znamionowy zasilania (wartość skuteczna).
I_{1eff}	Maksymalny skuteczny prąd zasilania.
	Urządzenie jest zgodne z dyrektywami europejskimi. Deklaracja zgodności UE dostępna jest na naszej stronie internetowej (patrz okładka).
	Urządzenie zgodne ze standardami marokańskimi. Deklaracja zgodności C _o (CMIM) jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
	Znak zgodności EaWG EAC (Euroazjatycka Wspólnota Gospodarcza).
	Sprzęt spełnia wymagania brytyjskie. Brytyjska deklaracja zgodności jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
	Urządzenie to podlega selektywnej zbiórce odpadów zgodnie z dyrektywą UE 2012/19/UE. Nie wyrzucać do zwykłego kosza!
	Produkt nadaje się do recyklingu zgodnie z instrukcjami sortowni.
	Informacja o temperaturze (ochrona termiczna).



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