

RO 1-14

PLASMA CUTTER 30FV

FIG-1

PLASMA 30 FV

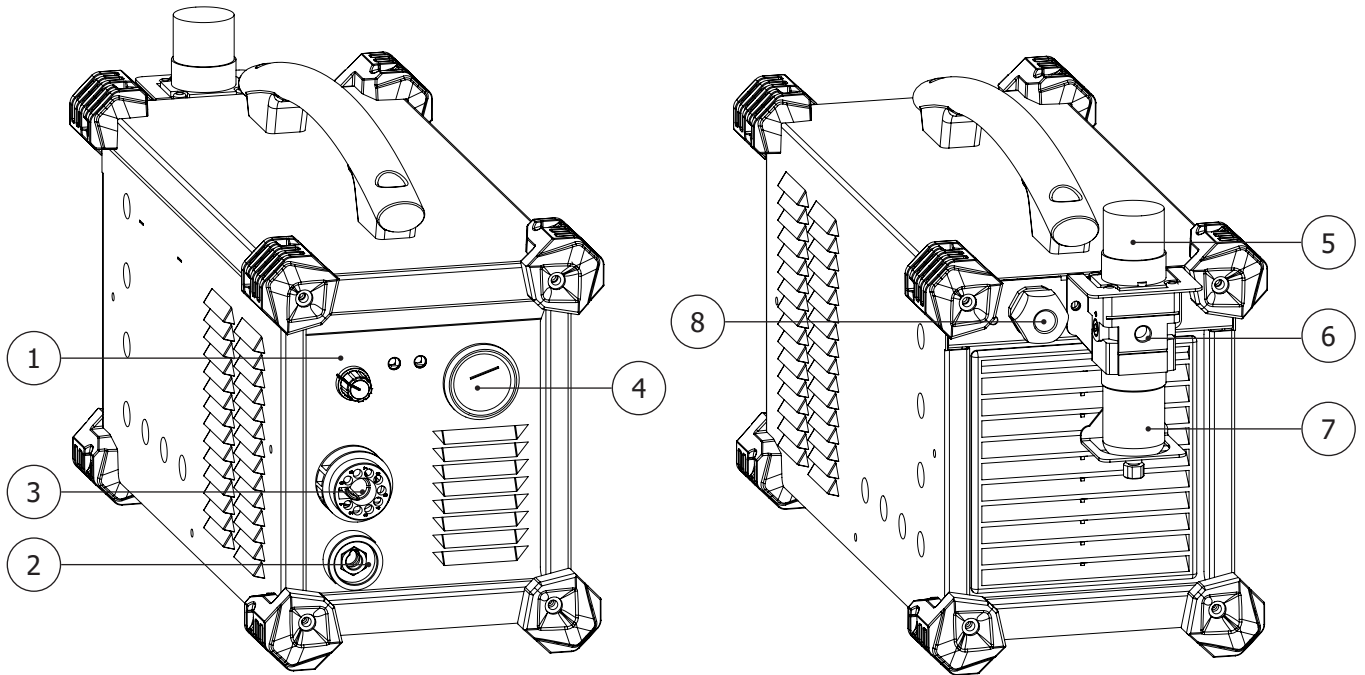
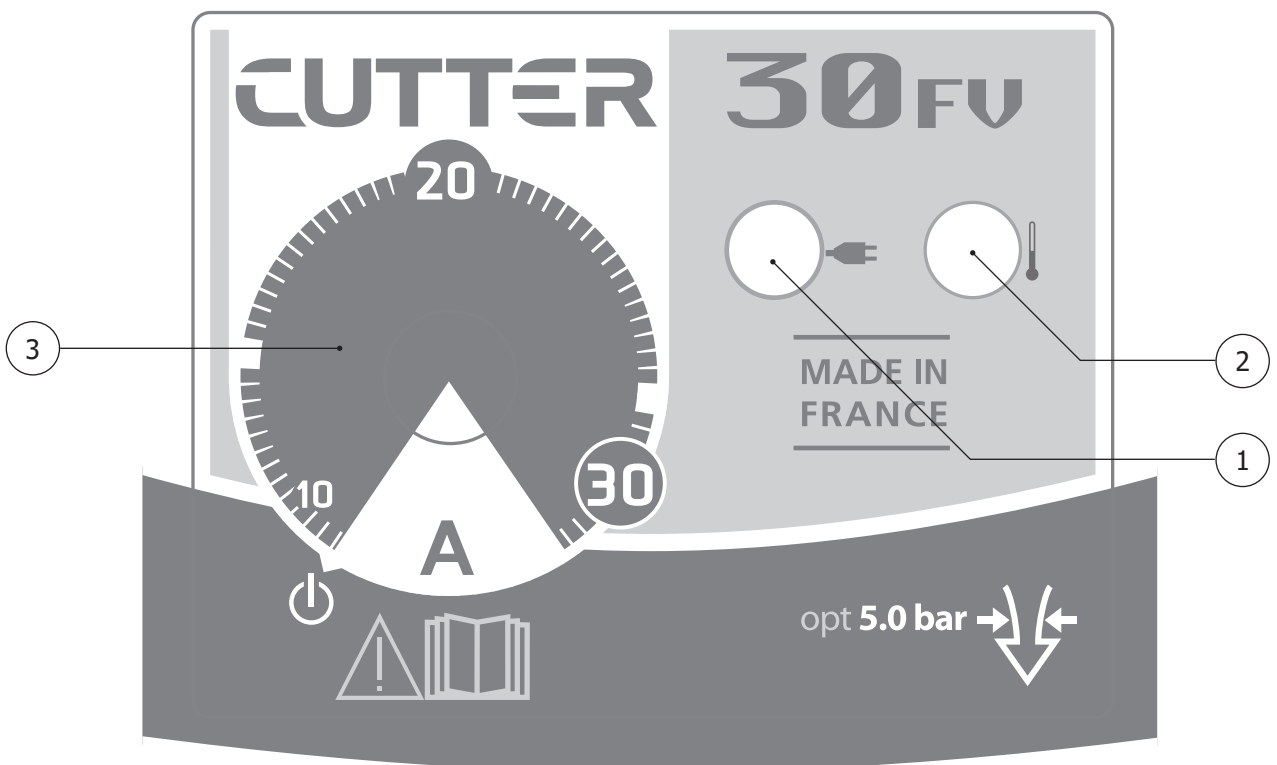


FIG-2

PLASMA 30 FV



INSTRUCȚIUNI DE SECURITATE

INSTRUCȚIUNI GENERALE



Aceste instrucțiuni trebuie citite și înțelese cu desăvârșire înainte de orice altă manipulare a dispozitivului.

Nu se recomandă efectuarea niciunei alte modificări sau întrețineri nespicate în manual.

Producătorul nu va fi responsabil de nicio vătămare corporală sau materială datorată unei manipulări neconforme cu instrucțiunile din manual. În cazul unei probleme sau incertitudini, consultați o persoană calificată pentru manipularea corectă a dispozitivului.

MEDIUL ÎNCONJURĂTOR

Acest echipament poate fi utilizat, doar pentru a realiza operații de tăiere, respectând limitele indicate pe plăcuța de identificare și/sau manualul de utilizare. Respectați instrucțiunile relative la securitate. Producătorul nu va fi răspunzător în cazul unei utilizări inadecvate sau periculoase a produsului.

Instalarea aparatului trebuie realizată într-un spațiu fără praf, acid, gaz sau alte substanțe corozive, același lucru este valabil și pentru stocare. Asigurați o bună circulație a aerului în timpul utilizării.

Intervale de temperatură :

Utilizare între -10 și +40°C (+14 și +104°F).

Stocare între -20 și +55°C (-4 și 131°F).

Umiditatea aerului :

Inferioară sau egală cu 50% la 40°C (104°F).

Inferioară sau egală cu 90% la 20°C (68°F).

Altitudine :

Până la o înălțime de 1000 m deasupra nivelului mării.

PROTECȚIA INDIVIDUALĂ ȘI COLECTIVĂ

Tăierea poate fi periculoasă și poate cauza răni grave, chiar letale.

Tăierea expune utilizatorii la o sursă periculoasă de căldură, radiații luminoase din arc, câmpuri electromagnetice (avis purtătorilor de stimulatori cardiace), de riscuri de electrocutare, zgomot și emanări gazoase.

Pentru a vă proteja pe dvs. cât și pe cei din jur, respectați următoarele instrucțiuni de securitate:



Pentru a se proteja împotriva arsurilor și a radiațiilor, purtați îmbrăcăminte fără manșete, care izolează, uscate, ignifuge și în stare bună, și care să acopere corpul în întregime.



Folosiți mănuși care asigură o izolare electrică și termică.

Utilizați o protecție corespunzătoare acțiunii de tăiere și/sau o mască de sudură cu un nivel de protecție corespunzător (variază în funcție de utilizare). Protejați-vă ochii în timpul operațiunii de curățare. Lentilele de contact sunt strict interzise.



Uneori este necesară delimitarea zonelor cu ajutorul unor perdele ignifuge pentru a putea proteja zona de tăiere împotriva deșeurilor incandescente și a proiecțiilor de scântei.

Informați persoanele din perimetrul zonei de lucru să nu privească spre razele produse de arc, cât nici spre piesele în procesul de topire și să poarte îmbrăcăminte adecvată menită să protejeze.



Utilizați o cască de protecție împotriva zgomotului în cazul în care procesul de tăiere depășește limita autorizată (la fel și pentru orice altă persoană din zona de sudură).

Țineți mâinile, părul și îmbrăcăminte la distanță de părțile mobile (ventilatorului).

A nu se înălțura sub nicio formă protecțiile carcasei unității de răcire atunci când sursa de curent a postului de tăiere este sub tensiune; producătorul nu va fi responsabil în cazul unui accident.



Piesele care au fost recent tăiate sunt fierbinți și pot provoca arsuri în timpul manipulării lor. Pentru a realiza intervenții de mentenanță la pistolul, așteptați cel puțin 10 minute pentru a vă asigura că acesta este suficient de rece. Instalația de răcire trebuie să fie pornită atunci când utilizați un pistol răcit în apă, pentru a vă asigura că lichidul nu mai poate provoca arsuri.

Pentru a proteja atât persoanele cât și bunurile prezente este important să securizăm perimetrul înainte de a părăsi zona de lucru.

FUMUL DE SUDURĂ ȘI GAZUL



Fumul, gazul și praful emanat în timpul tăierii sunt dăunătoare sănătății. Asigurați o aerisire adecvată sau mijloace pentru aspirarea fumului, adesea un surplus de aer este necesar. O cagulă cu oxigen proaspăt poate fi o soluție în cazul insuficienței aerului.

Verificați dacă aspiratorul este eficient raportat la normele de securitate.

Atenție atunci când tăiați din mijlocul unor piese de mici dimensiuni, acest proces necesită o distanță de supraveghere de securitate. De altfel, tăierea unor anumite materiale din plumb, cadmiu, zinc, mercur sau beriliu pot fi deosebit de nocive; degresați piesele înainte de a le tăia.

Buteliile trebuie depozitate în spații deschise sau bine aerisite. Ele trebuie așezate în poziție verticală și legate de un suport, sau puse într-un cărucior.

Tăierea este interzisă în apropierea grăsimilor sau a vopselelor.

RISC DE INCENDIU ȘI EXPLOZIE



Protejați în întregime zona de tăiere, materialele inflamabile trebuie să fie poziționate la o distanță de cel puțin 11 metri. Un echipament ignifug trebuie să existe în apropierea zonelor de tăiere.

Atenție la proiectarea materialelor încinse sau a scânteilor, chiar și prin fisuri, deoarece pot provoca incendii sau explozii.

Îndepărtați persoanele, obiectele inflamabile și containerele sub presiune la o distanță de securitate corespunzătoare.

Tăierea în interiorul containerelor sau a tuburilor închise este strict interzisă iar în cazul în care acestea sunt deschise este necesară curățarea lor de orice materie inflamabilă sau explozibilă (ulei, carburant, reziduri gazoase...).

Operațiile de măcinare NU trebuie efectuate în apropierea surselor de curent pentru tăiere sau în apropierea materiilor inflamabile.

SECURITATEA ELECTRICĂ



Rețeaua electrică folosită trebuie să aibă neapărat împământare. Utilizați dimensiunea siguranței recomandate pe tabelul de evaluare.

O descărcare electrică poate fi sursa unui accident grav direct sau indirect, chiar fatal.

Nu atingeți niciodată părțile din interiorul sau din exteriorul sursei de curent aflat sub tensiune (pistolet, cleme, cabluri, electrozi) deoarece acestea sunt legate la circuitul de tăiere.

Înainte de a deschide sursa de curent pentru tăiere, aceasta trebuie deconectată de la rețea pentru 2 minute, astfel încât condensatorii să fie descărcați.

Nu atingeți pistolul și clema de împământare în același timp.

Aveți grijă ca persoanele calificate și abilitate să schimbe cablurile, pistoletii, dacă aceștia sunt deteriorați. Asigurați-vă că secțiunea cablurilor este adecvată cu utilizarea lor. Întotdeauna purtați îmbrăcăminte uscată și în stare bună pentru vă putea izola de circuitul de tăiere. Purtați încălțăminte de securitate indiferent de sectorul de lucru.

CLASIFICARE CEM A ECHIPAMENTULUI



Acest tip de echipament, destinat uzului industrial (clasa A), nu este destinat utilizării casnice unde curentul electric este furnizat de o rețea publică de alimentare cu intensitate scăzută. Din cauza fluctuațiilor de tensiune, cât și a radiațiilor undelor radio pot exista probleme în asigurarea compatibilității electromagnetice în aceste tipuri de medii.

Acest material se conformează Normei CEI 61000-3-11.

Acest material se conformează Normei CEI 61000-3-12.

EMISII ELECTROMAGNETICE



Curentul electric ce trece prin oricare dintre rezistențe, produce câmpuri electrice și magnetice (EMF) localizabile. Curentul de tăiere produce un câmp electromagnetic în jurul circuitului de tăiere și al echipamentului de tăiere.

Câmpurile electromagnetice EMF pot perturba anumite dispozitive medicale, precum stimulatoarele cardiace. Persoanele vizate trebuie să ia măsuri de protecție suplimentare. De exemplu, restricționarea accesului pasagerilor sau o evaluare individuală a riscului pentru utilizatori.

Toți utilizatorii ar trebui să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice din circuitul de tăiere:

- poziționați cablurile de tăiere împreună - fixați-le cu o clemă, dacă este posibil;
- poziționați-vă (trunchiul și capul) cât mai departe posibil de circuitul de tăiere;
- nu înfășurați niciodată cablurile din jurul corpului;
- nu poziționați corpul între cablurile de tăiere. Țineți cele două cabluri de tăiere pe aceeași parte a corpului;
- conectați cablul de masă al piesei de prelucrat cât mai aproape posibil de zona de tăiat;
- nu lucrați în apropierea sursei de curent de tăiere, nu vă așezați pe ea și nu vă sprijiniți de ea;
- nu tăiați în timp ce transportați sursa de curent.



Purtătorii stimulatoarelor cardiace trebuie să consulte un medic înainte de a utiliza acest echipament.

Expunerea la câmpurile electromagnetice în timpul sudurii poate provoca efecte secundare încă necunoscute sănătății.

RECOMANDĂRI PRIVIND EVALUAREA ZONEI ȘI INSTALAREA POSTULUI DE SUDURĂ

Informații generale

Utilizatorul este responsabil de instalarea echipamentului cât și de utilizarea acestuia urmând atent instrucțiunile producătorului. Dacă sunt detectate perturbări electromagnetice, este responsabilitatea utilizatorului de a rezolva problema, beneficiind de asistența tehnică din partea producătorului. În anumite cazuri, această acțiune de reparare este la fel de facilă precum împământarea unei piese la circuitul de tăiere. În alte cazuri, poate fi necesară crearea unui scut electromagnetic în jurul sursei de curent pentru tăiere și a întregii piese prin montarea unor filtre de intrare. În toate aceste cazuri, perturbările electromagnetice trebuie reduse până când acestea nu mai sunt deranjante.

Evaluarea zonei de tăiere

Înainte de a instala echipamentul de tăiere cu arc, utilizatorul ar trebui să evalueze potențialele probleme electromagnetice din zona înconjurătoare. A se lua în considerare următoarele :

- prezența deasupra, dedesubt și adiacentă echipamentului de tăiere a arcului precum și a altor cabluri de alimentare, control, semnalizare și telefon;
 - receptori și transmițători radio și tv;
 - calculatoare și alte echipamente destinate controlului;
 - echipament critic de protecție, de exemplu, protecția echipamentului industrial;
 - sănătatea persoanelor din vecinătate, de exemplu, posesorii unor stimulatoare cardiace sau aparate auditive;
 - echipamente utilizate pentru calibrare sau măsurare;
 - protecția față de alte echipamente din mediu.
- Utilizatorul trebuie să se asigure că restul materialelor utilizate sunt compatibile. Acest lucru poate necesita măsuri de protecție suplimentare;
- momentul zilei în care se efectuează sudarea precum și alte activități.

Mărimea zonei ce trebuie luată în considerare depinde de structura clădirii și de celelalte activități care se desfășoară în acel loc. Această zonă se poate extinde dincolo de zona de instalare a posturilor.

Evaluarea instalației de tăiere

În plus față de evaluarea suprafeței, evaluarea instalațiilor de tăiere poate fi utilizată pentru a identifica și rezolva cazurile de perturbare. Evaluarea emisiilor ar trebui să includă măsurători la fața locului, astfel cum se specifică la articolul 10 din CISPR 11: 2009. Măsurătorile la fața locului pot contribui, de asemenea, la confirmarea eficienței măsurărilor de atenuare.

RECOMANDĂRI PRIVIND METODELE DE REDUCERE A EMISIILOR ELECTROMAGNETICE

a. Rețeaua publică de alimentare: Echipamentele de tăiere cu arc trebuie conectate la rețeaua publică de alimentare conform recomandărilor producătorului. Dacă apar interferențe, poate fi necesar să luați măsuri preventive suplimentare, cum ar fi filtrarea rețelei publice de alimentare. Trebuie luată în considerare ecranarea cablului de alimentare printr-o conductă metalică sau echivalentul echipamentelor de tăiere cu arc instalate permanent. Trebuie să se asigure continuitatea electrică a protecției pe toată lungimea sa. Ecranul trebuie să fie conectat la sursa de curent de tăiere pentru a asigura un bun contact electric între conductă și anvelopa sursei de curent de tăiere.

b. Întreținerea echipamentelor de tăiere cu arc: Echipamentele de tăiere cu arc trebuie supuse unei întrețineri de rutină conform recomandărilor producătorului. Toate intrările, ușile de serviciu și capacele trebuie închise și blocate corespunzător atunci când echipamentul de tăiat cu arc este în uz. Echipamentul de tăiere cu arc nu trebuie modificat în niciun fel, cu excepția modificărilor și ajustărilor menționate în instrucțiunile producătorului. În special, în ceea ce privește dispozitivul de creare a scântei, dispozitiv regăsit la pistoleți, trebuie reglat și întreținut conform recomandărilor producătorului în momentul pornirii și stabilizării arcului.

c. Cabluri pentru tăiere : Cablurile trebuie să fie cât mai scurte posibil, amplasate unul lângă celălalt, aproape de sol sau chiar pe sol.

d. Legătură echipotentială : Trebuie luată în considerare legarea tuturor obiectelor metalice din zona înconjurătoare. Cu toate acestea, obiectele metalice atașate la piesa de prelucrat cresc riscul de electrocutare pentru operator dacă ating atât aceste părți metalice, cât și electrodul. Operatorul ar trebui să fie izolat de astfel de obiecte metalice.

e. Împământarea piesei de prelucrat: Atunci când piesa de tăiat nu este împământată pentru siguranță electrică sau din cauza dimensiunii și locației sale, precum în cazul corpurilor navei sau a cadrelor metalice ale clădirilor, o conexiune la pământ a piesei poate, în unele cazuri și nu întotdeauna reduceți emisiile. A se evita împământarea pieselor care ar putea crește riscul de rănire a utilizatorilor sau deteriorarea altor echipamente electrice. Dacă este necesar, conectarea piesei la pământ trebuie făcută direct, dar în unele țări care nu permit această conexiune directă, conexiunea trebuie făcută printr-un condensator adecvat ales în conformitate cu reglementările naționale.

f. Protecție și ecranare : Protecția și ecranarea selectivă a altor cabluri și echipamente din zonă pot limita problemele de perturbare. Protecția întregii zone de sudură poate fi luată în considerare pentru aplicații speciale.

TRANSPORTUL ȘI TRANZITAREA SURSEI DE CURENT DE SUDARE

Sursa de curent pentru tăiat este echipată cu un mâner superior ce permite transportarea manuală. Atenție, NU subestimați greutatea. Mânerul nu este considerat loc de prindere.

Nu folosiți cablurile sau pistolul pentru a deplasa sursa de curent pentru tăiat. Aceasta trebuie transportată în poziție verticală.

A nu se transporta sursa pe deasupra persoanelor sau obiectelor.

INSTALAREA ECHIPAMENTULUI

- Așezați sursa de curent de tăiere pe o podea cu pantă de înclinație maximă de 10°.
 - Asigurați o suprafață suficientă pentru a permite aerisirea sursei de curent și pentru a putea accesa centrul de control.
 - A nu se utiliza într-un mediu cu praf metalic conductiv.
 - Sursa de curent pentru tăiat trebuie ferită de ploaie și nu trebuie expusă la lumina directă a soarelui.
 - Echipamentul este clasificat IP21S, ceea ce înseamnă că :
 - o protecție împotriva accesului pieselor periculoase cu diametru >12.5 mm și,
 - protecție împotriva picăturilor de apă care cad pe verticală atunci când părțile sale mobile (ventilatorul) sunt staționare.
- Cablurile de alimentare, prelungire și de tăiere trebuie să fie complet desfăcute astfel încât să se evite supraîncălzirea.



Producătorul nu își asumă nicio responsabilitate pentru daunele aduse persoanelor și obiectelor în urma utilizării incorecte și periculoase a acestui echipament.

ÎNTREȚINERE / RECOMANDĂRI



Opriti alimentarea deconectând ștecherul și așteptați două minute înainte de a utiliza echipamentul. În interior, tensiunile și intensitatea ating valori foarte mari și sunt totodată periculoase. Menținerea trebuie realizată numai de către o persoană calificată. Se recomandă realizarea unei menținanțe anuale.

1 - Întreținerea filtrului de aer:

- Este necesar să curățați periodic filtrul de aer. Pentru a face acest lucru, deșurubați robinetul gri situat sub rezervor și apăsați-l pentru a porni curățarea, apoi înșurubați robinetul din nou.
- Demontarea :
 - Deconectați alimentarea cu aer.
 - Deșurubați vasul.
 - Trageți vasul în jos pentru a-l scoate.
 - Partea de filtrare este albă, curățați-o sau înlocuiți-o dacă este necesar.




2 - Întreținere periodică:

- Înlăturați carcasa și curățați dispozitivul de praf, în mod regulat. Profitați de aceasta pentru a verifica și starea conexiunilor electrice, cu ajutorul unui personal calificat și a unui dispozitiv izolat.
 - Verificați în mod regulat starea cablurilor de alimentare. Dacă firul de alimentare este deteriorat, acesta trebuie înlocuit de producător, de serviciul post-vânzare sau de o persoană calificată în mod similar pentru a evita orice pericol.
 - Lăsați libere orificiile sursei de curent pentru sudură pentru a permite circulația aerului.
 - Verificați dacă pistolul nu prezintă fisuri și că firele nu sunt expuse.
 - Verificați dacă părțile consumabilele sunt instalate corect și nu sunt prea uzate.
- Nu utilizați această sursă de putere pentru a dezgheța țevi, a reîncărca baterii / acumulatori sau pentru a porni motoare.

INSTALARE - MOD DE UTILIZARE

Doar personalul abilitat de către producător poate efectua instalarea echipamentului. În timpul instalării, asigurați-vă că generatorul este deconectat de la rețea. Pentru a beneficia de reglaje optime, se recomandă utilizarea cablurilor furnizate împreună cu aparatul de sudură.

ECHIPAMENT LIVRAT ÎMPREUNĂ CU

	CUTTER 30 FV Ref. 013858
 4 m	✓
 2 m - 10 mm ²	✓
Trusă demarare	✓
 Racorduri pneumatice	✓ 8 mm + 10 mm

Accesoriiile furnizate împreună cu generatorul trebuie utilizate numai cu aceleași modele.

DESCRIEREA ECHIPAMENTULUI (FIG. 1)

- | | |
|------------------------------|---|
| 1- Interfață Om Mașină (IHM) | 5- Regulator de aer (<i>reglarea presiunii aerului</i>) |
| 2- Conector clemă de masă | 6- Conexiune alimentare aer comprimat. |
| 3- Conector pistol detașabil | 7- Filtru de aer |
| 4- Manometru | 8- Cablul de alimentare |

INTERFAȚĂ OM-APARAT (IHM) (FIG - 2)

- | | |
|---|--|
| 1- Martor verde ce indică funcționarea | 3- Potențiomtru pentru reglarea curentului |
| 2- Protecție termică și indicator de defecțiune | |

ALIMENTARE ELECTRICĂ

Acest echipament este livrat cu bransament la priză de 16A tip CEE7/7 și nu trebuie utilizat decât pe instalații electrice monofazice 230V (50 - 60 Hz) cu trei fire, dintre care unul neutru legat la pământ
Curentul efectiv absorbit (I_{1eff}) este indicat pe aparat, pentru condiții maxime de utilizare. Verificați dacă sursa de alimentare și protecțiile sale (siguranța și / sau întrerupătorul) sunt compatibile cu alimentarea la curentul necesar pentru utilizare. Pentru a permite utilizarea în condiții maxime, în anumite țări poate fi necesară modificarea bransamentului.

CONECTAREA LA GENERATOR

Aceste dispozitive pot funcționa cu generatoare cu condiția ca puterea auxiliară de 230V să poată furniza cantitatea de energie electrică necesară. Generatorul trebuie să îndeplinească următoarele cerințe:

- Tensiunea alternativă maximă de vârf este mai mică de 400V.
- Frecvența să fie cuprinsă între 50 și 60 Hz.
- Tensiunea alternativă efectivă este întotdeauna mai mare de 230Vca ± 15%.

Este imperativ să verificați aceste condiții, deoarece multe generatoare produc vârfuri de înaltă tensiune care pot deteriora aparatele.

UTILIZAREA UNUI PRELUNGITOR ELECTRIC

Toate prelungitoare trebuie să aibă dimensiunea și secțiunea corespunzătoare tensiunii aparatului. Utilizați un prelungitor conform cu reglementările naționale.

Tensiune de intrare	Secțiune prelungitor (<45m)
230 V	6 mm ²

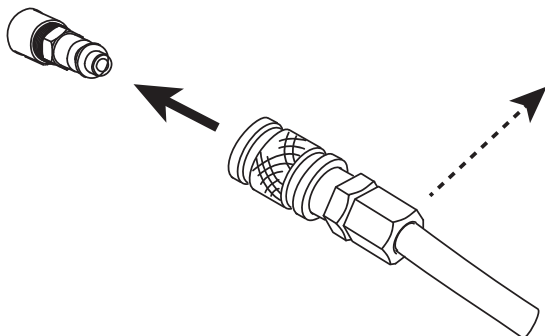
ALIMENTARE CU AER

Intrarea de aer se poate realiza cu ajutorul unui compresor sau o butelie de înaltă presiune. Un manometru de înaltă presiune trebuie utilizat pe toate tip de sursă de alimentare și ar trebui să poată furniza gaz la intrarea aerului în pistolul de decupare cu plasmă. Aceste dispozitive sunt echipate cu un filtru de aer integrat (5μm), dar poate fi necesară o filtrare suplimentară în funcție de calitatea aerului utilizat (filtru opțional de impuritate, ref. 039728).



În cazul unei calități slabe a aerului, viteza de tăiere este redusă, calitatea tăierii se deteriorează, capacitatea grosimii de tăiere scade și durata de viață a consumabilelor este redusă.

Pentru performanțe optime, aerul comprimat trebuie să respecte ISO8573-1, clasa 1.2.2. Punctul maxim al vaporului trebuie să fie de -40°C. Cantitatea maximă de ulei (aerosoli, lichid și vapori) trebuie să fie de 0,1 mg / m³.



Cuplați alimentarea de gaz la sursa de curent printr-un furtun de gaz inert, cu diametru intern de 9,5mm și un adaptor de racordare rapidă.



Presiunea nu trebuie să depășească 9 bari, altfel cuva filtrului ar putea exploda.

Presiunea de admisie recomandată în timpul circulației aerului este de 5-9 bari cu un debit minim de 115 L / min.

CONFIGURAREA PISTOLETULUI

Pistolul sunt răciți cu aerul ambiental și nu necesită proceduri speciale de răcire.

1 - VIAȚA CONSUMABILELOR

Frecvența înlocuirii consumabilelor depinde de o serie de factori:

- Grosimea metalului tăiat.
- Lungimea medie a tăieturii.
- Calitatea aerului (prezența uleiului, umiditate sau alte substanțe).
- Găurirea metalului sau tăietură începută de la margine.
- Distanța corectă a pistolului față de zona de tăiere.

În condiții normale de utilizare :

- În timpul tăierii manuale, electrodul se uzează primul.

Consumabile pentru pistol

EASYCUT 30 FV : 040236

EASYCUT K25 : 040182

040212

040175

040168



Duze de protecție.



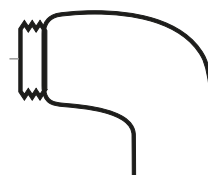
Duza



Difuzor



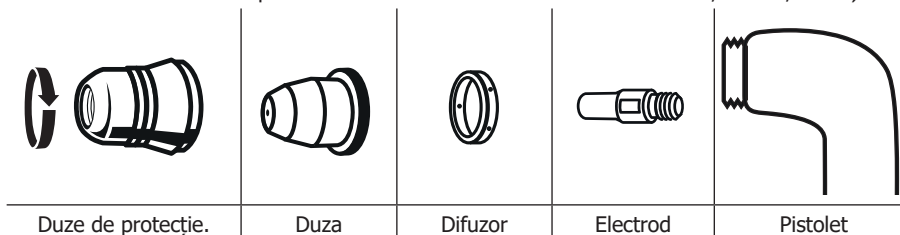
Electrod



2 - INSTALAREA CONSUMABILELOR PISTOLETULUI :

Deconectați aparatul înainte de a schimba consumabilele.

Pentru a utiliza pistolul, trebuie instalat un set complet de consumabile în ordinea corectă: electrod, difuzor, duza și duza de protecție.



Duze de protecție.

Duza

Difuzor

Electrod

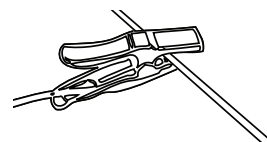
Pistol

FUNȚIONAREA GENERATORULUI

1 - AȘEZAȚI CLAMA DE MASĂ PE PIESA DE DECUPAT.

Asigurați-vă că există un contact electric bun și nu puneți cablul în traiectoria de tăiere.

Atenție : vopseaua previne contactul dintre partea metalică și clema de împământare, nu uitați să curățați zona.



2 - VERIFICAȚI PREZENȚA TUTUROR CONSUMABILELOR PISTOLETULUI

3 - PORNIȚI APARATUL și verificați dacă indicatorul de alimentare (1) este aprins

4 - PANOU DE CONTROL (FIG-2)

● Martor verde (1)

Când aparatul este pornit, indicatorul luminos se aprinde. În cazul unei pane de curent, lumina verde se va stinge și dispozitivul se va opri.

● Marton galben (2)


Supraîncălzire : în acest caz, martorul galben se aprinde. Așteptați câteva minute, lumina se va stinge și mașina va începe să funcționeze din nou.
Supratensiune a circuitului de alimentare: în acest caz, lumina galbenă clipește. Deconectați aparatul (de la cablul de alimentare) și reconectați-l.

5 - REGLAREA PRESIUNII DE AER

Pentru a obține performanțe maxime cât și pentru a optimiza durata de viață a consumabilelor, este foarte important ca presiunea aerului să fie reglată corect. În acest scop :

- Apăsați pe trăgaciul pistolului dumneavoastră (arcul se inițiază).
- Eliberați, arcul electric se oprește însă aerul continuă să circule timp de aprox. 15 secunde.
- În acest timp, reglați presiunea aerului la 5 bari cu ajutorul roțiței de reglaj a aerului (5).
- Pentru un decupaj inferior nivelului de 10 A, reglați direct la 3 bari.

6 - REGLAȚI CURENTUL (FIG-2)

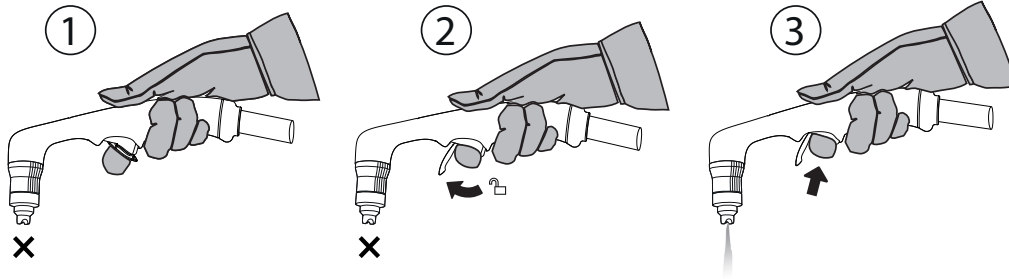
Utilizați potențiometrul  pentru a regla curentul în funcție de grosimea și tipul tablei. În mod general o configurație a curentului maxim poate acoperi orice tip de situație cotidiană.

7 - ÎNCEPUTUL TĂIERII

- Cutterul PLASMA este echipat cu un sistem de arc pilot care permite crearea arcului fără a fi nevoie să atingeți piesa de tăiat. Tăierea se poate efectua în două moduri :
 - Apăsarea declanșatorului > formarea arcului pilot > tăierea la contactul cu piesa
 - Faceți contactul cu piesa > apăsați pe trăgaci > tăiere instantă
- În timpul tăierii, asigurați-vă că păstrați contactul dintre duză și piesa de tăiat.

ÎNCUIETOARE DE SECURITATE

Pistoletul este echipat cu un lacăt de siguranță pentru a preveni aprinderile accidentale: Deblocați-l, apoi apăsați pe trăgaci după cum urmează:



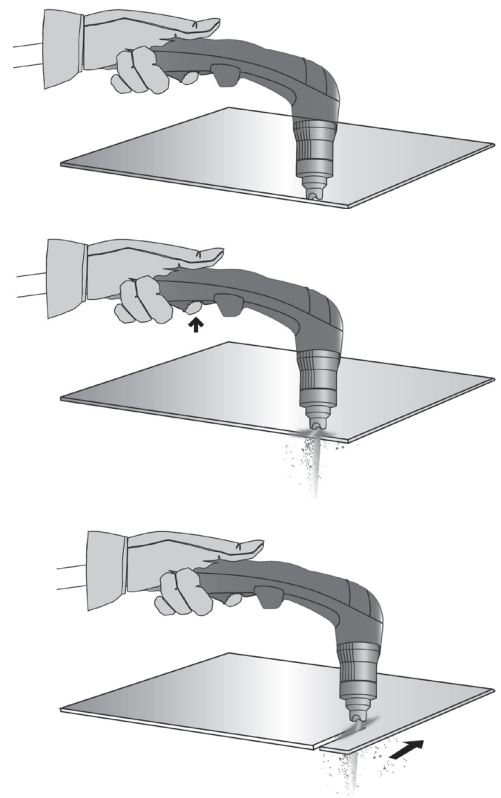
Purtați un echipament de protecție adecvat. Stați departe de vârful torței. Țineți mâinile departe de traiectoria de tăiere. Nu îndreptați niciodată torța către voi sau către altă persoană.

SFATURI PRINVIND TĂIEREA

- Trageți duza ușor peste piesa de prelucrat pentru a menține o tăiere uniformă. Acest lucru asigură o distanță constantă și corectă.
- La tăiere, asigurați-vă că scântele ies din partea inferioară a piesei de prelucrat. Scântele ar trebui să se retragă ușor în spatele torței în timp ce tăiați (un unghi de 15 ° la 30 ° față de linia verticală).
- Dacă scântele zboară din partea superioară a piesei, încetiniți mișcarea sau setați curentul de ieșire la un nivel mai înalt.
- Pentru tăieturi drepte, folosiți o riglă pentru a vă ghida.

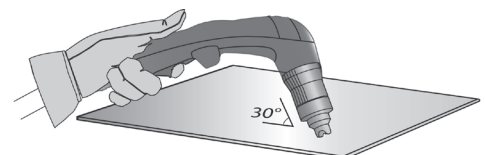
TĂIERE MANUALĂ DE LA MARGINEA PIESEI

- 1 Cleștele de masă legat la piesă, păstrați piciorul pistolului perpendicular (90°) pe marginea piesei.
- 2 Apăsați declanșatorul pistolului pentru a crea arcul până în momentul în care acesta întrepătrunde piesa în întregime.
- 3 Când piesa de prelucrat este pornită, trageți ușor patina peste piesa de prelucrat pentru a continua tăierea. Încercați să mențineți un ritm constant.

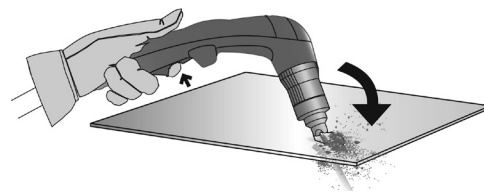


GĂURIREA UNEI PIESE / TĂIEREA PE MIJLOCUL PIESEI

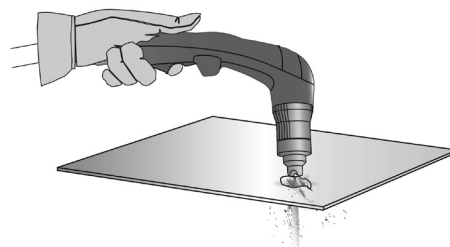
- 1 Cleștele de masă este legat la piesă, mențineți pistolul la un unghi de aprox. 30° pe piesă.



- ② Strângeți declanșatorul pistolului pentru a lovi arcul, menținând unghiul (30 °) față de piesa de prelucrat. Mișcați încet pistolul spre o poziție perpendiculară (90°).



- ③ Imobilizați pistolul în timp ce continuați să apăsați declanșatorul. Dacă scânteele ies prin partea de jos a piesei, arcul a găurit materialul.



- ④ Când piesa de prelucrat este pornită, trageți ușor patina peste piesa de prelucrat pentru a continua tăierea. Încercați să mențineți un ritm constant.

INSPECȚIA CONSUMABILELOR (ASAMBLARE ȘI DEZASAMBLARE, VEZI P.8)

Piese.	Acțiuni.			Soluții
 Duză de contact	Verificați suprafața pentru deteriorări și uzură.			Înlocuiți duza atunci când pare foarte deteriorată (urme de arsuri).
 Duză	Verificați vizual orificiul intern al duzei.	 OK	 NOK	Înlocuiți duza dacă diametrul interior este mărit sau deformat.
 Difuzor	Verificați suprafața și interiorul difuzorului de posibile deteriorări și forme de uzură. Lipsa obstacolelor în orificiile de evacuare a gazului.			Înlocuiți difuzorul dacă suprafața este deteriorată sau uzată sau dacă unul dintre orificiile de evacuare a gazului este blocat.
 Electrod	Verificați vizual orificiul intern al electrozului.	 OK	 NOK	Înlocuiți electrozului de îndată ce se observă urme de uzură (retragere de 1,5 mm).

ANOMALII, CAUZE, REMEDII

Anomalii	Cauze	Remedii
Dispozitivul nu furnizează energie. Martorul verde este aprins, indicatorul de protecție termică este aprins continuu.	Protecția termică a stației s-a declanșat.	Așteptați finalizarea procesului de răcire.
Dispozitivul nu furnizează energie. Ledul verde de funcționare este aprins. Indicatorul de protecție termică clipește de două ori și apoi se stinge.	Tensiunea de alimentare depășește 85 V - 265 V.	Verificați instalația sau unitatea electrică, apoi opriți și porniți din nou aparatul.
Dispozitivul nu furnizează energie. Lumina verde de funcționare este aprinsă. Indicatorul de protecție termică clipește rapid.	Alimentarea cu aer este prea mică	Creșteți presiunea aerului, apoi opriți și porniți din nou aparatul
Când se apasă pe trăgaci, aerul curge, dar arcul pilot nu funcționează.	Consumabile uzate	Verificați și schimbați consumabilele.
Arcul electric se întrerupe după aproximativ 3 secunde.	Probleme cu împământarea	Verificați dacă clema pentru împământare este conectată la o parte curată (nu unsuroasă sau vopsită) a piesei de lucru
Stația este alimentată, simțiți furnicături atunci când puneți mâna pe caroserie.	Există o problemă la împământare.	Verificați fișa și împământarea instalației dvs.

După deconectarea plasmei (poziția O), ventilatorul și aerul comprimat continuă să funcționeze.	Faza de răcire a pistolului	Comportament normal al stației, așteptați sfârșitul fazei de răcire (+/-15 sec.)
---	-----------------------------	--

GARANȚIE

Garanția acoperă toate defectele de fabricație precum și alte defecte, timp de 2 ani de la data achiziționării (piese și forță de muncă). Garanția nu acoperă :

- Orice altă daună datorată transportului.
- Uzura normală a pieselor (Ex. : cabluri, cleme etc.).
- Incidente datorate utilizării necorespunzătoare (eroare de alimentare cu energie electrică, cădere, demontare).
- Defecțiuni legate de mediu (poluare, rugină, praf).


În cazul unei defecțiuni, returnați dispozitivul către distribuitorul dvs., însoțit de:

- dovada achiziționării date (chitanță, factură etc.)
- o notă explicativă a defectului.

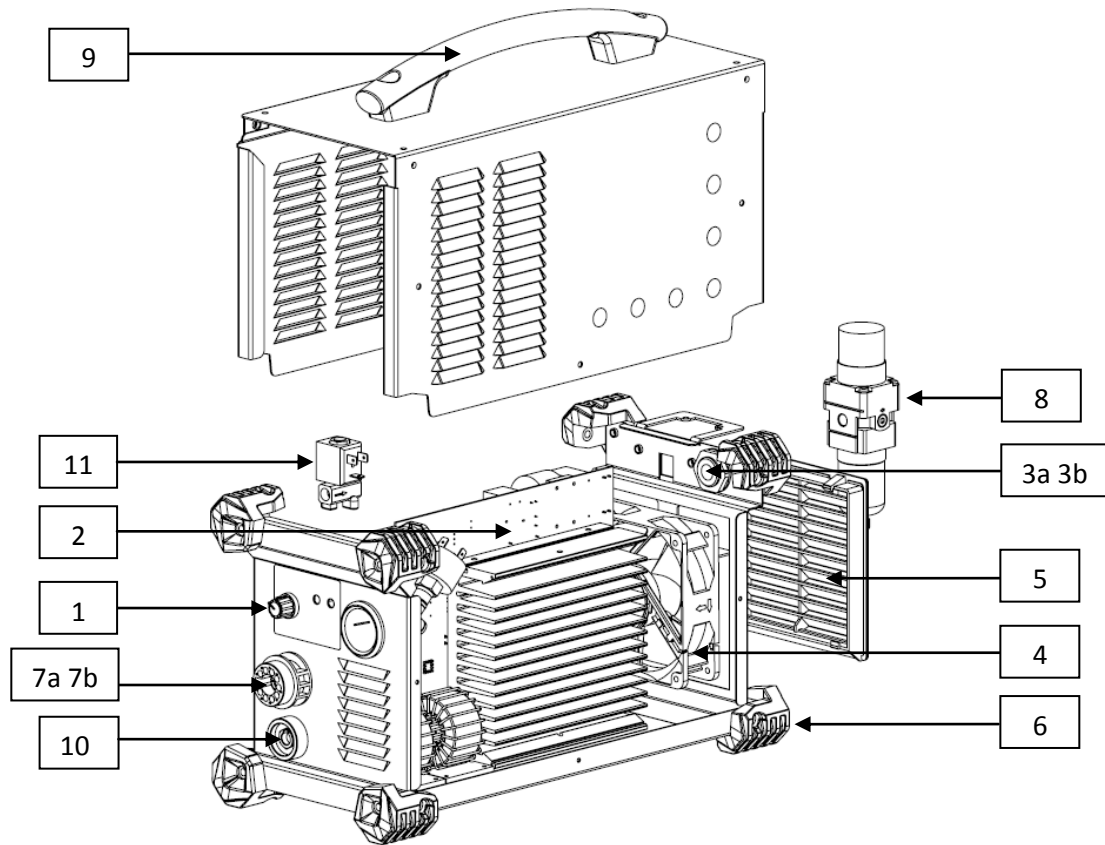
SPECIFICAȚII TEHNICE

POST DE TĂIERE CU PLASMĂ		CUTTER 30 FV	
Primar			
Tensiune de alimentare		110 V +/- 15%	230 V +/- 15%
Frecvența rețelei		50 / 60 Hz	
Întreprupător de siguranță		32 A	16 A
Secundar			
Tensiunea circuitului deschis		460 V	459 V
Curent nominal la ieșire (I ₂)		10 + 30 A	
Tensiune convențională la ieșire (U ₂)		84 + 92 V	
Ciclul de funcționare la 40 ° C (10 min) * Norma EN60974-1.	I _{max}	25%	30%
		60%	19 A 23 A
		100%	15 A 20 A
Presiune de lucru		2.5 + 9 bari	
Debit aer		115 l/min	
Temperatură de funcționare		-10° + +40°C	
Temperatură de depozitare		-25° + +55°C	
Grad de protecție		IP21S	
Dimensiuni (LxHxh)		45 x 28 x 20 cm	
Greutate		10.8 kg	

* Ciclurile de funcționare se efectuează conform standardului EN60974-1 la 40 ° C și pe un ciclu de 10 min.

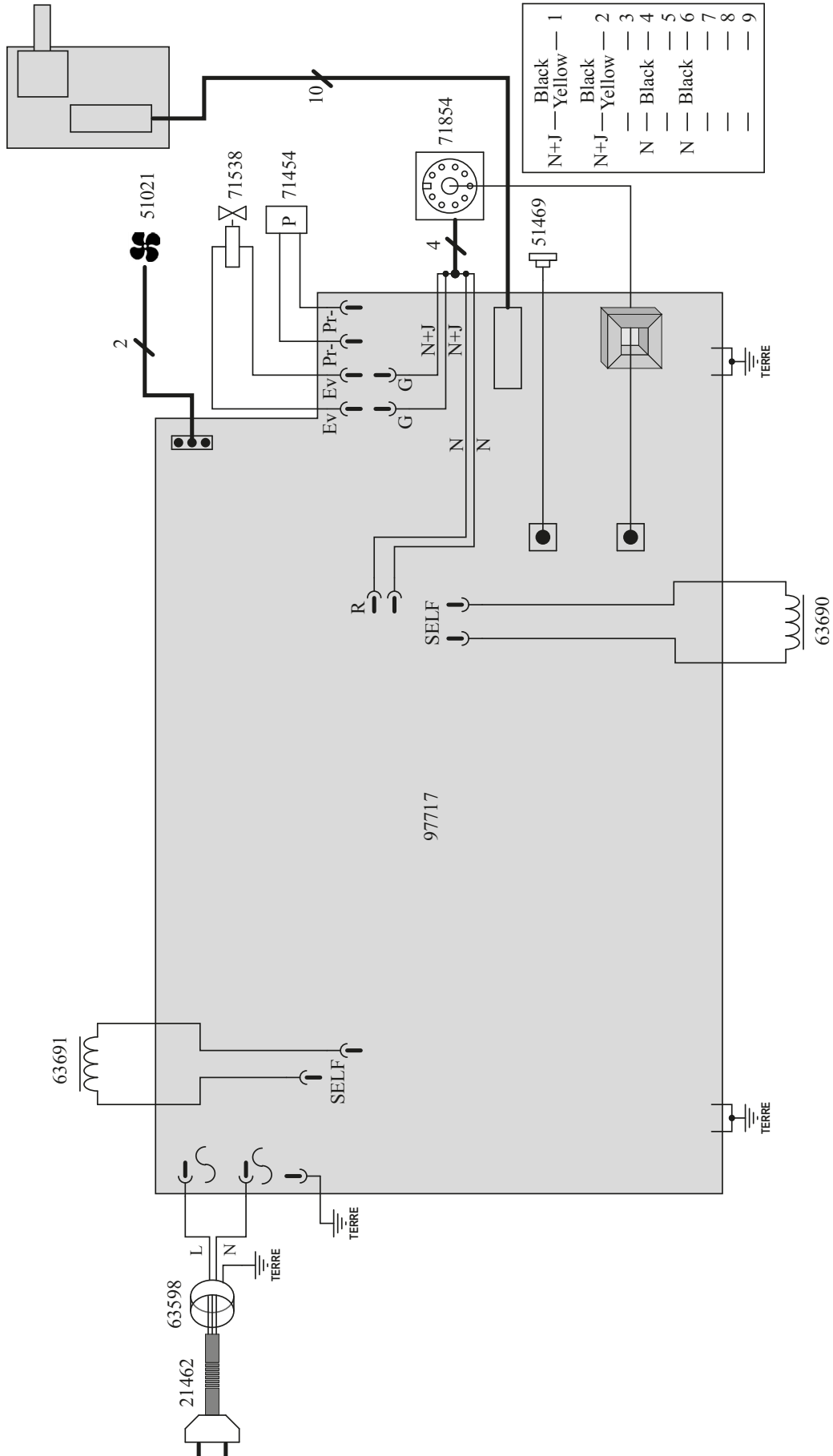
În timpul utilizării intensive (> la ciclul de funcționare) protecția termică se poate activa, în acest caz, arcul se stinge și pictograma  apare pe ecran. Lăsați dispozitivul pornit pentru a-i permite să se răcească până când protecția s-a încheiat. Sursa curentă descrie o caracteristică de ieșire de tip înclinat.

PIESE DE SCHIMB



CUTTER 30 FV		
1	Buton potențiomtru	73099
2	Circuit electronic	97717C
3a	Preșetupă	71148
3b	Cablu de alimentare 3 x 2,5 mm ²	21462
4	Ventilator.	51021
5	Grilaj	51010
6	Tambur în unghi	56120
7a	Cablu de conectare al torței.	71854
7b	Pistolet detașabil	71853
8	Filtru de aer	71457
9	Mâner	56048
10	Clește de masă detașabil	91406ST
11	Electrovalvă cu 2 ieșiri 24 V	71538

DIAGRAMĂ ELECTRICĂ



PICTOGRAME

	Atenție ! Citiți manualul de instrucțiuni înainte de utilizare.
	Transformator monofazat convertor-redresor
	Tăiere cu plasmă
	Se poate utiliza și pentru tăierea în spații cu risc crescut de electrocutare. Cu toate acestea, sursa de curent nu trebuie plasată în astfel de încăperi.
	Curent continuu pentru tăiere.
U ₀	Tensiune aferentă în vid
X(40°C)	Ciclul de funcționare conform EN60974-1 (10 minute - 40 ° C).
I ₂	Curentul de comutare convențional corespunzător
A	Amperi
U ₂	Tensiuni convenționale corespunzătoare în momentul încărcării
V	Volți
Hz	Hertz
	Alimentare monofazată 50 sau 60Hz.
U ₁	Tensiune de alimentare recomandată.
I _{1max}	Curent maxim recomandat la alimentare (valoare efectivă).
I _{1eff}	Curent de alimentare efectiv maxim.
	Echipament conform directivelor Europene. Declarația UE de conformitate este disponibilă pe site-ul nostru web (vezi coperta).
EN60974-1 EN60974-10 Clasa A	Postul respectă normele EN60974-1 și EN60971-10, categorie clasa A.
	Marcă în conformitate cu EAC (Comunitatea Economică Eurasia).
	Material conform cu standardele britanice. Declarația de conformitate britanică este disponibilă pe site-ul nostru (vezi pagina de copertă).
	Material în conformitate cu normele Marocane. Declarația de conformitate C _M (CMIM) este disponibilă pe site-ul nostru (vezi coperta).
	Acest echipament face obiectul unei colectări selective conform directivei europene 2012/19/UE. A nu se arunca în gunoiul menajer.
	Produs al cărui producător participă la recuperarea ambalajelor contribuind la un sistem global de sortare, colectare selectivă și reciclarea deșeurilor menajere.
	Produs reciclabil care face obiectul unei instrucțiuni de sortare.
	Informații legate de temperatură (protecție termică).
	Dispozitivul dedicat deconectării de urgență este format din priza de alimentare în coordonare cu instalația electrică de uz casnic. Utilizatorul trebuie să se asigure că priza este accesibilă.