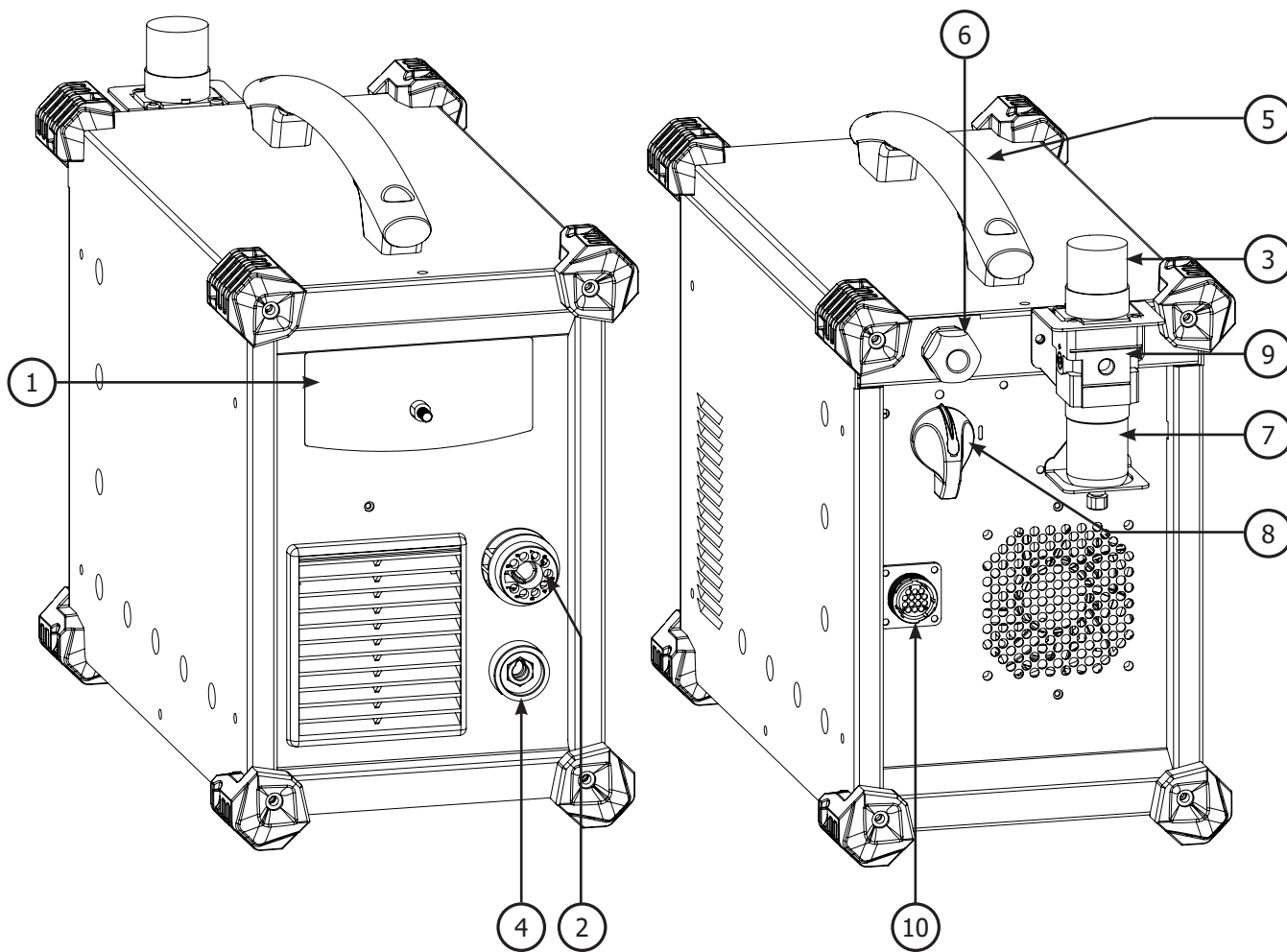


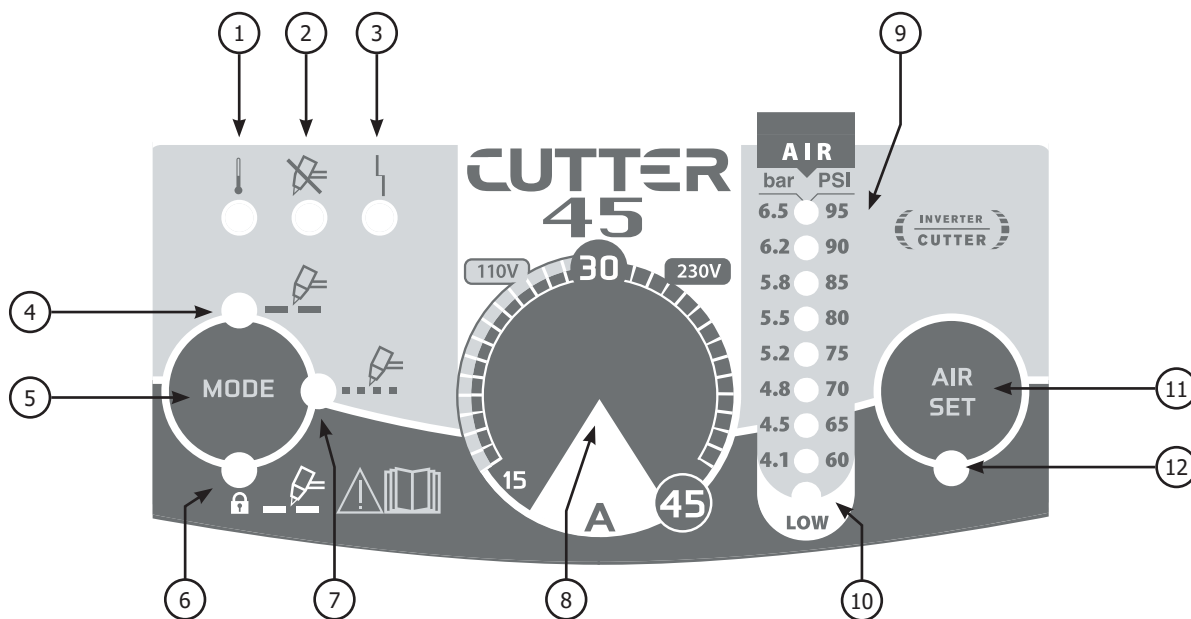
CZ 1-17

CUTTER 45 CT

OBR-1



OBR-2



BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

VŠEOBECNÉ POKYNY



Před použitím tohoto zařízení si pozorně přečtěte návod k obsluze.

Neprovádějte na přístroji žádné údržbové práce, ani změny, pokud nejsou výslovně uvedeny v tomto návodu.

Výrobce neručí za zranění nebo škody vzniklé neodbornou manipulací s tímto přístrojem.

V případě problémů nebo dotazů ohledně správného používání tohoto přístroje se obraťte na příslušným způsobem kvalifikovaný a vyškolený personál.

PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

Přístroj je určen výlučně pro postupy řezání uvedené na výkonovém štítku nebo v tomto návodu. Bezpodmínečně dodržujte bezpečnostní pokyny. Výrobce neručí za nedostatečné či nebezpečné používání.

Při provozu, ale i při skladování dbejte na to, aby přístroj byl umístěn v prostředí, které neobsahuje kyseliny, plyny a další žíravé látky. Dbejte na dobrou ventilaci při použití.

Rozsah provozovní teploty:

Použití při teplotách od -10 do +40 °C (+14 až +104 °F).

Při přepravě a skladování -25 až +55°C (-13 až 131°F).

Vlhkost vzduchu :

≥ 50% do teploty 40°C (104°F).

≥ 90% do teploty 20°C (68°F).

Nadmořní výška:

Nadmořská výška do 1000 m (3280 stop).

OSOBNÍ OCHRANNÉ VYBAVENÍ

Používání plazmového řezacího zařízení může být nebezpečné a může způsobit vážná zranění, za určitých okolností i smrtelná.

Při plazmovém řezání je uživatel vystaven řadě možných rizik, např.: záření vycházející z oblouku, elektromagnetické rušení (osoby s kardiostimulátorem nebo se sluchátkem by se před začátkem prací v blízkosti svařovacího agregátu měly poradit s lékařem), úraz elektrickým proudem, hluk a výpary generované při svařování.

Bezpodmínečně dodržujte následující bezpečnostní pokyny:



Osoby musí nosit ochranné oblečení, které zakrývá celé tělo, dobře izoluje, je suché, nehořlavé, v dobrém stavu a nemá záložky.



Ochrana rukou vhodnými rukavicemi (elektricky izolujícími a chránícími před horkem).



Chraňte své oči speciální brýlemi/kuklou s dostatečnou ochranou (proměnná dle použití). Chraňte své oči při operaci čištění. Při těchto pracích nenoste kontaktní čočky.



Je případně nutno postavit kolem ochranné závěsy pro ochranu dalších osob proti oslnění oblouku a odletujícím jiskrám. Upozorněte další osoby na to, aby se nedívaly do oblouku ani do obrobku, a nosily vhodné ochranné oblečení.

Pokud je při řezání překročena povolená hladina hluku, používejte sluchátka s potlačením hluku (platí i pro všechny osoby v prostoru řezání).

Dbejte na to, aby se do blízkosti pohybujících se částí nedostaly vaše ruce, vlasy, části oděvu a nářadí.

V žádném případě nedemontujte skříň přístroje v době, kdy je přístroj připojen na elektrickou napájecí síť. Výrobce neručí za zranění ani materiální škody vzniklé neodbornou manipulací s tímto přístrojem.



Řezané části jsou po skončení práce velmi horčí, proto při manipulaci s ním buďte opatrní a zabraňte popálení. Hořák je třeba před každou opravou nebo čištěním, příp. po každém použití nechat dostatečně zchladnout (po dobu min. 10 minut). Chladicí jednotka má být zapnuta při použití vodochlazený hořák, aby kapalina nemohla způsobit popálení.

Je důležité zabezpečit pracovišti před opuštěním pro bezpečnosti osob a majetek .

ŘEZNÉ VÝPARY A PLYNY



Kouř vznikající při svařování obsahuje škodlivé plyny a výpary. Zajistit dostatek čerstvého vzduchu, může být nutné používat způsobily dýchací přístroj. Pokud nedostačuje větrání, použijte ochrannou dýchací kuklu s přívodem vzduchu.

V případě nejasností, zda dostačuje výkon odsávacího zařízení, porovnejte naměřené emisní hodnoty škodlivin s povolenými limity.

Pozor: při řezání v malých prostorách je nutno monitorovat práci v bezpečné vzdálenosti. Řezání kovů obsahující olovo, kadmium, zinek, rtuť a berylium může být škodlivé. Odstraňte mastnoty, které pokrývají části určené ke svařování.

Lahve lze uskladnit pouze v otevřených nebo dobře větraných prostorech. Mějte na paměti, že plynové láhve smí být pouze ve svislé poloze. Zajistěte je proti převrnutí řádným upevněním kpojezdovému vozíku. Neprovádějte řezací práce v blízkosti oleje nebo barvy.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU



Chraňte dostatečně celý prostor řezání. Bezpečnostní vzdálenost k hořlavým materiálům činí minimálně 11 m. Mějte vždy v pohotovosti vhodný, přezkoušený hasicí přístroj.

Jiskry a horké částičky mohou proniknout do okolí i malými štěrbinami a otvory. Přijměte proto odpovídající opatření, aby nevzniklo nebezpečí zranění nebo požáru.

Udržujte osoby, hořlavé látky a zásobníky pod tlakem do dostatečné bezpečnostní vzdálenosti.

Neprovádějte řezačské práce na uzavřených zásobnících nebo potrubních rozvodech, ve kterých by mohly být zbytky hořlavého obsahu (olej, palivo, plyn...). Tyto je nutno napřed vyprázdnit a důkladně vyčistit.

Při broušení pracujte vždy na odvrácené straně od tohoto přístroje a od hořlavých materiálů.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM



Svařovací agregát smí být připojen pouze k uzemněné elektrické napájecí síti. Jako jisticí prvky používejte pouze doporučený typ pojistek.

Používání svařovacího zařízení může být nebezpečné a může způsobit vážná zranění, za určitých okolností i smrtelná.

Nedotýkejte se žádných dílů v přístroji nebo na něm (hořáky, klešti, obvody, elektrody), které jsou pod napětím.

Před demontáží krytů odpojte zařízení od sítě. Po odpojení sítě vyčkejte asi 2 minuty, aby se mohly vybit kondenzátory.

Nikdy se nedotýkejte současně hořáku a zemnicí svorky.

Poškozené kabely a hořák smí vyměňovat pouze kvalifikovaný a vyškolený personál. Dimenzovat průřez kabelů podle aplikace. Noste vždy suchý ochranný oděv. Vždycky noste izolační boty.

KLASIFIKACE PŘÍSTROJE PODLE ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITY



Přístroje patří třídě A a nejsou určeny k použití v obytných oblastech, ve kterých je elektrická energie odebírána z veřejné sítě, dodávající nízké napětí. Při zajišťování elektromagnetické kompatibility u přístrojů třídy A může v těchto oblastech dojít k problémům, jak z důvodu spojených s vodiči, tak i k problémům z důvodu vzniku rušivých signálů.

Zařízení odpovídá směrnici CEI 61000-3-11.

Zařízení odpovídá směrnici CEI 61000-3-12.

ELEKTROMAGNETICKÁ POLE



Průchod elektrického proudu v některých vodivých částech způsobuje vznik lokalizovaných elektromagnetických polí (EMF). Řezací proud způsobuje elektromagnetickou poli v okolí svařovacího obvodu.

Elektromagnetická pole mohou ovlivňovat činnost některých zdravotních zařízení (např. pacemakerů, respirátorů, kovových protéz apod.) Proto je třeba přijmout náležitá ochranná opatření vůči nositelům těchto zařízení. Například zakázat jejich přístup do prostoru použití řezacího přístroje.

Všichni uživatelé by měli používat následující postupy, aby minimalizovali expozici elektromagnetickým polím z řezacího obvodu:

- umístěte řezací kabely k sobě - pokud možno je zajistěte svorkou;
- Postavte se (trup a hlava) co nejdále od řezacího obvodu;
- nikdy neomotávejte kabely kolem těla;
- neumisťujte tělo mezi řezací kabely. Oba řezací kabely držte na stejné straně těla;
- Připojte zpětný kabel k obrobku co nejbližší k řezané ploše;
- Nepracujte vedle zdroje řezného proudu, nesedejte si na něj ani se o něj neopírejte;
- při přepravě spínaný zdroj nevyplínejte.



Osoby s kardiostimulátorem by neměly pracovat se zařízením bez souhlasu lékaře.

Vystavení elektromagnetickým polím při řezání může mít další dosud neznámé účinky na zdraví.

DOPORUČENÍ PRO POSOUZENÍ OBLASTI A ŘEZACÍHO ZAŘÍZENÍ

OBCENÁ OPATŘENÍ

Uživatel je odpovědný za instalaci a používání obloukového řezacího zařízení v souladu s pokyny výrobce. Pokud se objeví elektromagnetické rušení, pak uživatel, s pomocí výrobce, odpovídá za nalezení správného řešení. V mnoha případech postačí řezovací pracoviště řádně uzemnit. V některých případech bude nutné elektromagneticky odstínit řezací zdroj. Každopádně je nutné snížit úroveň elektromagnetického rušení na co nejnižší hodnotu.

Posouzení oblasti řezu

Před instalací zařízení pro obloukové řezání by měl uživatel posoudit možné elektromagnetické problémy v okolí. Je třeba vzít v úvahu následující skutečnosti:

- a) přítomnost jiných napájecích, ovládacích, signálních a telefonních kabelů nad, pod a v blízkosti zařízení pro řezání obloukem;
- b) rozhlasové a televizní přijímače a vysílače
- c) počítače a jiná řídicí zařízení
- d) kritické bezpečnostní vybavení jako např. bezpečnostní kontroly průmyslového vybavení
- e) Zdraví osob v okolí, především pak osob s kardiostimulátory nebo naslouchadly, atd...
- f) zařízení používané pro kalibraci nebo měření
- g) odolnost ostatních materiálů v životním prostředí

Uživatel musí zajistit, aby ostatní přístroje používané v místnosti byly kompatibilní. To si může vyžádat další ochranná opatření

- h) denní dobu, kdy se má kácení nebo jiné činnosti provádět.

Velikost prostoru, který je v těchto případech zapotřebí brát v úvahu, závisí na konstrukci budovy a ostatních činnostech, které zde budou provozovány. Hranice tohoto prostoru mohou zasahovat i mimo území podniku.

Hodnocení řezacího zařízení

Kromě posouzení plochy lze k identifikaci a řešení poruch využít i posouzení zařízení pro řezání obloukem. Posouzení emisí by mělo zahrnovat měření in situ, jak je uvedeno v článku 10 normy CISPR 11. Účinnost opatření na snížení rizika lze také potvrdit měřeními na místě.

DOPORUČENÍ OHLEDNĚ METOD KE SNÍŽENÍ EMITOVANÝCH RUŠIVÝCH ELEKTROMAGNETICKÝCH POLÍ

a. Veřejná elektrická napájecí síť: Plazmové řezací zařízení by mělo být připojeno k veřejné elektrické síti podle doporučení výrobce. V případě, že se vyskytne rušení rozhlasového příjmu, je nutné provést další odrušovací opatření, jakým může být filtrace hlavního napájecího přívodu. Přívodní kabel je zapotřebí kvůli odstínění uložit do kovového kanálu, nebo podobného zakrytování. Toto elektrické odstínění se musí provést po celé délce kabelu. Stínění by mělo být připojeno ke zdroji řezacího proudu, aby byl zajištěn dobrý elektrický kontakt mezi vedením a krytem zdroje řezacího proudu.

b. Údržba zařízení pro obloukové řezání : Obloukové řezací zařízení by mělo být podrobena běžné údržbě podle doporučení výrobce. Pokud je zařízení v provozu, musí být všechna přístupová dvířka uzavřena a krytky náležitě upevněny na svých místech. Na zařízení se nesmí provádět žádné změny s výjimkou změn a seřízení uvedených v pokynech výrobce. Údržba a seřizování podle doporučení výrobce se týká zejména dráhy oblouku a prvků pro jeho stabilizaci.

c. Kabely řezání: Použít co nejkratší svařovací kabely a vést kabely pohromadě u podlahy.

d. Ekvipotenciální vazba : všechny kovové díly svařovacího pracoviště by měly být pospojovány. Přesto i v takovém případě existuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem, pokud se dotkneme současně elektrody a kovového dílce. Uživatel musí být izolován od kovových předmětů.

e. Uzemnění řezaného obrobku : Pokud řezaný obrobek není uzemněn z důvodu elektrické bezpečnosti nebo z důvodu jeho velikosti a umístění, například trupy lodí nebo konstrukční ocel v budovách, může uzemnění připojení v některých případech, ale ne vždy, snížit emise. Zde je však zapotřebí postupovat opatrně, aby se uzemněním obrobku nezvýšilo riziko úrazu obsluhy, anebo riziko poškození jiných elektrických zařízení. Pokud je to nutné, mělo by být spojení odřezávané části se zemí provedeno přímo, ale v některých zemích, které toto přímé spojení neumožňují, by mělo být spojení provedeno pomocí vhodného kondenzátoru zvoleného podle vnitrostátních předpisů.

f. Ochrana a stínění : Selektivní ochrana a stínění ostatních kabelů a zařízení v okolí může omezit problémy s rušením. U speciálních aplikací lze zvážit ochranu celé řezné plochy.

PŘEPRAVA A TRANZIT SOUČASNÉHO ZDROJE ŘEZÁNÍ



Řezací agregát je možno pohodlně zvedat nosnými popruhy za horní stranu přístroje. Nesmíte však podcenit jeho vlastní hmotnost. Přístroj není určen k manipulaci pomocí jeřábu nebo k zavěšení.

Při přesunu nikdy nevěte přístroj uchopením za hořák nebo kabely. Přístroj smí být transportován pouze ve svislé poloze. Netransportujte zařízení nad osobami nebo věcmi.

INSTALACE, UMÍSTĚNÍ

- Přístroj stavte na podklad s náklonem do maximálního úhlu 10°.
- Dbejte na dostatečný prostor kolem řezacího zdroje pro dobré větrání a přístup k ovládacím prvkům.
- Nepoužívejte zařízení v prostorách, ve kterých se nachází kovové prachové částičky, které by mohly být vodivé.
- Chraňte přístroj před deštěm a přímým slunečním zářením.
- Zařízení má stupeň krytí IP23, což znamená, že :
 - je chráněn před průnikem cizích těles průměru > 12,5mm
 - Ochrana proti dešti směřuje pod úhlem 60° ke svislici.

Toto zařízení může tedy být používán venku v souladu s třídou krytí IP23.

Vedení napájení, svařovací proudu, svazky hadic svařovacích hořáků a svazky propojovacích hadic úplně odviňte.



Výrobce neručí za zranění nebo věcné škody způsobené neodbornou manipulací s tímto přístrojem.

ÚDRŽBA / POKYNY



- Vypněte zařízení, odpojte je od napájecí sítě a vyčkejte 2 minuty před zahájením práce na zdroji. Uvnitř, napětí a proudy jsou vysoké a nebezpečné.
- Údržbu a opravy smí provádět pouze kvalifikovaný personál. Doporučujeme provádět roční údržbu.

1 - Údržba vzduchového filtru :

- Vzduchový filtr je nutné pravidelně čistit. Stiskněte opakovaně oranžové tlačítko, který je pod filtrem.
- Demontáž :
 - Odpojte přívod vzduchu.
 - Narazte nápadku otočte kryt proti směru hodinových ručiček (45°).
 - Odeberte kryt.
 - Filtrační vložka je bílá, ji očistit nebo nahradit jestli nutné (obj. číslo 039735).




2 - Pravidelná údržba :

- Je nutné provádět pravidelnou údržbu vyčistějí uvnitř zařízení tlakovým vzduchem. Nechejte provádět kvalifikovaným personálem pravidelné kontroly elektrických spojení s izolovaným nástrojem.
- Pravidelně kontrolujte stav síťového připojovacího vedení. Je-li poškozeno, musí být vyměněno výrobcem, jeho servisem nebo kvalifikovanou osobou, aby se zamezilo vzniku ohrožení.
- Neuzavírejte ventilační otvory zařízení, musí být zajištěna cirkulace vzduchu.
- Zkontrolujte stav hlavice hořáku (trhlíny nebo holé kabely).
- Zkontrolujte, zda díly podléhající opotřebení jsou správně namontovány a zda nejsou příliš opotřebený.
- Tento zdroj řezacího proudu nepoužívejte k rozmrazování potrubí, dobíjení baterií/akumulátorů nebo spouštění motorů.

MONTÁŽ - POUŽITÍ VÝROBKU

Instalaci smí provádět pouze zkušený personál pověřený výrobcem. Během instalace se ujistěte, že je generátor odpojen od sítě.

SOUČÁSTÍ DODÁVKY

	CUTTER 45 CT		
	Obj. č.. 014787	Obj. č.. 013629	Obj. č.. 062962
	-	TPT 40 4 m	MT 70 6 m
 2 m - 10 mm ²	✓	✓	✓
Startovací balíček	-	✓	✓
 Připojky plynu	✓ 8 mm + 10 mm	✓ 8 mm + 10 mm	✓ 8 mm + 10 mm

Dodaná zařízení jsou kompatibilná pouze s tímto přístrojem.
Pro dosažení optimálního nastavení výrobku se doporučuje používat řezací kabely dodané s přístrojem.

POPIS ZAŘÍZENÍ (VIZ OBR. 1)

- | | |
|-------------------------------|---|
| 1- Uživatelské rozhraní | 6- Napájecí kabel |
| 2- Připojka plazmového hořáku | 7- Filtr |
| 3- Knoflík upravení tlaku | 8- Přepínač ZAP-VYP |
| 4- Připojka kabelu ukostření | 9- Místo plynové koncovky |
| 5- Rukojeť | 10- Dviřka pro instalaci sestavy CNC (volitelný, obj. číslo 039988) |

OVLÁDACÍ PANEL (VIZ OBR. 2)

- | | |
|---|---|
| 1- Kontrolka tepelné ochrany | 7- Kontrolka řezání prolamovaných plechů s automatickým spustěním pilotního oblouku |
| 2- Kontrolka «zákrok na hořák» | 8- Potenciometr nastavení proudu |
| 3- Kontrolka provozní poruchy | 9- Indikátor tlaku |
| 4- Kontrolka řezání plného plechu | 10- Kontrolka «nedostatečný tlak» |
| 5- Tlačítko volby režimu | 11- Tlačítko «test a nastavení vzduchového tlaku» |
| 6- Kontrolka řezání plného plechu se zámknutí spínače pro delší řezy. | 12- Kontrolka probíhajícího testu tlaku |

PŘIPOJENÍ SÍTOVÉHO NAPĚTÍ

Přístroj je vybaven zástrčkou 16A s ochranným zemnicím kontaktem (typu EEC7/7), která se připojuje k jednofázové zásuvce 230V (50-60Hz) s uzemněním.

Proudový odběr (I_{1eff}) při maximálním výkonu je uveden na typovém štítku stroje. Zkontrolujte, zda je napájení a jeho ochrana (pojistka a/nebo jistič) kompatibilní s proudem potřebným k použití. V některých zemích je třeba použít jiný typ zástrčky, při kterých je zajištěno, že přístroj bude fungovat i při maximálním zatížení.

Pro intenzivní použití je vhodnější použít zásuvku 25 nebo 32 A chráněnou jističem 25 nebo 32 A.

Pro provoz výrobku při maximálním výkonu (45 A) je nutný napájecí zdroj 230 V. Napájení 110 V omezí výstupní proud výrobku na 30 A.



Pozor! Nikdy nepřerušujte napájení při zatížení svařovacího zdroje.

PŘIPOJENÍ NA GENERÁTOR

Tyto spotřebiče lze provozovat s generátory za předpokladu, že pomocný zdroj 230 V může dodávat nezbytné množství elektřiny

Generátor musí splňovat následující požadavky:

- Maximální špičkové střídavé napětí je nižší než 400 V.
- frekvence se pohybuje v rozmezí od 50 do 60Hz
- Efektivní střídavé napětí je vždy vyšší než 230Vac $\pm 15\%$.

Tyto podmínky je nutné kontrolovat, protože mnoho generátorů produkuje vysoké napěťové špičky, které mohou poškodit zařízení.

POUŽITÍ PRODLUŽOVACÍHO KABELU

Prodlužovací kabel musí mít velikost a průřez v souladu s napětím zařízení.

Použít prodlužovací kabel v souladu s pokyny národních norem.

Napětí napájení	Délka a průřez prodlužovacího kabelu (<45m)
230 V	6 mm ²

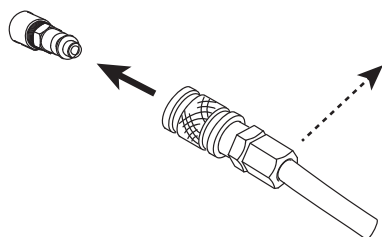
PŘIPOJENÍ PLYNU

Lze použít stlačený vzduch z kompresoru nebo z tlakové láhve. V obou případech je nutné nainstalovat redukční ventil schopný dodávat plyn do filtru proudového zdroje. Přístroj je vybaven integrovaným filtrem (5 μ m). Pokud se v důsledku místních podmínek dostává do vzduchového systému vlhlost, olej, anebo jiné znečištění, použijte filtrační vložku (ref. 039728).



Pokud zásobování plynem nefunguje dobře, snižuje se rychlost i kvalita řezu, zmenšuje se síla materiálu, který lze proříznout a zkracuje se životnost spotřebních dílů hořáku.

Pro optimální výkonnost, stlačený vzduch má být v souladu s třídou ISO8573-1, kvality 1.2.2. Maximální bod vypařování má být -40 °C. Maximální množství oleje (aerosol, kapalina a pára) by mělo být 0,1 mg/m³.



Použijte hadici pro inertní plyny o vnitřním průměru 9,5 mm. Napojte ji na plynovou přípojku.



Dbejte na to, aby tlak na vstupu do filtru nepřesáhnul hodnotu 9 barů. V případě překročení této hranice může pouzdro filtru explodovat.

Doporučený vstupní tlak při cirkulaci vzduchu je 5 až 7 barů.

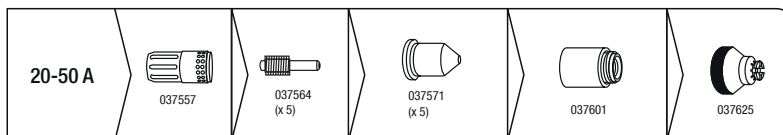
KONFIGURACE HOŘÁKU (MT-70)

i Viz. tabulky na boku zdroje pro výběr správných dílů.

Nastavení hořáku :

- Připojte hořák k dodanému konektoru.
- V konfiguraci pracovní stanice nejsou nutné žádné změny.

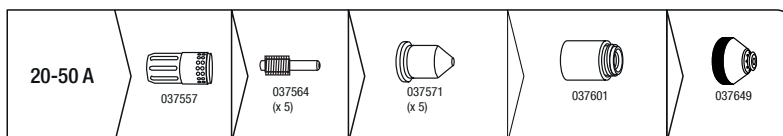
Ruční provoz



Pro řezání :

K dispozici je řada spotřebního materiálu:
- malé práce s tryskou 20-50 A označenou «45 A»

Strojní provoz



KONFIGURACE HOŘÁKU (TPT-40)

Hořáky jsou vzduchochlazené a nepožádají žádný specifický chladicí systém.

1 - ŽIVOTNOST SPOTŘEBNÍHO MATERIÁLU

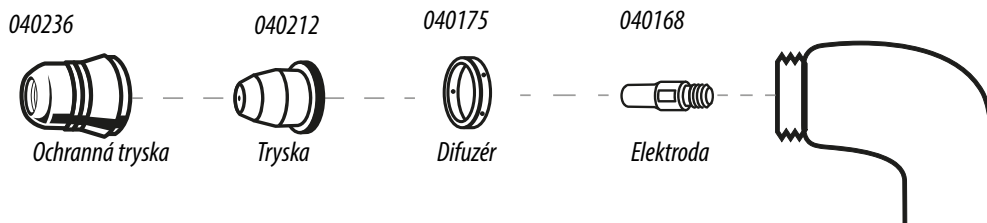
Četnost výměny spotřebního materiálu závisí na řadě faktorů:

- Tloušťka řezaného kovu.
- Průměrná délka řezání.
- Kvalita vzduchu (přítomnost oleje, vlhkosti nebo jiných hmot).
- Vrtání nebo řezání od okraje kovu.
- Vzdálenost mezi hořákem a obrobkem při řezání

Za běžných podmínek používání :

- Při ručním řezání se elektroda opotřebovává jako první.

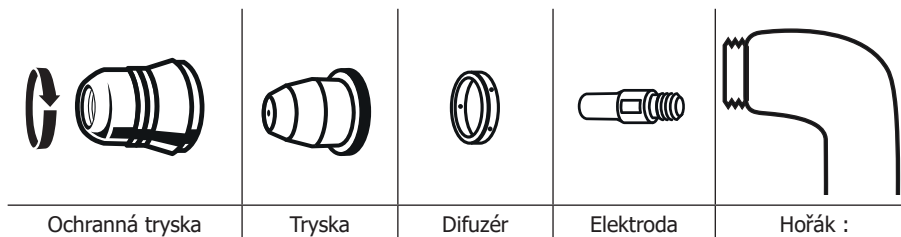
Spotřební materiál pro hořák



2 - INSTALACE SPOTŘEBNÍHO MATERIÁLU HOŘÁKU:

Před výměnou spotřebního materiálu odpojte přístroj ze sítě.

Abyste mohli hořák používat, je třeba nainstalovat kompletní sadu spotřebního materiálu ve správném pořadí: elektroda, difuzor, tryska a ochranná tryska.



NASTAVENÍ TLAKU PLYNU



Je velmi důležité správně nastavit tlak plynu, abyste měli optimální výkonnost a životnost spotřebních dílů.

Doporučuje se zkontrolovat/upravit tlak v případě :

- změny místa připojení nebo pneumatické instalace
- změny délky hořáku
- změny typu spotřebního materiálu
- pochybností



Stiskněte tlačítko **AIR SET**, z hořáku nepřetržitě proudí vzduch, LED diody sloupcového grafu se rozsvítí a ukazují hodnoty tlaku na vstupu do hořáku. Povytažením knoflík odaretujte, a ho otočte pro nastavování požadovaného tlaku. Knoflík opět zatlačte.

Tlak závisí na :

- délku hořáku (delší hořák vyžaduje vyšší tlak, aby se vyrovnal pokles tlaku způsobený délkou)
- typ řezání nebo drážkování (drážkovací spotřební materiál vyžaduje nižší tlak).
- pro nastavení optimálního tlaku viz. pokyny v příručce hořáku, nebo indikace uvedené na přístroji.

Doporučený tlak vzduchu:

	Řezání
6 m	5.2 bar / 75 Psi
12 m	5.5 bar / 80 Psi

NASTAVENÍ ŘEZACÍHO PROUDU



Abyste měli optimální výkonnost a životnost spotřebních dílů, dbejte na nastavení proudu v souladu se spotřebními díly.

- řezací trysku 20-50 A : respektujete proud mezi 20 a 50 A.
- Nastavení pouze otočením potenciometru proudu (OBR 2 - 8).

VOLBA REŽIMU ŘEZÁNÍ

Volba režimu řezání se provádí pomocí výběrového tlačítka **MODE**.



Řezání plných plechů

Jedná se o nejčastěji používaný režim. Spust'te oblouk stisknutím na tlačítko hořáku. Přerušení oblouku uvolněním tlačítka, nebo sám od sebou. Pro znovu vytvoření oblouku, uvolněte a znovu stiskněte tlačítko.



Řezání perforovaných plechů

Tento režim funguje stejně jako první režim s výjimkou případu ucpání: oblouk se sám znovu spustí, dokud je spoušť stisknutá. Ten režim je komfortnější, protože ušetří uživateli neustále uvolnit a stisknout tlačítko.



Řezání dlouhých délek

V tomto režimu může obsluha během řezání uvolnit spoušť a řezání bude pokračovat, dokud spoušť znovu nestisknete nebo dokud ji «neodemknete». tento režim ušetří uživateli únavu a umožňuje trochu vzdalit ruku od obrobku.

OPERACE ŘEZÁNÍ

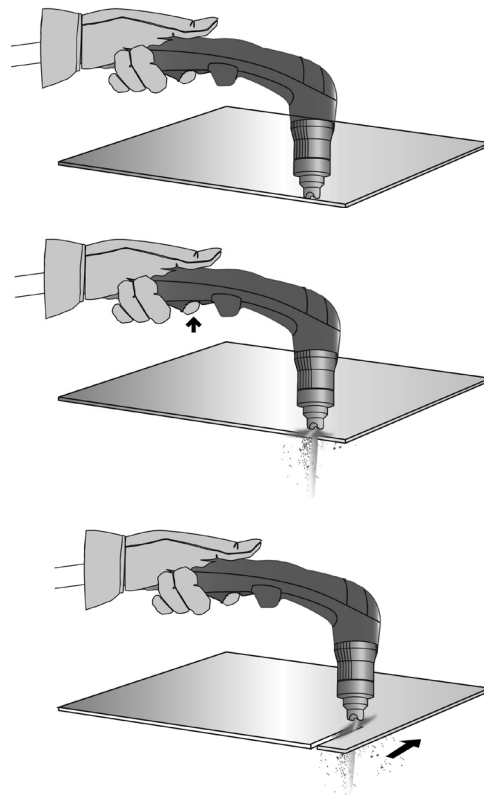
1- Po stisknutí spouště se vytvoří oblouk: pilotní oblouk. Ten je oblouk slabého proudu zapalí se mezi elektrodou a tryskou, který umožňuje spustit řezání obrobku.

2- Dotykem pilotního oblouku s obrobkem, řezačka automaticky nastartuje řezání. Vzduch proudí mezi elektrodou a obrobkem, a přístroj automaticky zvyšuje proud oblouku do nastavovaného výkonu.

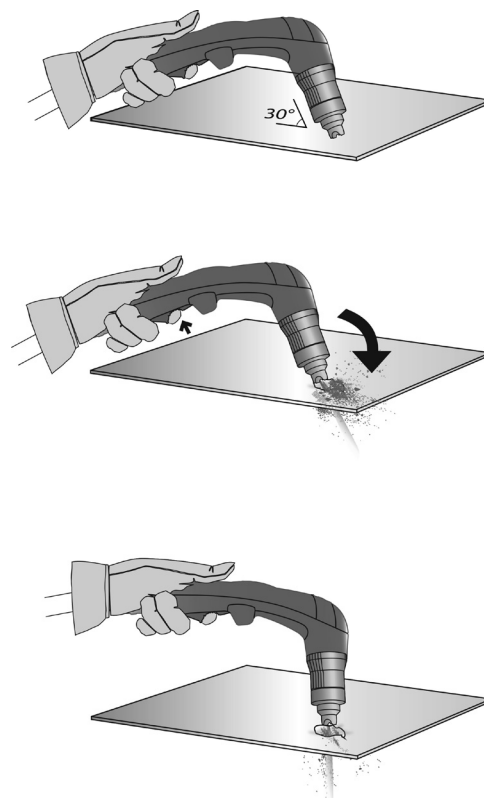
3- Po skončení řezy (samopřerušeni nebo uvolnění tlačítka), oblouk zastaví, a vzduch neustále foukne po několika sekundách pro chlazení hořáku a dílů.

RUČNÍ ŘEZ OD HRANY OBROBKU:

- ① Dbejte na spolehlivé připojení uzemňovací svorky. Nasad'te hořák na hranu materiálu s hubicí směřovanou svisle.
- ② Řez začínejte a vyčkejte na okraji materiálu do té doby, než ho oblouk zcela prořízne.
- ③ Poté pokračujte v řezu. Pokuste držet stálou rychlost.

**PROPALENÍ OTVORU :**

- ① Dbejte na spolehlivé připojení uzemňovací svorky. Hořák nasad'te v šikmé poloze (30°) na obrobku.
- ② Proved'te zapálení udržující hořák v šikmé poloze (30°) na obrobku. Otočte pomalu hořák do kolmé polohy (90°).
- ③ Zajistěte hořák a pokračujte ve stisknutí spouštěče. Propálení materiálu poznáte podle proudu jisker, který vyšlehne na spodní straně obrobku.
- ④ Poté pokračujte v řezu. Pokuste držet stálou rychlost.



BEZPEČNOST

	<p>Zásahy na hořák Obsluha bude muset pracovat s hořákem a jeho příslušenstvím (výměna spotřebního materiálu, odpojení hořáku).</p> <p>Pokud je řezačka zapnuta, kontrolka «zárok na hořák» (OBR 2 - 2) se svítí a upozorňuje, že zárok se může provádět bezpečně. Po instalaci hořáku/dílů, kontrolka se zhasne a řezačka je znovu hotová. Pokud je přístroj funkční (řezání) ale kontrolka neustále svítí, vraťte produkt do servisního střediska pro kontrolu.</p>
LOW	<p>Nedostatečný tlak Indikátor «Nedostatečný tlak» (OBR 2 - 10) se rozsvítí, pokud je tlak příliš nízký pro správnou funkci nebo pokud není k řezačce připojen vzduch. Připojit hadici vzduchu do konektoru, který je na zadním panelu zdroje (OBR 1 - 9) a, jestli svícení kontrolky trvá, stiskněte tlačítko «test a nastavení tlaku» (OBR 2 - 11) a otočte knoflík (OBR 1 - 3) až máte správný tlak (viz. «nastavení tlaku»)</p>
	<p>Teplotní ochrana V případě přehřátí (nedodržení provozních faktorů nebo dlouhodobé používání při okolní teplotě nad 40 °C) se plazmová řezačka zastaví, aby se zajistilo chlazení Rozsvítí se indikátor tepelné ochrany (obr. 2 - 1), který signalizuje, že k přerušení provozu došlo z důvodu přehřátí. Kontrolka vypne, když je přístroj hotový.</p>
	<p>Porucha provozu.</p>

PORUCHY, PŘÍČINY, ODSTRANĚNÍ

Zobrazení poruch	ZÁVADY	PŘÍČINY	ŘEŠENÍ
	Zárok na hořák	Hořák odpojen Spotřební díly jsou odmontované	Překontrolovat a znovu připojit hořák Zkontrolujte, že všechny díly jsou montované, a také utažení trysky
	Problém s díly	Elektroda není v kontaktu s tryskou Elektroda se neodtáhne	Zkontrolujte, že všechny díly jsou montované, a je nahradit jestli nutné Zkontrolovat, jestli elektroda není spojovala s tryskou, jestli elektroda je mobilní, vyměnit díly jestli nutné.
LOW	Tlak vzduchu je příliš nízký	Plynová hadice není připojena, nebo tlak vzduchu je skutečně nízký.	Zkontrolovat připojení hadice, zapnout kompresor, zkontrolovat tlak na vstupu řezačky.
	Teplotní ochrana	Intenzivní použití (překročení pracovního cyklu) Dostatečná ventilace zdroje není zajištěna.	Ponechte přístroj zapnutý, dokud se chladne a kontrolka se vypne. Instalaci změňte, abyste zajištěli dobrou ventilaci
	Přepětí	Napětí je příliš vysoké a může poškodit zdroj	
	Podpětí	Napětí je příliš nízký pro uspokojivý výsledek	Kontrola napájecí instalace kvalifikovaným technikem.
	Výpadek fáze	Výpadek fáze	
	Porucha ventilátoru	Ventilátor nefunguje Ventilátor neotáčí na správnou rychlosti	Zkontrolovat zda ventilátor je blokový cizím tělěsem Zkontrolovat připojení, nahradit ventilátor jestli nutné
	Elektrický obvod není sestaven	Elektroda není v kontaktu s tryskou	Zkontrolujte přítomnost a stav spotřebních dílů. Je nahradit jestli nutné. Zapněte znovu přístroj a zkuste znovu.
	Porucha relé výkonu	Relé výkonu nevypne	Vraťte produkt do servisního střediska

-	Oblouk zastaví po 3 sekundy řezání	Zadný proud detektován v zemnicí klešti	Zkontrolujte připojení zemnicí kleště na obrobku.
-	Zdroj nezapne	Chybí elektrické napájení	Zajistěte, že napájecí kabel je správně připojen, a hlavní spínač nastaven do polohy I. Zkontrolovat, jestli je primární jistič vypadlý.
-	Pilotní oblouk zastaví rychle	Opotřebené díly	Zkontrolujte stav dílů a je nahradit jestli nutné

-	Oblouk zastaví při řezání	Příliš nízká rychlost řezání tenkých plechů	Snížit proud / Zvýšit rychlost pohybu.
		Špatný kontakt na zemnicí svorce	Zkontrolujte připojení zemnicí kleště na obrobku.
		Hořák je příliš daleko od obrobku	Použijte terčik a udrzte ho v kontaktu s obrobkem.
-	Předčasné opotřebování dílů	Řezací proud nevyhovuje použité díly	Viz. kapitola «Nastavení řezacího proudu».
		Nevyhovující tlak vzduchu	Viz. kapitola «Nastavení tlaku plynu».
		Vlhký vzduch	Proplachujte filtrační systém zdroje a sítě. Namontovat volitelný filtrační jednotku obj. číslo 039728.

ZÁRUKA

Služby výrobce poskytnuté v záruční době se týkají výhradně výrobních vad a závad materiálu, které se objeví během 24 měsíců po zakoupení zařízení (doklad o koupi).

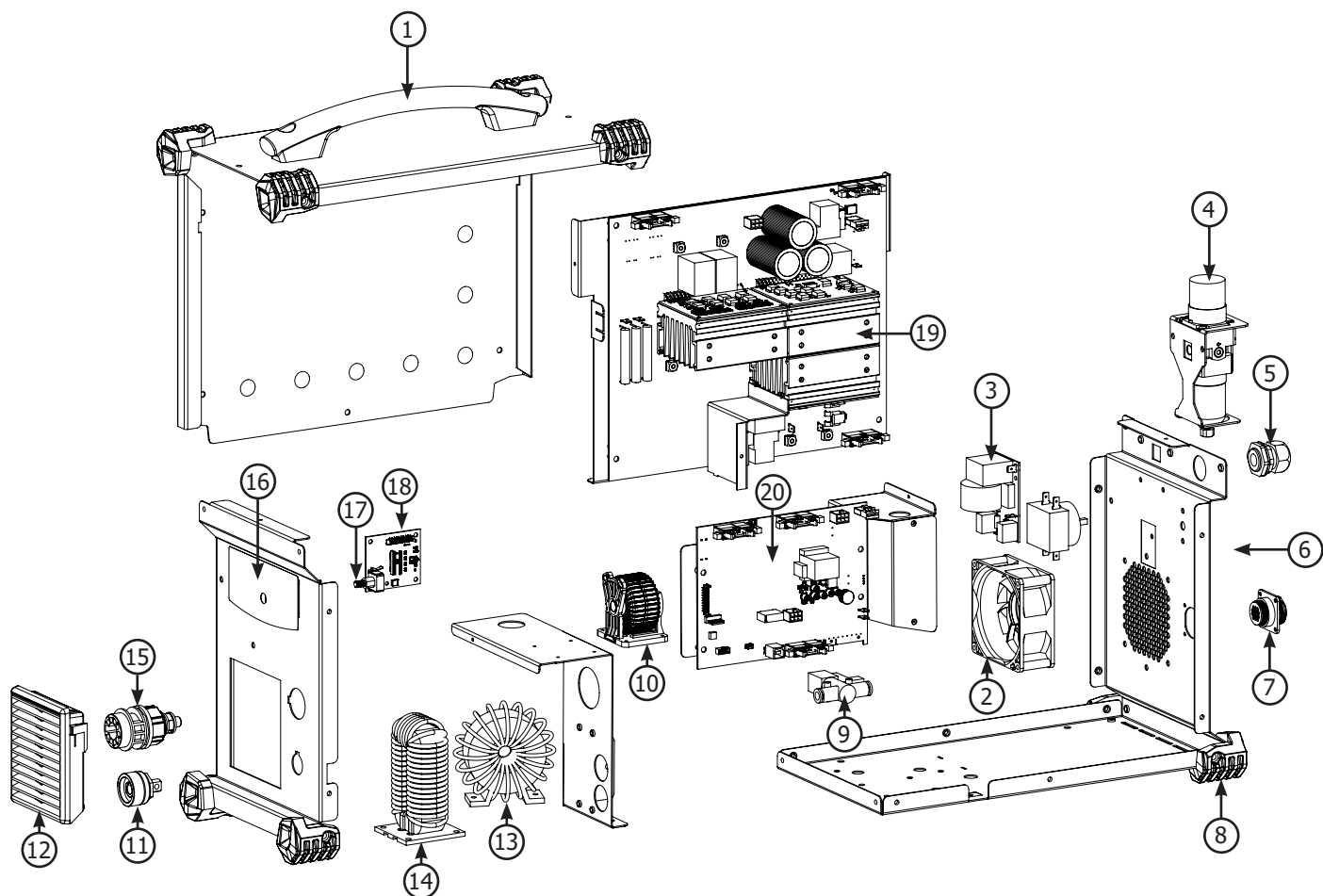
Záruka se nevztahuje na :

- Poškození při transportu.
- Opotřebitelné díly (např. kabely, svorky, distanční podložky atd.), : kabely, svorky, atd...).
- Poškození vzniklých neodborným použitím (pad, tvrdý náraz, neautorizovaná oprava...).
- Poruchy v závislosti s prostředím (znečištění, rez, prach...).

V případě poruchy zašlete prosím jednotku zpět do Vašeho dodavatele a přiložte:

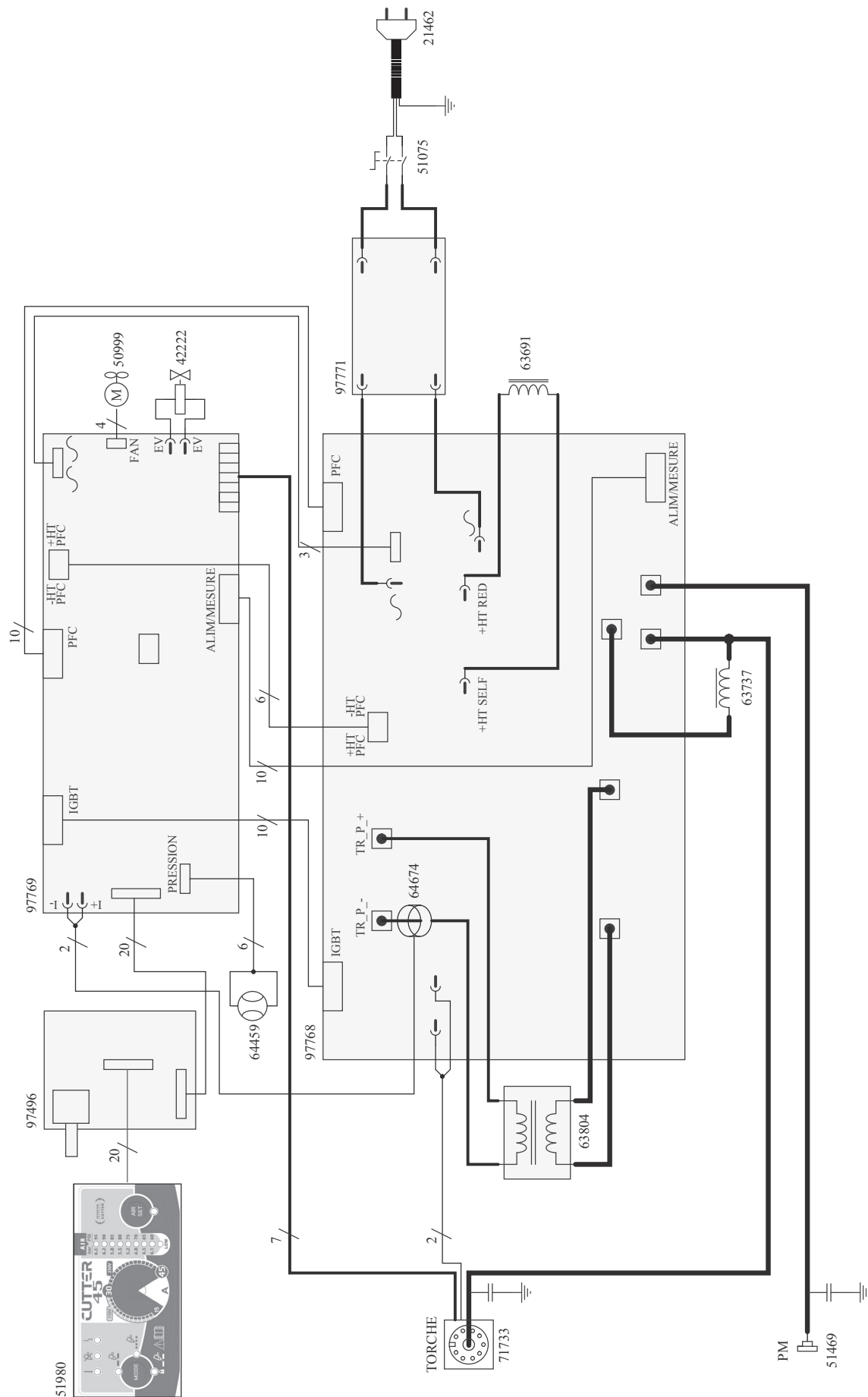
- kupní doklad (faktura, atd....)
- podrobný popis poruchy

NAHRÁDNÍ DÍLY



1	Rukojeť	56048
2	Ventilátor	50999
3	Deska elektromagnetické kompatibility	97771C
4	Filtr	71457
5	Kabelový průchod	71148
6	Spínač zap./vyp.	51075
7	CNC konektor - plný plech	95623ST
8	Pojistky	56120
9	Elektromagnetický ventil	42222
10	Indukčnost PFC	63691
11	Připojka kabelu ukostření	51469
12	Mřížka ventilátoru	51011
13	Výkonový transformátor	63804
14	Výstupní tlumivka	63737
15	Připojka hořáku	71733
16	Ovládací panel	51980
17	Knoflík potenciometru	73017
18	Deska ovládání	97496C
19	Hlavní deska	97768C
20	Deska řízení	97769C
-	Zemnicí svorka s kabelem	71941
-	Napájecí kabel	21462
-	Hořák Innotec TPT-40 se spotřebním materiálem	060753
-	Hořák MT-70 bez spotřebního materiálu	037502


ELEKTRICKÁ SCHÉMA



TECHNICKÉ VLASTNOSTI

PLASMA CUTTER	CUTTER 45 CT		
Primární			
Napětí napájení	110 V +/- 15%	230 V +/- 15%	
Frekvence napájení	50 / 60 Hz		
Jistič	32 A	16 A	
Sekundární			
Napětí naprázdno	320 V		
Jmenovitý výstupní proud (I ₂)	15 + 30 A	15 + 45 A	
Konvenční výstupní napětí (U ₂)	86 + 92 V	86 + 98 V	
Zatěžovatel při 40°C (10 min)* Norma IEC60974-1.	I _{max}	25 %	50 %
	100%	17 A	32 A
	60%	21 A	41 A
Provozní tlak			
	5 > 7 bar		
Průtok vzduchu (5 barů)	115 l/min	185 l/min	
Provozní teplota	-10° → +40°C		
Skladovací teplota	-20° → +55°C		
Třída krytí	IP23		
Rozměry (D x Š x V)	48 x 37 x 23 cm		
Hmotnost	15 kg		

*Pracovní cykly se provádějí podle normy IEC60974-1 při teplotě 40 °C a v cyklu 10 min.

Při intenzivním používání (> pracovní cyklus) se může aktivovat tepelná ochrana, v takovém případě oblouk zhasne a na displeji se zobrazí ikona .
Nechte přístroj připojený, aby se mohl ochladit, až kontrolka zhasne.
Zdroj s klesající výstupní charakteristikou.

VYSVĚTLENÍ SYMBOLŮ

	Pozor! Přečtete si prosím pozorně tento návod k obsluze před použitím.
	Jednofázový měnič transformátoru s usměrňovačem
IEC60974-1 IEC60974-10 Třída A	Přístroj splňuje požadavky norem IEC60974-1 a IEC60971-10 třídy A.
	Plazmové řezání
	Vhodné pro řezání v prostředí se zvýšeným rizikem úrazu elektrickým proudem. Nicméně by zdroj nemusel být nutně provozován v těchto oblastech.
IP23	Ochrana před přístupem k nebezpečným částem pevných těles o průměru > 12,5 mm a ochrana před deštěm směřujícím pod úhlem 60° ke svislici.
	Trvalý řezací proud.
U₀	Napětí naprázdno
X(40°C)	Pracovní cyklus podle IEC60974-1 (10 minut - 40 °C).
I₂	Odpovídající konvenční řezací proud
A	Ampér
U₂	Příslušné svařovací napětí
V	Volt
Hz	Hertz
	Jednofázové napájení 50 nebo 60Hz
U₁	Napětí napájení
I_{1max}	Maximální napájecí proud (efektivní hodnota).
I_{1eff}	Maximální skutečný napájecí proud.
	Zařízení odpovídá evropským směrnicím. EU prohlášení o shodě je k dispozici na našich webových stránkách (viz titulní strana)
	V souladu s normou EAC.
	Produkt pro tříděný sběr odpadu podle evropské směrnice 2012/19/UE. Nelikvidujte toto zařízení do domácího odpadu!
	Zařízení odpovídá marockým směrnicím. Prohlášení o shodě C _o (CMIM) je k dispozici na našich webových stránkách (viz titulní strana).
	Zařízení odpovídá britským směrnicím. Prohlášení o shodě Spojeného království je k dispozici na našich webových stránkách (viz hlavní strana).
	Produkty pro tříděný sběr odpadu
	Kompatibilní s generátory.
	Informace o teplotě (tepelná ochrana)



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