

PT 1-18

EASYCUT 25/40

Cortador de plasma monofásico

FIG 1

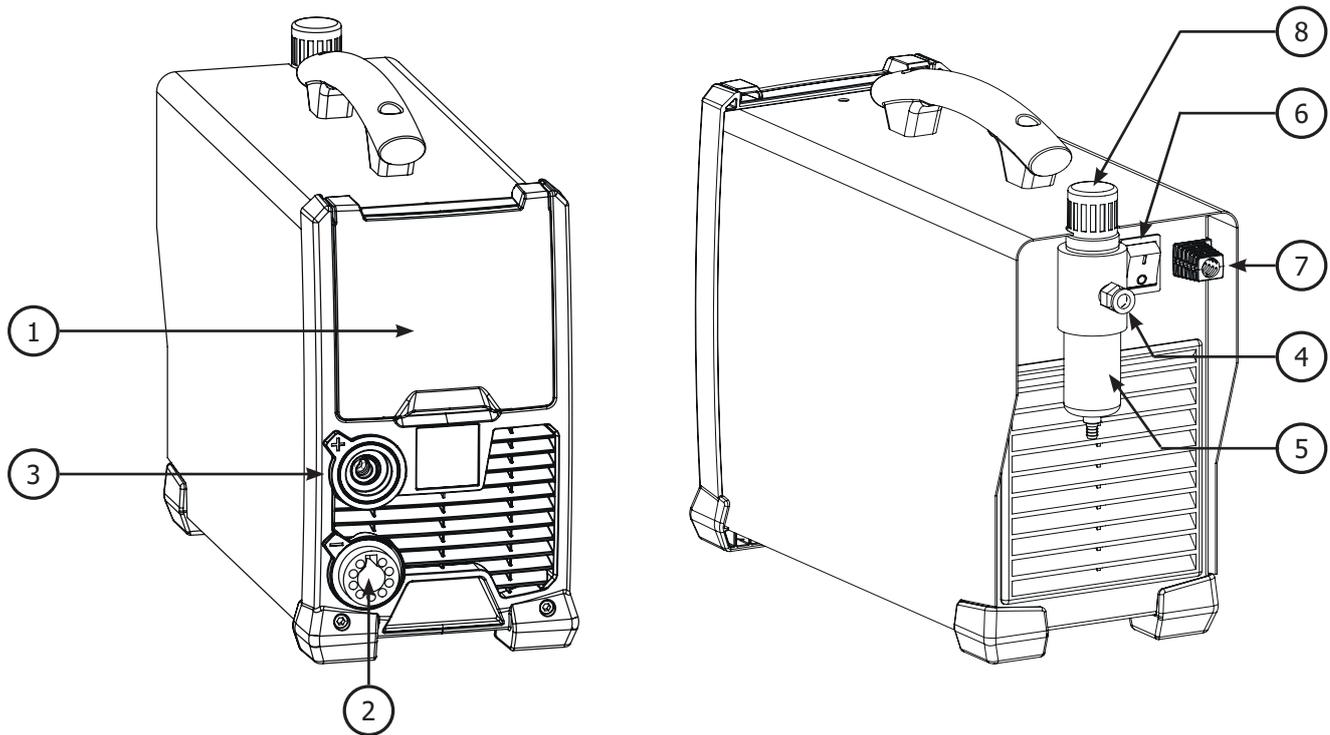
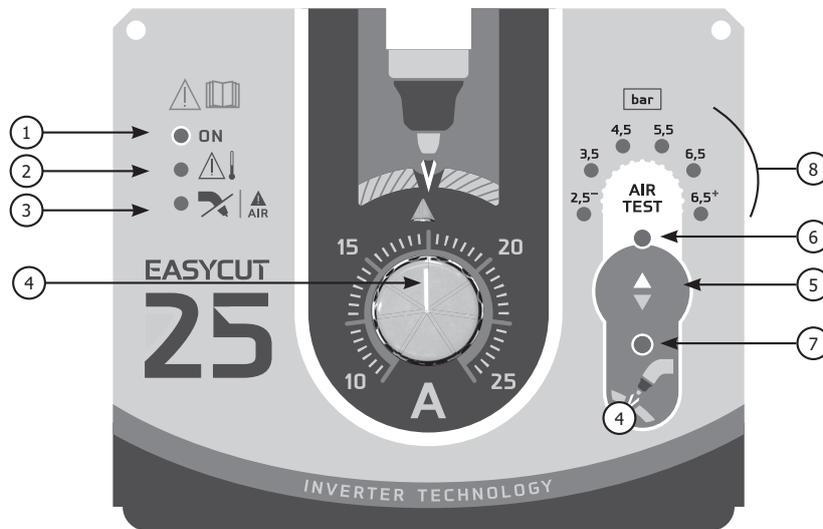
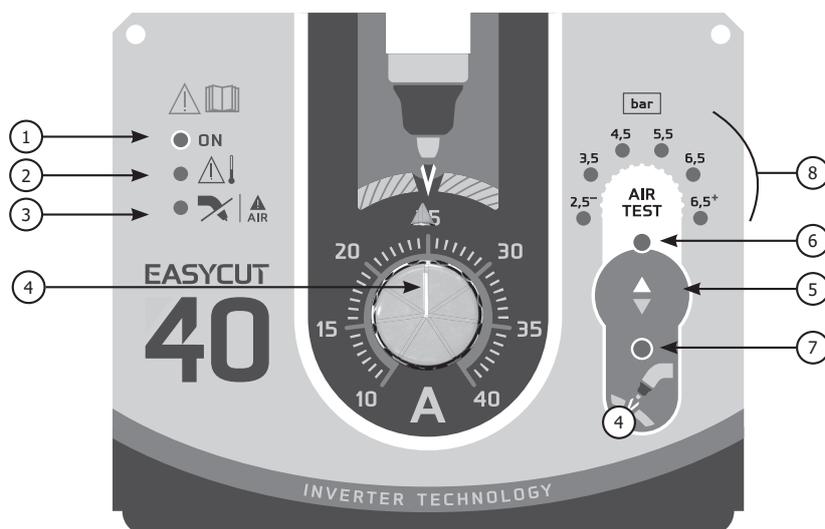


FIG 2

EASYCUT 25



EASYCUT 40



Instruções de segurança

INSTRUÇÕES GERAIS



Estas instruções devem ser lidas e compreendidas antes de efetuar qualquer operação. Toda modificação ou manutenção não indicada no manual não deve ser efetuada.

Todo dano corpóreo ou material devido ao uso não conforme às instruções deste manual não poderá ser considerado culpa do fabricante. Em caso de problema ou incerteza, consultar uma pessoa qualificada para efetuar a manutenção adequada do aparelho.

AMBIENTE

Este aparelho deve ser usado somente para operações de corte nos limites indicados no aparelho e no manual de instruções. É preciso respeitar as instruções relativas a segurança. Em caso de uso inadequado ou perigoso, o fabricante não poderá ser considerado responsável.

A instalação deve ser usada num local sem poeira, ácido, gás inflamável ou outras substâncias corrosivas, bem como para armazenamento. Garantir a circulação de ar durante o uso.

Faixas de temperatura:

Use entre -10 e + 40 °C (+14 e + 104 °F).

Armazenamento -20 a +55 °C (-4 a +131 °F)

Humidade do ar

Menor ou igual a 50% a 40 °C (104 °F).

Menor ou igual a 90% a 20 °C (68 °F).

altitude

Altitude: Até 1000 m acima do nível do mar (3280 pés).

PROTEÇÃO PESSOAL E OUTROS

O corte pode ser perigoso e causar ferimentos graves ou morte.

O corte expõe as pessoas a uma fonte perigosa de calor, radiação de arco voltaico, campos eletromagnéticos (cuidado com o portador de PACEMAKER), risco de eletrocussão, ruído e emissões gasosas.

Para se proteger e aos outros, siga as seguintes instruções de segurança:



Para se proteger de queimaduras e radiação, use roupas limpas, isoladas, secas, à prova de fogo e de boa aparência que cubram todo o corpo.



Use luvas que garantam isolamento elétrico e térmico.



Use uma proteção de corte e / ou máscara de soldadura com um nível de proteção suficiente (variável dependendo da aplicação). Proteja os olhos durante as operações de limpeza. As lentes de contato são particularmente proibidas.



Às vezes, é necessário delinear as áreas com cortinas à prova de fogo para proteger a área de corte dos raios de arco, projeções e resíduos incandescentes.

Informe as pessoas na área de corte para não fixar raios de arco ou partes fundidas e usar roupas apropriadas para se protegerem.

Utilizar auscultadores com cancelamento de ruído se o processo de corte atingir um nível de ruído acima do limite permitido (também para qualquer pessoa na área de corte).

Mantenha as peças móveis (ventilador) longe das mãos, cabelos, roupas..

Nunca remova a proteção do cárter da unidade fria quando a fonte de energia de corte estiver ativa, o fabricante não pode ser responsabilizado em caso de acidente.



As peças que acabaram de ser cortadas estão quentes e podem causar queimaduras quando manuseadas. Ao realizar a manutenção da tocha, deve-se garantir que ela esteja fria o suficiente, aguardando pelo menos 10 minutos antes de qualquer intervenção. A unidade fria deve ser ligada ao usar uma tocha refrigerada a água para garantir que o fluido não cause queimaduras. É importante proteger a área de trabalho antes de sair para proteger pessoas e propriedades.

CORTE DE FUMOS E GASES



Os fumos, gases e poeira emitidos pelo corte são perigosos para a saúde. Ventilação suficiente deve ser fornecida, a entrada forçada de ar é às vezes necessária. Uma máscara de ar fresco pode ser uma solução em caso de ventilação insuficiente.

Verifique se a sucção é eficaz, verificando-a com os padrões de segurança.

Atenção corte em ambientes de pequeno porte requer um monitoramento com distância de segurança. Além disso, o corte de certos materiais contendo chumbo, cádmio, zinco ou mercúrio ou berílio pode ser particularmente prejudicial, também desgordurar as partes antes do corte.

Cilindros devem ser armazenados em salas abertas ou bem ventiladas. Cilindros devem estar na posição vertical e mantidos em um rack ou em um carrinho. O corte deve ser proibido perto de graxa ou tinta.

RISCO DE INCÊNDIO E EXPLOSÃO



Proteja totalmente a área de corte, os materiais inflamáveis devem ficar a pelo menos 11 metros de distância. Equipamentos de combate a incêndio devem estar presentes perto das operações de corte.

Cuidado com pulverização de material ou faíscas quente e até mesmo através das rachaduras, eles podem causar um incêndio ou explosão. Mantenha pessoas, objetos inflamáveis e recipientes sob pressão para uma distância de segurança suficiente. É proibido cortar em contêiner fechados ou tubos e, no caso de serem abertos, devem ser esvaziados de qualquer material inflamável ou explosivo (óleo, combustível, resíduos de gás, etc.). operações de moagem não deve ser dirigida para a fonte de energia de corte ou de materiais inflamáveis.

SEGURANÇA ELÉTRICA



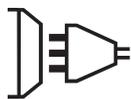
A rede elétrica usada deve sempre ter uma ligação à terra Use o tamanho fusível recomendado na tabela de classificação. Um choque elétrico pode ser uma fonte de sérios acidentes diretos ou indiretos, até fatais.

Nunca toque em partes energizadas dentro ou fora da fonte sobtensão (tochas, alicates, cabos), pois elas estão conectadas ao circuito de corte. Antes de abrir a fonte de corrente de corte, desconecte-a da rede e aguarde 2 minutos para que todos os capacitores sejam descarregados. Não toque na tocha e no alicate de aterramento ao mesmo tempo. Certifique-se de trocar os cabos, tochas se estiverem danificados, por pessoas qualificadas e autorizadas. Dimensione a seção do cabo de acordo com a aplicação. Sempre use roupas secas em boas condições para isolar-se do circuito de corte. Use sapatos isolantes, independentemente do local de trabalho.

CLASSIFICAÇÃO CEM DE EQUIPAMENTO



Este equipamento de Classe A não se destina a uso em um local residencial onde a energia elétrica é fornecida pelo sistema público de energia de baixa tensão. Pode-se haver dificuldades potenciais para assegurar a compatibilidade eletromagnética nestes sites, por causa das perturbações conduzidas, assim como irradiadas na frequência radioelétrica.



Este equipamento não está em conformidade com a norma IEC 61000-3-12 e destina-se a ser conectado a redes privadas de baixa tensão conectadas à rede de fornecimento de energia pública somente em nível de média e alta tensão. Se estiver conectado a uma rede pública de baixa tensão, é de responsabilidade do instalador ou do usuário do material de assegurar-se, consultando o operador da rede de distribuição, que o material possa ser conectado.



Esta máquina é conforme a CEI 61000-3-11.

EMISSIONES ELETRO-MAGNÉTICAS



A corrente elétrica que passa por qualquer condutor produz campos elétricos e magnéticos (EMF) localizados. A corrente de corte, gera um campo electromagnético em torno do circuito de corte e do material de corte.

os campos eletromagnéticos EMF pode afetar alguns implantes médicos, como pacemakers. Medidas de proteção devem ser tomadas para pessoas que usam implantes médicos. Por exemplo, restrições de acesso para transeuntes ou uma avaliação de risco individual para usuários

Os soldadores devem seguir as seguintes diretivas para minimizar a exposição a campos eletromagnéticos no circuito de soldagem:

- Posicionar os cabos de corte juntos - Fixá-los com uma pinça, se possível;
 - posicione-se (tronco e cabeça) o mais longe possível do circuito de soldadura;
 - nunca enrole os cabos ao redor do corpo.
 - Não posicione o corpo entre os cabos de soldadura. Segure os dois cabos de solda no mesmo lado do corpo;
 - Conecte o cabo de massa à peça de trabalho o mais próximo possível da área de soldagem.
 - não trabalhar ao lado, sentar-se ou encostar-se à fonte de energia de soldagem.
- não desligar ao transportar a Fonte de Alimentação do Modo Interruptor.



Os usuários de marca-passo devem consultar um médico antes de usar este equipamento. A exposição a campos electromagnéticos durante o corte pode ter outros efeitos na saúde que ainda não são conhecidos.

RECOMENDAÇÕES PARA AVALIAR A ÁREA E A INSTALAÇÃO DE CORTE

Generalidades

O usuário é responsável pela instalação e uso do equipamento de corte de arco de acordo com as instruções do fabricante. Se forem detectados distúrbios eletromagnéticos, será responsabilidade do usuário do equipamento de corte por arco resolver a situação com a assistência técnica do fabricante. Em alguns casos, essa ação corretiva pode ser tão simples como aterramento do circuito de corte. Em outros casos, pode ser necessário para a construção de uma blindagem electromagnética em torno da fonte de corrente de corte e a peça inteira com montagem com filtros de entrada. Em todos os casos, os distúrbios eletromagnéticos devem ser reduzidos até que não sejam mais problemáticos.

Avaliação da área de corte

Antes de instalar o equipamento de soldadura por resistência, o usuário deve avaliar possíveis problemas eletromagnéticos na área circundante. O seguinte deve ser levado em conta:

- a) a presença acima, abaixo e ao lado de equipamentos de solda a arco de outros cabos de potência, controle, sinalização e telefone;
- b) receptores e transmissores radio e televisão;
- computadores e outros equipamentos de controle;
- equipamentos críticos para a segurança tais quais controles de segurança de equipamentos industriais;
- a saúde das pessoas que se encontram próximas da máquina, por exemplo pessoas que utilizam bypass, aparelhos auditivos, etc.;
- equipamento usado para calibração ou medição;
- imunidade de outros materiais no ambiente.

O usuário deve assegurar que os outros materiais utilizados no ambiente são compatíveis. Isso pode exigir medidas de proteção adicionais;

- h) A hora do dia em que o corte ou outras actividades devem ser realizadas.

O tamanho da área circundante a ser considerada depende da estrutura do edifício e outras atividades que acontecem lá. A área circundante pode estender-se para além dos limites da instalação.

Avaliação da instalação de corte

Além da avaliação da área, avaliação de sistemas de soldadura pode ser usado para identificar e resolver o caso de perturbações. A avaliação de emissões deve incluir medições in situ, conforme especificado no Artigo 10 da CISPR 11. As medições in situ também podem ajudar a confirmar a eficácia das medidas de atenuação.

RECOMENDAÇÕES SOBRE MÉTODOS DE REDUÇÃO DE EMISSÕES ELETROMAGNÉTICAS

a. Fornecimento público de energia eléctrica: O equipamento de soldadura por arco deve ser ligado ao abastecimento público de energia de acordo com as recomendações do fabricante. Se houver interferência, pode ser necessário tomar medidas preventivas adicionais, tais como a filtragem do sistema de abastecimento público. Considere proteger o cabo de alimentação em um conduíte de metal ou equivalente com equipamento de corte a arco instalado permanentemente. É necessário assegurar a continuidade eléctrica da blindagem ao longo do seu comprimento. A blindagem deve ser conectada à fonte de corrente de corte para garantir um bom contato eléctrico entre o conduíte e a carcaça da fonte de corrente de corte.

b. Manutenção do equipamento de corte por arco: O equipamento de soldadura por arco deve ser sujeito a manutenção de rotina de acordo com as recomendações do fabricante. Todas as portas de acesso, portas de serviço e capotas devem estar fechadas e devidamente travadas quando o equipamento de corte por arco estiver em uso. O equipamento de corte por arco não deve ser modificado de forma alguma, exceto pelas modificações e ajustes mencionados nas instruções do fabricante. Em particular, o protetor de faíscas dos dispositivos de escorvamento e estabilização do arco deve ser ajustado e mantido de acordo com as recomendações do fabricante.

c. Cabos de corte : Cabos de corte: Os cabos devem ser mantidos o mais curtos possível, colocados próximos uns dos outros perto do chão ou no chão.

d. Ligação equipotencial: Ligação Equipotencial: A ligação de todos os objetos de metal na área circundante deve ser considerada. No entanto, os objetos de metal ligados à peça de trabalho aumentam o risco para o operador de choque eléctrico se ele toca ambos estes elementos de metal e o eléctrodo. É necessário isolar o operador de tais objectos de metal.

e. Ligação à terra da peça a ser soldada: Quando a peça a ser soldada não está ligada à terra por segurança eléctrica ou por causa de seu tamanho e localização, como é o caso, por exemplo, em estruturas de navios ou estruturas metálicas de edifícios, uma conexão que conecta a peça ao chão pode, em alguns casos e não sistematicamente, reduzir as emissões. Deve-se tomar cuidado para evitar a ligação a terra de peças que possam aumentar o risco de ferimentos aos usuários ou danificar outros equipamentos eléctricos. Se necessário, a conexão da peça a ser soldada ao solo deve ser feita diretamente, mas em alguns países que não permitem esta conexão direta, a conexão deve ser feita com um capacitor adequado, escolhido de acordo com os regulamentos nacionais.

f. Protecção e blindagem: Protecção e Blindagem: A protecção seletiva e a blindagem de outros cabos e equipamentos na área circundante podem limitar os problemas de perturbação. A protecção de toda a área de corte pode ser considerada para aplicações especiais.

TRANSPORTE E TRÂNSITO DA FONTE DE POTÊNCIA DE CORTE



A fonte de corrente de corte está equipada com uma pega superior para transporte manual. Tenha cuidado para não subestimar seu peso. A alça não deve ser considerada um meio de ligação.

Não use cabos ou tocha para mover a fonte de alimentação de corte. Deve ser movida em posição vertical.

Não passe a fonte de energia sobre pessoas ou objetos.

INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO

- Coloque a fonte de energia de corte em um piso com uma inclinação máxima de 10 °.
 - Forneça uma área suficiente para ventilar a fonte de energia de corte e acessar os controles.
 - Não use em ambientes com poeira metálica condutiva.
 - A fonte de energia de corte deve ser protegida contra chuva e não exposta à luz solar direta.
 - O material é grau de protecção IP21, significando:
 - uma protecção contra o acesso a partes perigosas de corpos sólidos de diâmetro > 12,5 mm e,
 - uma protecção contra quedas verticais de gotas de água.
- Os cabos de alimentação, extensão e corte devem estar totalmente desenrolados para evitar o superaquecimento.



O fabricante não assume qualquer responsabilidade por danos causados a pessoas e objetos devido ao uso inadequado e perigoso deste material.

MANUTENÇÃO / CONSELHOS



Desligue a energia, desconectando o plugue e aguarde dois minutos antes de trabalhar no equipamento. No interior, as tensões e intensidades são altas e perigosas.
A manutenção só devem ser realizados por uma pessoa qualificada. Uma manutenção anual é recomendada.

1 - Manutenção do filtro de ar :

- É necessário purgar periodicamente o filtro de ar. Para fazer isso, pressione e segure o botão laranja abaixo do filtro.
- Desmontagem:
 - Desconectar o fornecimento de ar.
 - Segurar a capa, empurrar o trinco e rodar a capa 45° para a esquerda.
 - Puxe o tanque para baixo para removê-lo.
 - A parte filtrante é branca, limpe-a ou substitua-a se necessário

2 - Manutenção periódica :

- Regularmente retirar a tampa e limpar o pó usando um soprador. Aproveitar para verificar a fixação das conexões elétricas com uma ferramenta isolada e por pessoal qualificado.
- Verifique regularmente o estado do cabo de alimentação. Se o cabo de alimentação estiver danificado, deve ser substituído pelo fabricante, pelo seu serviço pós-venda ou por uma pessoa com qualificações semelhantes, para evitar perigos.
- Deixar a grade de ventilação do aparelho livre para a entrada e saída de ar.
- Verifique se o corpo da tocha não tem rachaduras ou filho exposto.
- Verifique se os consumíveis estão bem instalados e não estão muito gastos.
- Não utilizar esta fonte de energia de comutação para descongelar tubos, recarregar baterias/acumuladores ou ligar motores.

INSTALAÇÃO - FUNCIONAMENTO DO PRODUTO

Somente pessoal experimentado e autorizado pelo fabricante pode realizar a instalação. Durante a instalação, verifique se o gerador está desconectado da rede.

Recomenda-se a utilização dos cabos fornecidos com a unidade, a fim de obter as melhores configurações do produto.

APARELHO ENTREGUE COM

	EASYCUT 25 Ref. 065543	EASYCUT 40 Ref. 029743
 4 m	✓ TPT 25	✓ TPT 40
 2 m - 10 mm ²	✓	✓
kit inicial	-	-
 conexões pneumáticas	✓ 8 mm	✓ 8 mm

Os acessórios fornecidos com o gerador devem ser utilizados apenas com os mesmos modelos.

DESCRIÇÃO DO APARELHO (FIG I)

- | | |
|--|--|
| 1- Teclado + botões incrementais | 5- Filtro de ar |
| 2- Conector de tocha | 6- Interruptor Ligar / Desligar |
| 3- Ligação de grampo de terra | 7- Cabo de alimentação |
| 4- Ligações de fornecimento de ar comprimido | 8- Regulador de ar (<i>regulação da pressão de ar</i>) |

INTERFACE HOMEM / MÁQUINA (IHM) (FIG-2)

- | | |
|--|---|
| 1- Luz de alimentação (verde) | 5- Botão de selecção (pressão de ar ou modo de corte) |
| 2- Protecção térmica e indicador de sobre-corrente (amarelo) | 6- Indicador de selecção de pressão de ar |
| 3- indicador de pressão de ar e falha de tocha | 7- Luz de indicação de início de corte |
| 4- Ajuste da corrente de corte | 8- Visualização do valor da pressão medida (LED). |

FONTE DE ALIMENTAÇÃO

• Este equipamento é fornecido com um plugue de 16 A do tipo CEE7 / 7 e deve ser usado somente em um sistema elétrico monofásico de 230 V (50 - 60 Hz) de três fios com um neutro para terra. A corrente efetiva absorvida (I_{1eff}) é indicada no dispositivo para condições máximas de uso. Verifique se a fonte de alimentação e suas proteções (fusível e / ou disjuntor) são compatíveis com a corrente requerida durante seu uso (I_{1max}). De preferência utilizar uma tomada 32A protegida por um disjuntor de 32A para uso intensivo. O aparelho deve ser colocado de maneira que o plugue esteja acessível..

São fornecidos a partir de uma instalação elétrica de 230V +/- 15% (50 - 60 Hz) EARTHED. Este equipamento só deve ser utilizado numa fonte de alimentação monofásica protegida por um fio aterrado.

A corrente absorvida (I_{1eff}) é exibida na máquina, para condições máximas de funcionamento. Verificar se a alimentação elétrica e a proteção (fusível e/ou disjuntor) são compatíveis com a corrente requerida pela máquina.

CONEXÃO SOBRE GERADOR

Este aparelho não está protegido contra as sobretensões regularmente emitidas pelos geradores, pelo que não se recomenda a sua ligação a este tipo de alimentação elétrica.

UTILIZAÇÃO DE EXTENSÃO

Todos os cabos de extensão devem ter tamanho e seção adequados à tensão do aparelho.

Use um cabo de extensão de acordo com os regulamentos nacionais.

Tensão de entrada	Seção da extensão (<45m)
230 V	6 mm ²

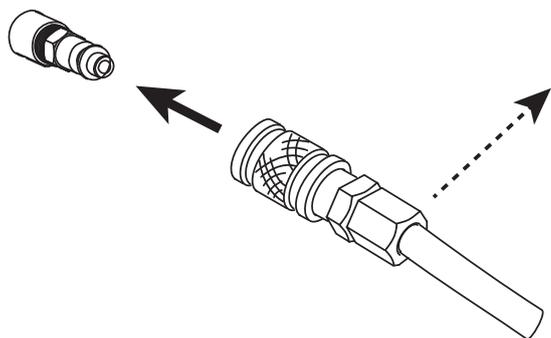
SUPRIMENTO DE AR

A entrada de ar pode ser fornecido por um compressor ou cilindros de alta pressão. Um manômetro de alta pressão deve ser usado em qualquer tipo de fonte de alimentação e deve ser capaz de transportar gás para a entrada de ar dos cortadores de plasma. Esses dispositivos são equipados com um filtro de ar integrado (5µm), mas a filtragem adicional pode ser necessária dependendo da qualidade do ar usado (filtro de sujeira opcional, ref. 039728).



No caso de má qualidade do ar, a velocidade de corte é reduzida, a qualidade do corte se deteriora, a capacidade de espessura de corte diminui e a vida útil dos consumíveis é reduzida.

Para um desempenho ideal, o ar comprimido deve estar em conformidade com a norma ISO8573-1, classe 1.2.2. O ponto de vapor máximo deve ser - 40 ° C. A quantidade máxima de óleo (aerossol, líquido e vapor) deve ser de 0,1 mg / m³.



Ligar a alimentação de ar à fonte de energia utilizando uma mangueira de ar inerte com um diâmetro interno de 9,5 mm e um acoplamento rápido.



A pressão não deve exceder 9 bar, o recipiente do filtro pode explodir.

A pressão de entrada recomendada durante a circulação de ar é de 2,5 a 6,5 bar com um caudal mínimo de 115 L/min.

CONFIGURAÇÃO DA TOCHA

As tochas são arrefecidas a ar e não requerem procedimentos especiais de arrefecimento..

1 - VIDA ÚTIL DOS CONSUMÍVEIS

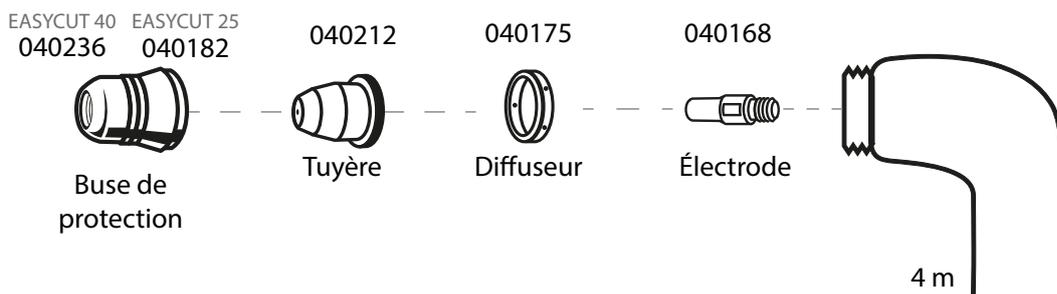
A frequência de substituição de consumíveis depende de uma série de factores:

- A espessura do metal que está a ser cortado.
- O comprimento médio de corte.
- Qualidade do ar (presença de óleo, humidade ou outros contaminantes).
- Quer o metal seja furado ou cortado a partir da borda.
- Distância adequada entre tocha e peça de trabalho ao cortar.

Em condições normais de funcionamento:

- Durante o corte manual, o eléctrodo desgasta-se primeiro.

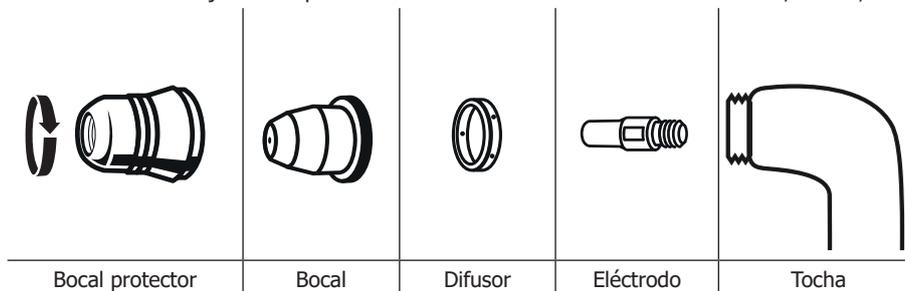
Consumíveis de tocha



2 - INSTALAÇÃO DE CONSUMÍVEIS DE MAÇARICO :



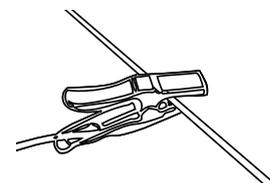
Para utilizar a tocha, deve ser instalado um conjunto completo de consumíveis na ordem correcta: eléctrodo, difusor, bocal e bocal de protecção.



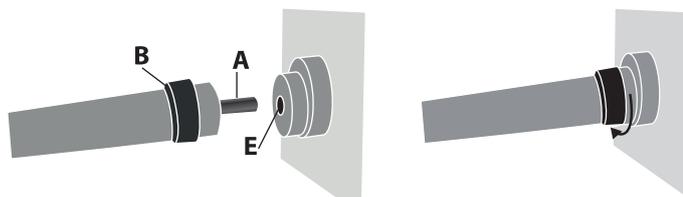
OPERAÇÃO DO GERADOR

1 - COLOCAR O GRAMPO DE TERRA SOBRE A PEÇA A CORTAR.

Assegurar um bom contacto eléctrico e que o cabo não atrapalhe o processo de corte.
Cuidado: a tinta impede o contacto entre a parte metálica e o grampo de terra, não se esqueça de se despojar.



2 - VERIFICAR A PRESENÇA DE TODOS OS CONSUMÍVEIS DO MAÇARICO E LIGAR COMO SE SEGUE:



Inserir o conector da tocha (A) na tomada (E) e aparafusar na parte B. Tenha o cuidado de apertar a tocha.
 Para remover a lâmpada, desaparafusar da mesma forma que na imagem.

3 - INICIAR A MÁQUINA e verificar se a luz de alimentação (1) está acesa.

4 - PAINEL DE CONTROLO (FIG. 2)

● **ON Luz verde (1) «ON**

Quando a máquina está ligada, o indicador acende. Em caso de falha de energia, a luz verde apaga-se mas a máquina permanece ligada até que o cabo de alimentação seja desligado.

● **⚠ Luz laranja (2)**

Sobreaquecimento: Neste caso, a luz laranja pisca uma vez por segundo. Aguarde alguns minutos, a luz se apagará e a máquina voltará a funcionar.
 Sobrecorrente do circuito primário : Neste caso, a luz laranja estará acesa permanentemente. Desligar a máquina (com o interruptor principal) e voltar a ligá-la.

 **Luz laranja (3)**

Tocha não ligada : Neste caso, a luz laranja estará acesa permanentemente. Verificar a ligação da tocha e o tubo protector.
Sem ar ou pressão insuficiente: Neste caso, a luz laranja pisca uma vez por segundo. Verificar o fornecimento de ar e ajustar a pressão para mais de 2,5 bar. Verificar também se a mangueira de escape não está torcida.

5 - REGULAÇÃO DA PRESSÃO DE AR (FIG. 2)

Prima o botão e selecciona .  Escolher uma pressão de ar entre 2,5 e 6,5 bar.

6 - CONFIGURAÇÃO ACTUAL (FIG-2)

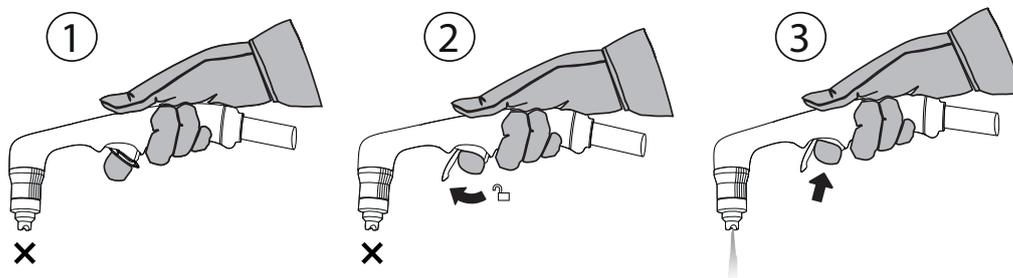
Use o botão para ajustar a corrente de acordo com a espessura e o tipo de chapa metálica.  Consultar as instruções impressas na caixa do cortador de plasma.

7 - COMEÇAR A CORTAR (FIG-2)

Prima o botão e selecciona para começar a cortar. 

SEGURANÇA FICHA DE SEGURANÇA

A lanterna está equipada com um trinco de segurança para evitar disparos acidentais: Desbloqueá-lo e premir o gatilho como se segue:



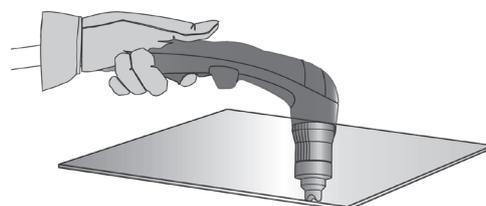
Usar equipamento de protecção apropriado. Mantenha-se afastado da ponta da tocha. Mantenha as suas mãos fora do caminho de corte. Nunca aponte a tocha para si próprio ou para mais ninguém.

DICAS DE CORTE

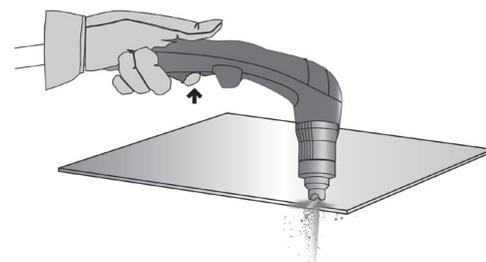
- Arrastar ligeiramente o bocal sobre a peça de trabalho para manter um corte uniforme. Isto assegurará uma distância consistente e correcta.
- Ao cortar, certifique-se que as faíscas estão a sair do fundo da peça de trabalho. As faíscas devem ficar ligeiramente atrás da tocha enquanto se corta (ângulo de 15° a 30° a partir da vertical).
- Se as faíscas estão a vir do topo da peça, desacelere o movimento ou ajuste a corrente de saída para um nível mais elevado.
- Para cortes rectos, utilizar uma régua como guia.

CORTE MANUAL A PARTIR DA BORDA DA PEÇA

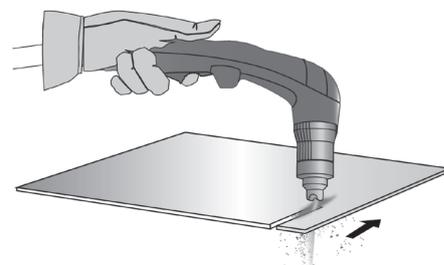
① O alicate de massa fixado na peça , mantenha a tocha perpendicular (90 °) até o final da peça .



② Pressione o gatilho na tocha para arrancar o arco até que a tocha entrou completamente na peça.

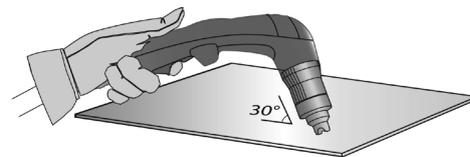


③ Quando a peça é iniciada, arrastar ligeiramente a derrapagem sobre a peça de trabalho para continuar o corte. Tente manter um ritmo constante.

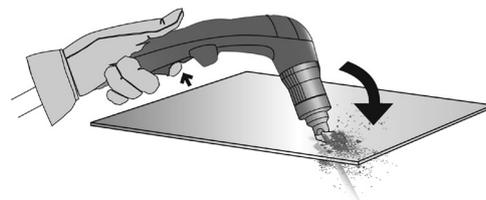


PERFURAÇÃO DE UMA PEÇA / CORTE NO MEIO DE UMA PEÇA

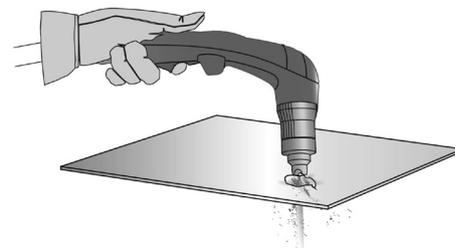
① O grampo de massa fixado na peça , segure a tocha em um ângulo de cerca de 30 ° em relação à peça



② Apertar o gatilho da tocha para iniciar o arco, mantendo o ângulo (30°) em relação à peça de trabalho. Rodar lentamente para uma posição perpendicular (90°).



③ Manter a tocha firme enquanto se continua a premir o gatilho. Se faíscas surgissem na parte inferior da peça de trabalho, o arco perfurou o material.



④ Quando a peça é iniciada, arrastar ligeiramente a derrapagem sobre a peça de trabalho para continuar o corte. Tente manter um ritmo constante.

INSPEÇÃO DOS CONSUMIDORES (MONTAGEM E DESMONTAGEM, VER P.8)

Peças	Acções	Soluções
 Bocal	Verificar a superfície quanto a danos e desgaste.	Substituir o bocal se este parecer muito danificado (marcas de queimadura).
 Bocal	Verificar visualmente o orifício interno no bocal.	Substituir o bocal se o diâmetro interno for aumentado ou deformado.
 Difusor	Verificar se há danos e desgaste na superfície e no interior do difusor. Verificar se existem obstruções nos orifícios de saída do gás.	Substituir o difusor se a superfície estiver danificada ou desgastada ou se qualquer um dos orifícios de saída de gás estiver bloqueado.
 Eléctrodo	Verificar visualmente o orifício interior do eléctrodo.	Substituir o eléctrodo assim que a inserção estiver gasta (remoção de 1,5 mm).

FALHAS, REMÉDIOS

PROBLEMAS	SOLUÇÕES
A unidade não se liga.	- Verificar se o cabo de alimentação está ligado à tomada. - Verificar se o aparelho está ligado no painel de alimentação principal ou na caixa de interruptores de isolamento. - Verificar se a tensão de rede não está demasiado baixa (mais de 15% abaixo da tensão nominal). - Verificar que o disjuntor não tenha disparado.
O arco piloto apaga.	- Consumíveis usados. - Sem contacto eléctrico entre o bocal e o eléctrodo.
Paragem completa do arco de corte.	- Velocidade de corte demasiado baixa. - Ligação de grampo de terra deficiente. - Altura de corte demasiado alta.
Insuficiente penetração.	- Velocidade de corte demasiado alta. - Não há corrente suficiente. - Espessura da peça demasiado alta.
O arco mostra pulverizações e assobios.	- Purgar o filtro de ar . - O cartucho filtrante precisa de ser limpo ou substituído.

CONDIÇÕES DE GARANTIA

A garantia cobre todo defeitos ou vícios de fabricação durante 2 ano, a partir da data de compra (peças e mão de obra).

A garantia não cobre:

- Qualquer outro dano devido ao transporte.
- O desgaste normal das peças (Ex. : : cabos, pinças, etc.).
- Os incidentes causados pelo uso incorreto (erro de alimentação, quedas, desmontagem).
- As avarias ligadas ao ambiente (poluição, ferrugem, pó).

Em caso de avaria, devolva o dispositivo ao seu distribuidor, incluindo: um justificativo de compra com data (recibo de pagamento, fatura...) uma nota explicando o problema (em inglês ou francês).

DESEMPENHOS

EASYCUT 25

		CLEAN CUT ▼					MAX ▼
		■■■■■					■■■
↓ ↑ mm	Fe	< 2	2	3	4	6	8
	Al / CrNi	< 1	1	2	3	4	6
I_2		10 A	15 A	20 A	25 A	25 A	25 A
$X_{(25^{\circ}C)}$		100 %	80 %	70 %	60 %	50 %	40 %

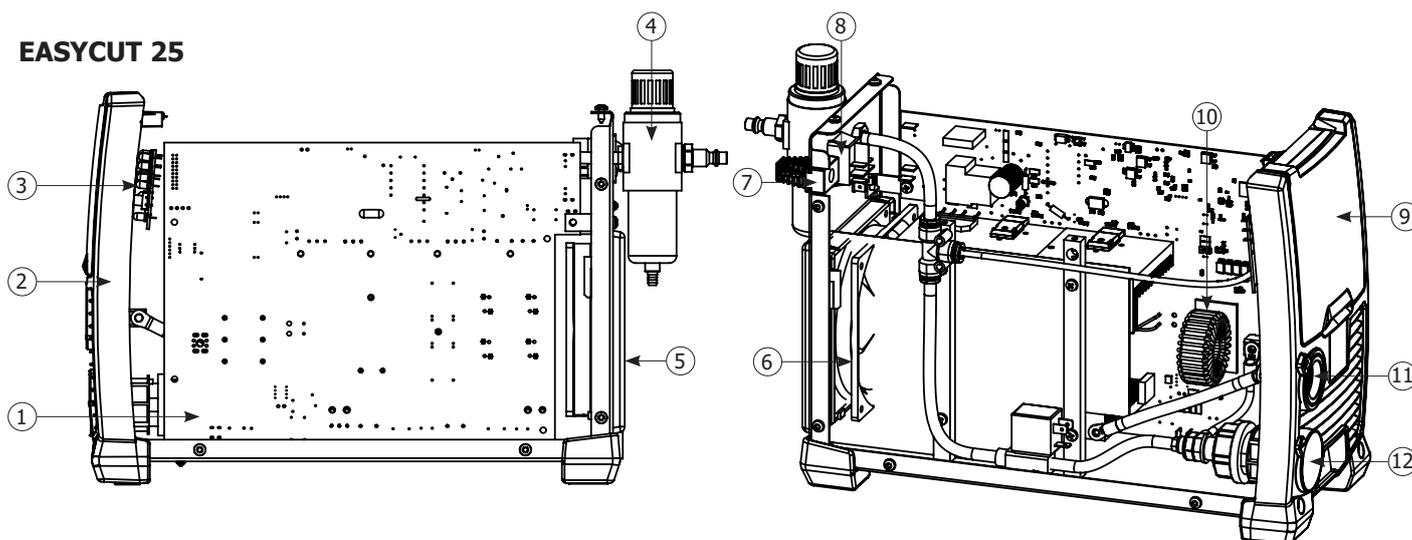
EASYCUT 40

		CLEAN CUT ▼							MAX ▼
		■■■■■							■■■
↓ ↑ mm	Fe	< 2	3	6	8	12	13	15	20
	Al / CrNi	< 1	2	3	5	8	9	12	15
I_2		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	Aço macio
Al	Alumínio
CrNi	AÇO inox

PEÇAS DE REPOSIÇÃO

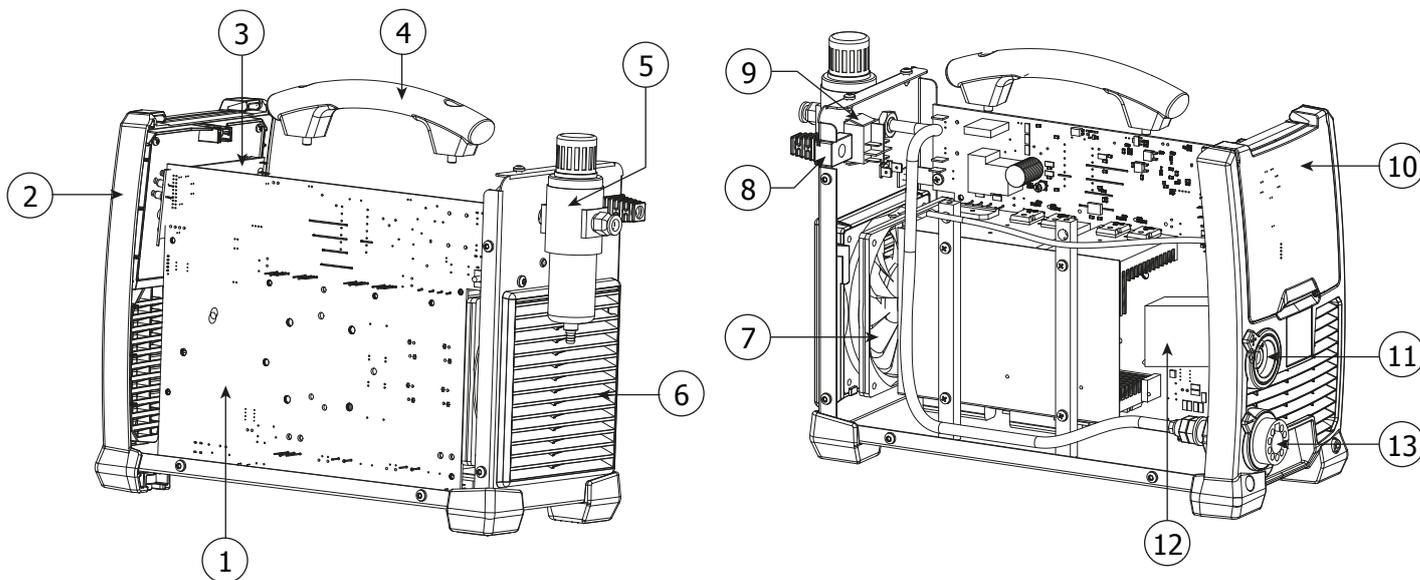
EASYCUT 25



1	Placa principal	B4117
2	Painel frontal de plástico	56164
3	Placa PCBA	B4033
4	Filtro e regulador de pressão	C71421
5	Grelha plástica	51010
6	Ventilador	C16538
7	Cabo de alimentação	21468

8	Interruptor	52460
9	Caixa de proteção	56166
10	inductor de saída	C32579
11	Conector de alicate de massa	C31319
12	Raccor de Tocha	C31325

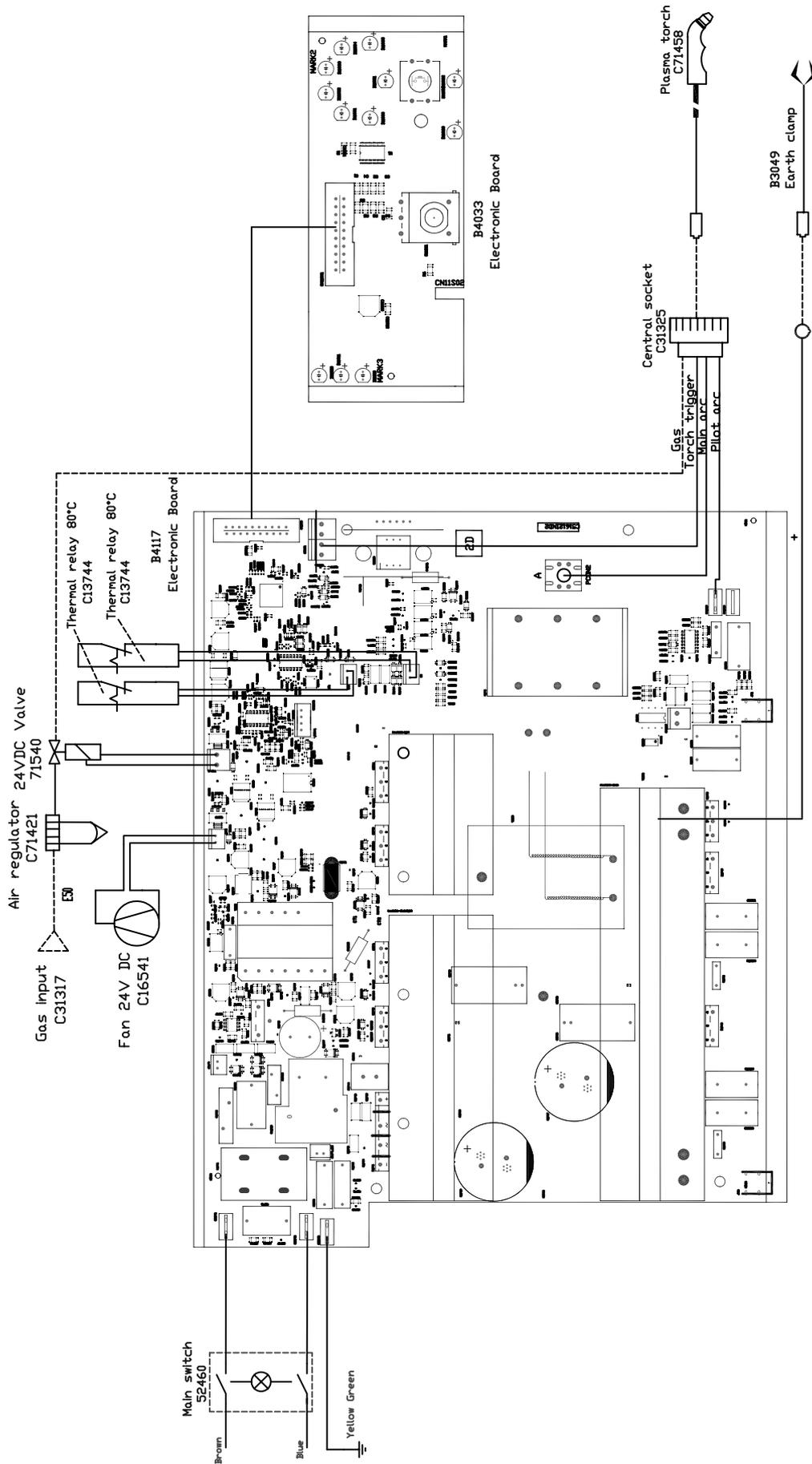
EASYCUT 40



1	Placa principal	53580
2	Painel frontal de plástico	56164
3	Placa PCBA	53581
4	Pega plástica	56048
5	Filtro e regulador de pressão	53582
6	Grelha plástica	51010
7	Ventilador	53586
8	Cabo de alimentação	21464
9	Interruptor	53546
10	Caixa de proteção	56166
11	Conector de grampo de terra de 1/4».	53583
12	inductor de saída	53584
13	Raccor de Tocha	53585

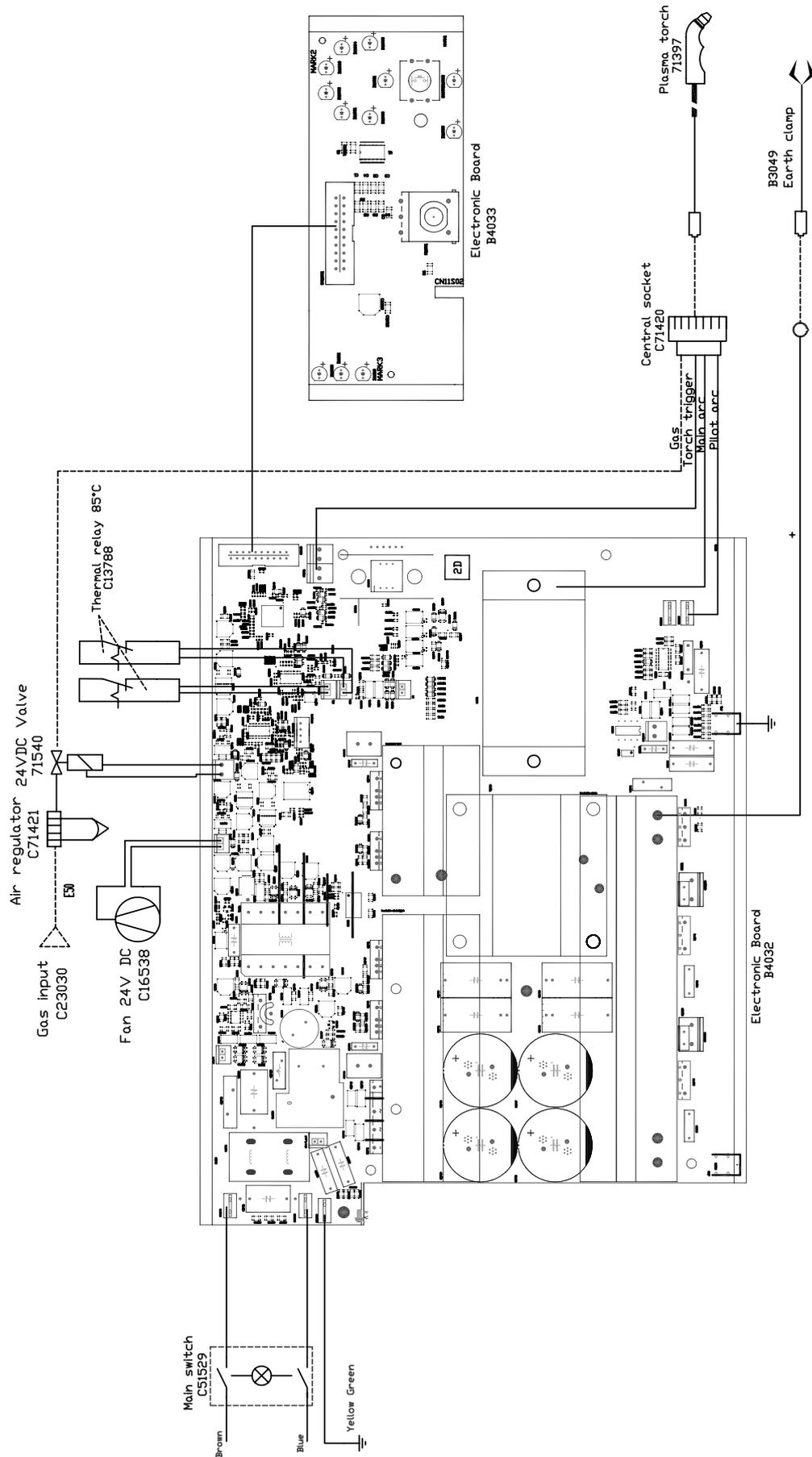
ESQUEMA ELÉTRICO

EASYCUT 25



ESQUEMA ELÉTRICO

EASYCUT 40



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

PLASMA CUTTER	EASYCUT 25	EASYCUT 40	
Primária			
Tensão de alimentação	230 V +/- 15%	230 V +/- 15%	
Frequência de rede	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	
Fusível disjuntor	16 A	32 A	
Secundária			
Tensão sem carga	420 V	440 V	
Tensão de saída nominal (I2)	10 → 25 A	10 → 40 A	
Tensão de saída convencional (U2)	84 → 90 V	84 → 96 V	
Ciclo de trabalho a 40°C (10 min)* Norma EN60974-1.	Imax	30 %	20 %
	100%	10 A	-
	60%	15 A	10 A
Pressão de serviço			
Pressão de serviço	2.5 > 6.5 bar		
Fluxo de ar			
Fluxo de ar	115 l/min		
Temperatura de funcionamento			
Temperatura de funcionamento	-10° → +40°C		
Temperatura de armazenamento			
Temperatura de armazenamento	-20° → +55°C		
Classe de isolamento			
Classe de isolamento	F		
Grau de poluição			
Grau de poluição	III		
Eficiência			
Eficiência	85 %		
Grau de proteção			
Grau de proteção	IP21		
Dimensões (LxIxh)			
Dimensões (LxIxh)	42 x 15 x 30 cm		
Peso			
Peso	7.8 kg	8 kg	

* Os ciclos de trabalho são realizados de acordo com a norma EN60974-1 a 40 ° C e num ciclo de 10 min.

Durante a utilização intensiva (> ciclo de trabalho) a protecção térmica pode ser activada, caso em que o arco é extinto e o ícone acende-se. Deixar o equipamento ligado para permitir o resfriamento até que a protecção seja cancelada. A fonte de energia de soldadura descreve uma característica de saída em queda.

PICTOGRAMAS

	Atenção! Ler o manual do usuário antes de usar.
	- Conversor de transformador-rectificador monofásico
EN60974-1 EN60974-10 Class A	- O dispositivo cumpre com as normas EN60974-1 e EN60971-10 dispositivo classe A.
	- Corte de plasma
	- Adequado para corte num ambiente com risco acrescido de choque eléctrico. A fonte de energia em si, no entanto, não deve ser colocada em tais premissas.
IP21	- protegido contra o acesso às partes perigosas com um dedo, e contra a queda vertical de gotas de água
	- Corrente de corte contínuo.
U₀	Tensão sem carga
X (40°C)	-Ciclo de trabalho de acordo com a norma EN60974-1 a 40°C (10 min)*
I₂	I ₂ : corrente de comutação convencional correspondente
A	Ampères
U₂	- U ₂ : U ₂ : Tensões convencionais em cargas correspondentes
V	Volt
Hz	Hertz
	- Fonte de alimentação monofásica 50 ou 60Hz
U₁	Tensão de alimentação
I_{1max}	- Corrente de alimentação nominal máxima de alimentação (valor eficaz)
I_{1eff}	Corrente de alimentação efetivo máxima
	- Aparelho conforme às diretivas europeias A declaração de conformidade da UE está disponível no nosso site (ver capa).
	- Material em conformidade com as normas marroquinas. A declaração de conformidade C _m (CMIM) está disponível no nosso website (ver página de rosto).
	- Marca de conformidade EAC (Comunidade Económica Eurasiática).
	O material está em conformidade com os requisitos do Reino Unido. A Declaração de Conformidade do Reino Unido está disponível no nosso website (ver página de rosto).
	Este produto está sujeito à coleta seletiva de acordo com a directiva europeia 2012/19 / UE. Não jogar no lixo doméstico.
	Produto reciclável que se enquadra em uma ordem de classificação
	- Informação de temperatura (proteção térmica)



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