

NÁVOD K POUŽITÍ

**INVERTOROVÁ PLASMOVÁ ŘEZACÍ PÍLA CUTTER
130CNC**

Sherman®
— digitec —

CE



UPOZORNĚNÍ!

Před instalací a spuštěním zařízení si přečtěte tento návod.

1. OBECNÉ POZNÁMKY

Spuštění a provoz zařízení je možné provést pouze po důkladném seznámení se s tímto návodem k obsluze.

Vzhledem k neustálému technickému vývoji zařízení mohou být některé jeho funkce modifikovány a jejich fungování se může v detailech lišit od popisu v návodu. Nejedná se o vadu zařízení, ale o výsledek pokroku a neustálých modifikací zařízení.

Poškození zařízení způsobené nesprávným používáním má za následek ztrátu nároku na záruku. Jakékoli úpravy řezačky jsou zakázány a mají za následek ztrátu záruky.

2. BEZPEČNOST

Pracovníci obsluhující zařízení by měli mít nezbytnou kvalifikaci opravňující je k provádění plazmového řezání:

- znát pravidla bezpečnosti a ochrany zdraví při práci při provozu elektrických zařízení, jako jsou plazmové řezačky a pomocné zařízení napájené elektrickou energií,
- znát pravidla bezpečnosti a ochrany zdraví při práci při obsluze vzduchových kompresorů,
- znát obsah tohoto návodu a používat zařízení v souladu s jeho určením.



VAROVÁNÍ



Řezání plazmou může ohrozit bezpečnost obsluhy a dalších osob v okolí. Proto je třeba při řezání dodržovat zvláštní bezpečnostní opatření. Před zahájením řezání se seznamte s bezpečnostními předpisy platnými na pracovišti. Při řezání plazmou existují následující nebezpečí:

- **ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – MŮŽE BÝT SMRTELNÝ**
- **NEGATIVNÍ VLIV OBLOUKU NA OČI A KŮŽI ČLOVĚKA**
- **OTRAVA KOUŘEM A PLYNY**
- **POPÁLENINY**
- **NEBEZPEČÍ VÝBUCHU A POŽÁRU**
- **HLUK**

Prevence úrazu elektrickým proudem:

- připojte zařízení k technicky funkční elektrické instalaci s odpovídajícím zabezpečením a účinným uzemněním (dodatečná ochrana proti úrazu elektrickým proudem); zkontrolujte a správně připojte k síti také ostatní zařízení na pracovišti,
- elektrické vodiče montujte při vypnutém zařízení,
- nedotýkejte se současně neizolovaných částí plazmového držáku, řezaného předmětu a krytu zařízení,
- nepoužívejte držáky a elektrické vodiče s poškozenou izolací,
- v podmínkách zvláštního nebezpečí úrazu elektrickým proudem (práce v prostředí s vysokou vlhkostí a uzavřených nádržích) pracovat s pomocníkem, který pomáhá při práci a dohlíží na bezpečnost, používat oděv a rukavice s dobrými izolačními vlastnostmi,
- v případě zjištění jakýchkoli nesrovnalostí se obraťte na kompetentní osoby, aby je odstranily,
- Je zakázáno používat zařízení s odstraněnými kryty.

Prevence negativního vlivu elektrického oblouku na oči a kůži člověka:

- Používejte ochranný oděv (rukavice, zástěru, kožené boty).
- Používejte ochranné štíty nebo přilby s vhodně zvoleným filtrem.
- Používejte ochranné zástěny z nehořlavých materiálů a správně volte barvy stěn absorbujících škodlivé záření.
- Chránit osoby v okolí pomocí ochranných clon a ochranných materiálů.

Prevence otravy kouřem a plyny uvolňovanými při řezání:

- Držte hlavu mimo oblast kouře,

- Používejte ventilační zařízení a odsávání instalované na pracovištích s omezenou výměnou vzduchu.
- Při práci v uzavřeném prostoru (nádrže) provádějte proplachování čerstvým vzduchem.
- Používejte masky a respirátory.

Prevence popálenin:

- Používejte vhodný ochranný oděv a obuv chránící před popáleninami způsobenými zářením oblouku a odletujícími úlomky.
- Zabraňte znečištění oděvu mazivy a oleji, které by mohly způsobit jeho vznícení.

Prevence výbuchů a požárů:

- Je zakázáno používat zařízení a provádět řezání v prostorách, kde hrozí nebezpečí výbuchu nebo požáru.
- Řezací stanoviště by mělo být vybaveno hasicím zařízením.
- Řezací stanoviště by mělo být umístěno v bezpečné vzdálenosti od hořlavých materiálů.

Prevence negativních vlivů hluku:

- Používejte špunty do uší nebo jiné prostředky ochrany před hlukem.
- Upozorněte osoby v okolí na nebezpečí.



VAROVÁNÍ!

Nesmí se používat zdroj elektrického proudu k rozmrazování zamrzlých trubek.

Před spuštěním zařízení:

- Zkontrolovat stav elektrických a mechanických spojů. Je zakázáno používat držáky a elektrické vodiče s poškozenou izolací. Nesprávná izolace držáků a elektrických vodičů představuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem.
- Zajistit vhodné pracovní podmínky, tj. zajistit správnou teplotu, vlhkost a větrání na pracovišti. Mimo uzavřené prostory chránit před atmosférickými srážkami,
- Umístěte řezačku na místo, které umožňuje její snadnou obsluhu.

Osoby obsluhující řezačku by měly:

- znát a dodržovat bezpečnostní předpisy platné pro provádění plazmového řezání,
- používat vhodné speciální ochranné pomůcky: rukavice, zástěru, gumové boty, štít nebo svářečskou přilbu s vhodně zvoleným filtrem,
- znát obsah tohoto návodu k obsluze a používat řezačku v souladu s jejím určením. Veškeré opravy

zařízení mohou být prováděny pouze po odpojení zástrčky ze zásuvky.

Pokud je zařízení připojeno k síti, není povoleno dotýkat se holou rukou ani vlhkým oděvem žádných součástí tvořících obvod řezného proudu.

Je zakázáno odstraňovat vnější kryty, když je zařízení připojeno k síti.

Jakékoli vlastní úpravy řezačky jsou zakázány a mohou zhoršit bezpečnostní podmínky.

Veškeré údržbářské a opravárenské práce smí provádět pouze oprávněné osoby při dodržení bezpečnostních podmínek platných pro elektrická zařízení.

Je zakázáno používat řezačku v prostorech s nebezpečím výbuchu nebo požáru! Řezací stanoviště musí být vybaveno hasicím zařízením.

Po skončení práce je třeba odpojit napájecí kabel zařízení od elektrické sítě.

Výše uvedené nebezpečí a obecné zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při práci nevyčerpávají téma bezpečnosti práce při řezání, protože nezohledňují specifika pracoviště. Důležitým doplňkem jsou pokyny bezpečnosti a ochrany zdraví při práci na pracovišti a školení a instruktáže poskytované vedoucími pracovníky.

3. OBECNÝ POPIS

Řezačka CUTTER 130CNC vyrobená v technologii IGBT slouží k řezání vzduchovou plazmou plechů a ocelových, hliníkových a měděných prvků. Zařízení je vybaveno zapalovacím systémem „no HF“ s pilotním obloukem, bez vysoké frekvence, která by mohla být příčinou elektromagnetického rušení. Je vybaveno 9metrovým strojním plazmovým držákem IPXM-102. Sada je určena pro použití v automatických CNC vypalovacích systémech. Řezačka je vybavena zesíleným systémem filtrů EMC, které eliminují rušení, které může ovlivnit práci řídicích systémů a pohonů CNC. Zařízení také umožňuje ruční řezání po použití plazmového držáku pro ruční řezání.

4. TECHNICKÉ PARAMETRY

4.1 Řezačka

	CUTTER 130CNC
Napájecí napětí	AC 3x400V 50Hz
Maximální příkon	20 kVA
Jmenovitý řezací proud / pracovní cyklus	125 A / 60 %
Maximální tloušťka řezu	45 mm
Rozsah nastavení řezného proudu	30–125 A
Způsob regulace řezného proudu	Plynulý
Maximální odběr proudu	29,5 A
Hmotnost	41 kg
Rozměry	685 x 455 x 615 mm
Stupeň ochrany proti úrazu elektrickým proudem	IP21

4.2 Plasmový držák

Typ držáku	IPXM-102
Maximální proudová zatížitelnost	130 A
Pracovní cyklus	60
Tlak vzduchu	4,6–5,5 bar (0,46–0,55 MPa)
Průtok vzduchu	295 l/min
Zapálení oblouku	Pilotní oblouk (systém bez HF)
Délka	9 m

Maximální tloušťka řezu

Hodnota maximální tloušťky řezu byla stanovena za optimálních podmínek řezání uhlíkové oceli běžné kvality. Pro výběr vhodného zařízení se doporučuje provést technologické zkoušky v reálných pracovních podmínkách a na vzorku materiálu.

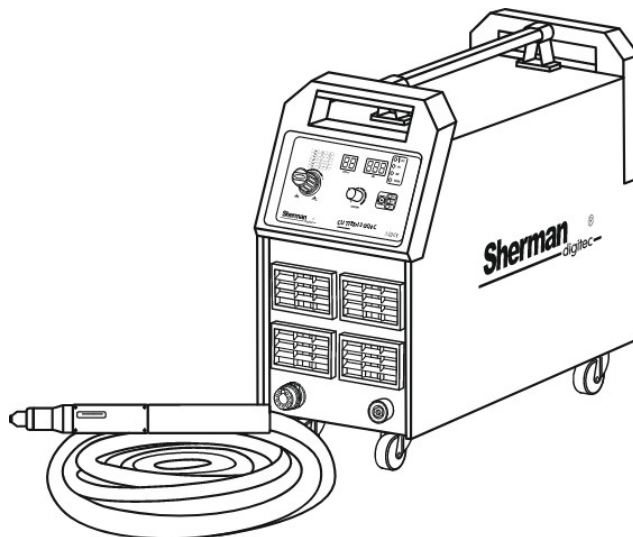
Pracovní cyklus

Pracovní cyklus je založen na 10minutovém období. Pracovní cyklus 60 % znamená, že po 6 minutách provozu zařízení je nutná 4minutová přestávka. Pracovní cyklus 100 % znamená, že zařízení může pracovat nepřetržitě bez přestávek.

Pozor! Testy zahřívání byly provedeny při teplotě okolního vzduchu. Pracovní cyklus při 40 °C byl stanoven simulací.

Stupeň ochrany

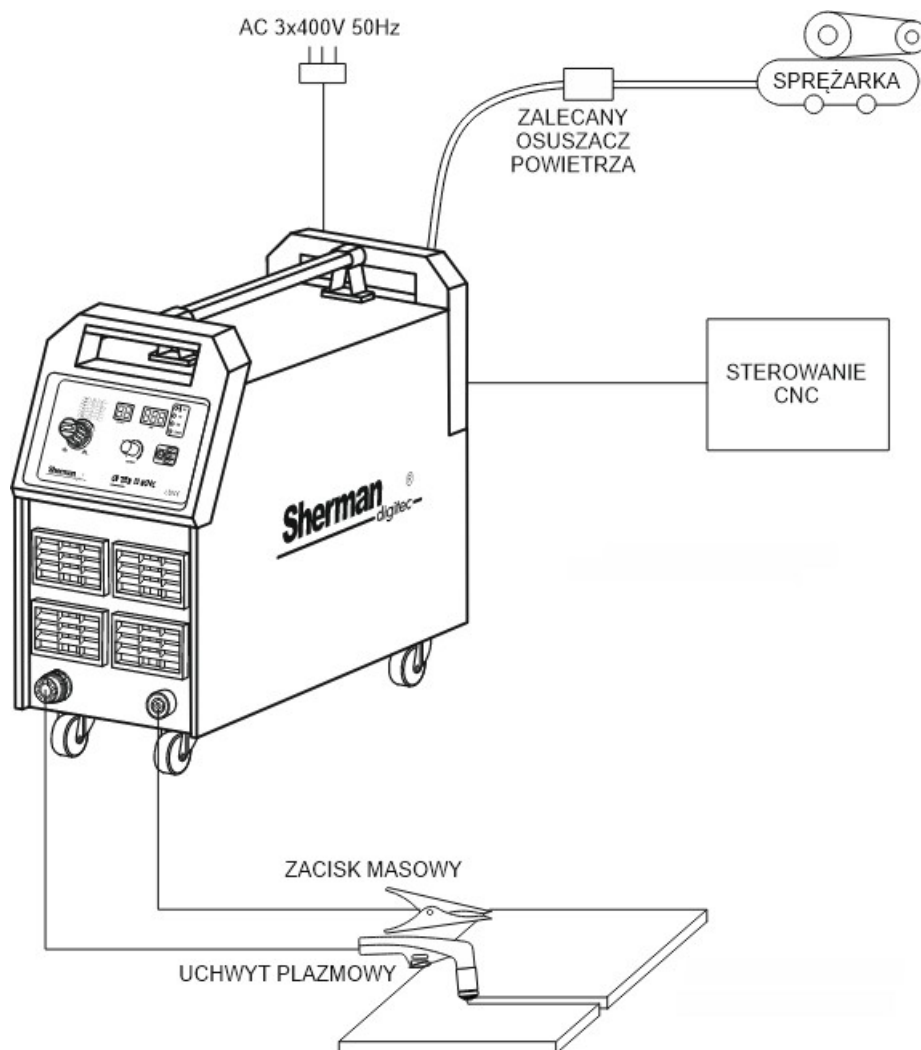
IP určuje, do jaké míry je zařízení odolné proti vniknutí pevných a vodních nečistot dovnitř. IP21 znamená, že zařízení je přizpůsobeno pro provoz v uzavřených prostorech a není vhodné pro použití v dešti nebo sněhu.



5. KONSTRUKCE A FUNKČNOST

Základem konstrukce systému zpracování elektrické energie řezačky jsou elektronické obvody vyrobené v technologii IGBT, které umožňují provoz v frekvenčním rozsahu nad 200 kHz.

Princip činnosti spočívá v usměrnění napětí jednofázové napájecí sítě na stejnosměrné napětí, přeměně získaného stejnosměrného napětí na obdélníkový průběh vysoké frekvence, transformaci napětí do rozsahu požadovaného procesem řezání a opětovném usměrnění získaného napětí na stejnosměrné napětí.

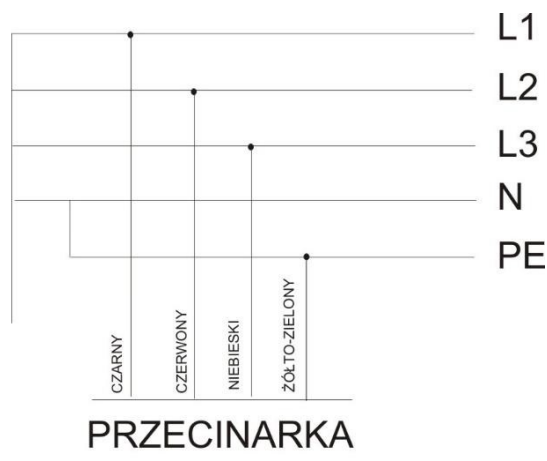


6. PŘIPOJENÍ K NAPÁJECÍ SÍTI

1. Zařízení by být používat pouze v napájecím napájecím třífázovém, čtyřvodičovém, s uzemněným nulovým bodem.
2. Plazmová řezačka CUTTER 130 je přizpůsobena pro provoz v síti 3x400V 50 Hz chráněné pojistkami 25A s časovým zpožděním.
3. Zařízení je vybaveno napájecím kabelem a zástrčkou. Před připojením napájení se ujistěte, že je vypínač napájení (8) v poloze OFF (vypnuto).

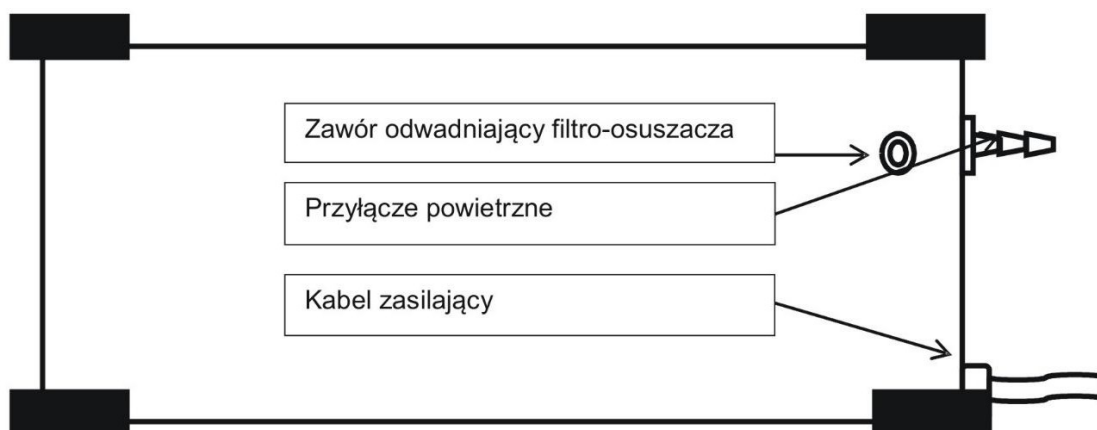
6.1 Připojení napájecích kabelů k síťové zástrčce

Žlutozelený vodič (ochranný vodič) připojte k síťové zástrčce na místo označené symbolem „PN“ nebo „N“. Černý, červený a modrý vodič jsou přírodní vodiče napájení do zařízení (fázové) a je třeba je připojit k síťové zástrčce na místa označená symboly L1, L2, L3 nebo R1, S2, T3. Pořadí připojení fázových vodičů k zástrčce na označená místa je libovolné a nemá vliv na provoz zařízení.

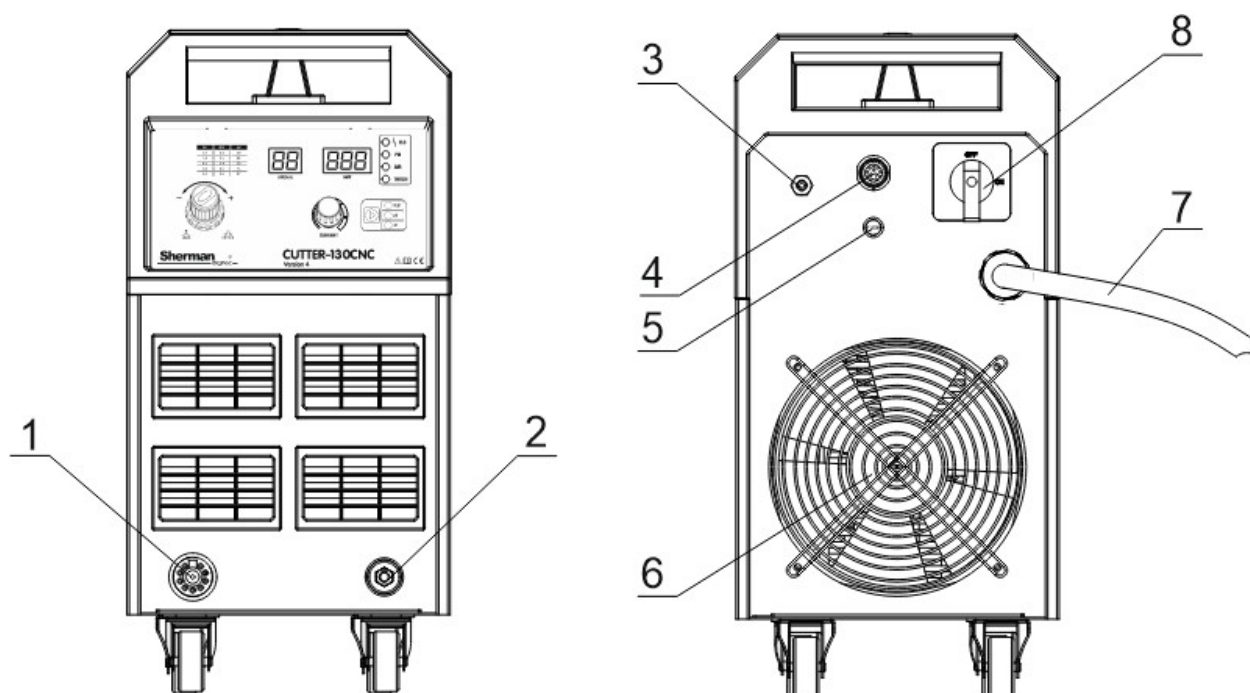


7. PŘÍPOJENÍ K VZDUCHOVÉ INSTALACI

Uvnitř zařízení se nachází jednotka pro přípravu vzduchu, která se skládá z redukčního ventilu s manometrem a filtračního vysoušeče. Filtrační vysoušeč je vybaven automatickým odvodňovacím ventilem, jehož výstup se nachází ve spodní stěně zařízení. Vyprazdňování filtračního vysoušeče probíhá automaticky po odpojení od pneumatického potrubí nebo po případném poklesu tlaku na hodnotu „0“. Zařízení by mělo být umístěno na podkladu tak, aby umožňovalo volný odtok kapaliny. **Výtok kapaliny ze spodní části zařízení je normálním jevem a signalizuje správnou funkci odvodňovacího ventilu.** Filtr-sušička nevyžaduje žádnou další obsluhu ze strany uživatele, je pouze nutné jej pravidelně kontrolovat. Stlačený vzduch je třeba připojit k vstupnímu hrdlu (3) na zadní stěně zařízení. Při práci v prostředí s vysokou vlhkostí se doporučuje použít přídavný externí odvlhčovač vzduchu.



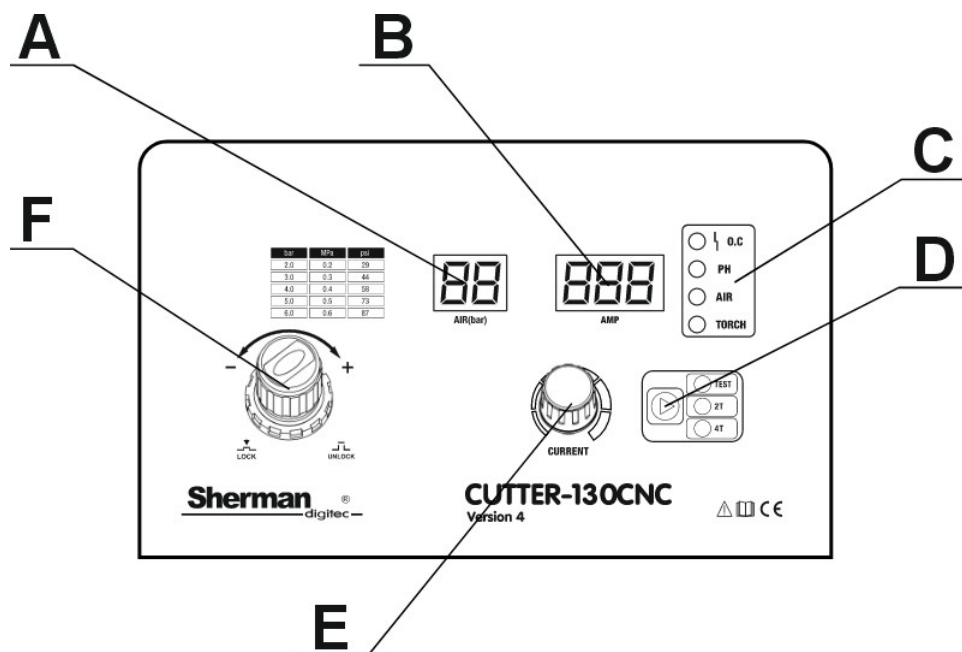
8. ZÁSUVKY A PŘEPÍNAČE



1. Zásuvka pro plazmový držák
2. Zásuvka pro zemnicí vodič
3. Připojení stlačeného vzduchu
4. Zásuvka ovládání

5. Pojistka
6. Ventilátor
7. Napájecí kabel
8. Vypínač napájení

9. OVLÁDACÍ PANEL



A – Displej tlaku vzduchu

bar	MPa	psi
2.0	0.2	29
3.0	0.3	44
4.0	0.4	58
5.0	0.5	73
6.0	0.6	87



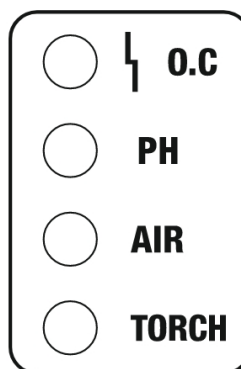
AIR(bar)

Displej zobrazuje tlak vzduchu v barech. Pro přepočet tlaku na jiné jednotky použijte přepočítací tabulku na levé straně displeje.

B – Displej řezného proudu

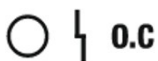


AMP



Displej zobrazuje proud řezu

C – Kontrolky



Kontrolka signalizující přehřátí zařízení nebo nesprávnou funkci řezačky



Kontrolka nesprávného napájecího napětí. Pokud se kontrolka rozsvítí, zkontrolujte napájecí síť a správnost připojení zařízení k síti.

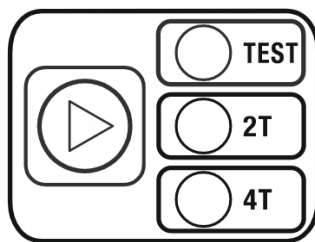


Kontrolka tlaku vzduchu. Rozsvícení kontrolky znamená nedostatek přívodu vzduchu nebo pokles tlaku vzduchu pod 1,8 baru.



Diode signalizuje nesprávně nasazené provozní díly plazmového držáku, zlomené ovládací kolíky v hořáku nebo nedotaženou ochrannou objímku.

D - Button for controlling the operation of the device



Tlačítko slouží k výběru režimu ovládání řezačky (dvoutaktní / čtyřtaktní). Poloha TEST slouží ke kontrole správnosti fungování vzduchového systému a jeho čištění. Při spuštění zařízení po nočním odstavení je třeba asi 30 sekund profouknout plazmovou rukojeť řezačky v režimu TEST, aby se odstranila kondenzace z okruhu. Tento proces prodlouží životnost spotřebních dílů a usnadní spuštění řezačky.

E – Knoflík pro nastavení řezného

proudu Knoflík slouží k nastavení

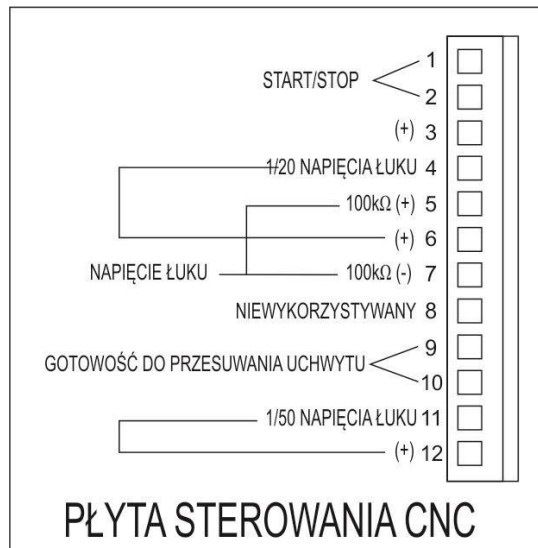
řezného proudu. **F – Knoflík pro**

nastavení tlaku

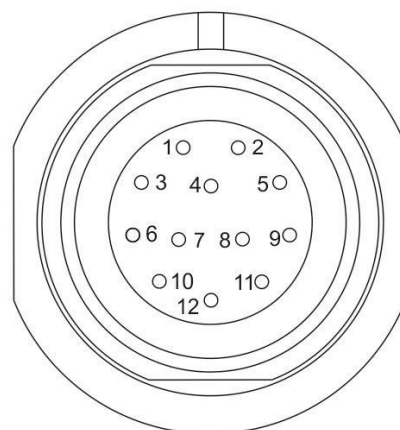
Knoflík slouží k regulaci řezného proudu. Pro provedení regulace je třeba knoflík přitáhnout k sobě. Po nastavení požadované hodnoty je třeba knoflík zatlačit, aby se zabránilo náhodné změně nastavení.

9.1 Ovládání zařízení z ovládacího panelu CNC řezačky

Součástí zařízení je ovládací konektor, který umožňuje připojení řezačky k ovládacímu panelu CNC. Na zadní straně zařízení se nachází ovládací konektor s 12 ovládacími piny. Čísla pinů v konektoru odpovídají číslům na ovládací desce zařízení.



GNIAZDO STEROWANIA



10. OCHRANA PROTI PŘEHŘÁTÍ

Řezačka je vybavena tepelným, samočinným přepínačem přetížení. Pokud teplota řezačky příliš stoupne, ochrana odpojí řezací proud a rozsvítí se dioda signalizující přehřátí **o.c**. Po poklesu teploty dojde k automatickému resetování přepínače.

11. ŘEZÁNÍ PLASMATEM

11.1. Příprava zařízení k provozu

Připojte zařízení ke zdroji stlačeného vzduchu. Vzduch by měl být suchý a bez oleje. (Pokud vzduch z kompresoru obsahuje olej nebo vodu, je třeba vzduchové potrubí vybavit přídavným odvlhčovačem vzduchu a filtrem). Nastavte správný tlak vzduchu. Připojte zemní kabel k řezanému prvku. Zapojte zástrčku zařízení do síťové zásuvky 3x400V 50Hz.

11.2. Nastavení parametrů řezání

Pomocí otočného knoflíku (E) nastavte požadovanou hodnotu řezného proudu.

11.3. Inicie oblouku a vedení řezu

Aby došlo k zapálení oblouku v dvoutaktním režimu, je třeba přiblížit držák k řezanému prvku a v závislosti na tloušťce řezaného materiálu jej lehce dotknout nebo udržovat ve vzdálenosti cca 2 mm a stisknout tlačítko na držáku. Dojde k zapálení oblouku mezi elektrodou a tryskou držáku a současně se otevře vzduchový ventil, což způsobí vyfouknutí pilotního oblouku z trysky. Pokud je tryska v kontaktu nebo v odpovídající vzdálenosti od řezaného prvku, dojde k zapálení hlavního oblouku a tím k zahájení procesu řezání, který bude trvat až do uvolnění tlačítka na rukojeti.

Ve čtyřtaktním režimu se oblouk zapálí stejně jako ve dvoutaktním režimu, ale po zapálení oblouku lze uvolnit tlačítko na rukojeti a pokračovat v řezání s uvolněným tlačítkem. Chcete-li řezání ukončit, stiskněte a uvolněte tlačítko na rukojeti.

POZOR! Nezapínejte tlačítko ve vzdálenosti větší než 2 mm od řezaného materiálu. Pokud se oblouk nerozsvítí do 2 sekund, uvolněte tlačítko. Spuštění ionizátoru na dobu delší než 2 sekundy může vést k jeho poškození!

Aby se zabránilo narušení vznícení oblouku během řezání, mělo by být pohyby rukojeti vůči materiálu rovnoměrné a tryska rukojeti by měla být umístěna kolmo k řezanému prvku, v konstantní vzdálenosti od něj. V případě přerušení hoření oblouku během řezání uvolněte a poté stiskněte tlačítko na rukojeti, dojde k opětovnému zapálení pilotního oblouku.

Správné posouzení rychlosti řezání se provádí na základě posouzení úhlu, pod kterým je řezaný materiál vyhazován na straně jeho spodní hrany, a také na základě pozorování proudu materiálu a řezané plochy. Nejlepších výsledků řezání se dosahuje při použití maximálních přípustných rychlostí.

Pokud je řezná rychlost příliš vysoká, proud není schopen dostatečně roztavit kov a vyhodit jej ven z řezaného prvku, což může způsobit, že se část roztaveného kovu nasměruje k trysce, a tím dojít k vážné poruše.

Při řezání tenkých plechů a hliníku by řezání mělo začínat pomalu, aby se materiál správně propálil.

Rychlost řezání lze zvýšit po průchodu oblouku spodní hranou řezaného materiálu.

Při normálním provozu by vzdálenost držáku měla být 0 až 2 mm.

Nedoporučuje se zapínat pilotní oblouk bez úmyslu řezat, protože to způsobuje zbytečné opotřebení elektrody a trysky.

V případě záblesků oblouku nebo pokud je jeho plamen zelený nebo oblouk vydává jakýkoli neobvyklý zvuk, je třeba zařízení okamžitě vypnout a zkontrolovat stav opotřebitelných dílů.

Řezání lze přerušit uvolněním tlačítka na rukojeti nebo prudkým odtržením rukojeti od materiálu. Po uvolnění tlačítka na rukojeti dojde k okamžitému zhasnutí oblouku a po několika sekundách k vypnutí přívodu stlačeného vzduchu. Zpoždění při vypínání přívodu stlačeného vzduchu slouží k ochlazení zahřátých částí rukojeti.

12. NEŽ ZAVOLÁTE SERVIS

V případě nesprávné funkce zařízení před odesláním řezačky do servisu zkontrolujte seznam základních poruch a zkuste je odstranit sami.

Veškeré opravy zařízení mohou být prováděny pouze po odpojení zástrčky ze zásuvky.

Pozor! Zařízení není zapečetěno a uživatel může sejmout kryt řezačky za účelem odstranění drobných poruch.

POZOR! Řezačka je vybavena funkcí Fan Stop, která vypne ventilátor několik minut po dokončení řezání a ochlazení zařízení. Ventilátor se znovu spustí při zatížení.

Příznaky	Příčina	Postup
Chybějící napájení, signál poruchy nebo vadná funkce zařízení	Chybějící připojení nebo uvolněná zástrčka uvnitř zařízení	Sejměte kryt, zkontrolujte a opravte připojení všech elektrických zástrček uvnitř zařízení
Po zapnutí napájení nesvítí kontrolka napájení	Chybí napájení	Zkontrolujte pojistky na síťovém připojení Zkontrolujte, zda je v síti napětí
Po připojení napájení nesvítí kontrolka napájení	Vypínač napájení je v poloze OFF	Přepněte vypínač (15) do polohy ON
Kontrolka napájení svítí, ventilátor nefunguje, chybí výstupní napětí.	Napájecí napětí je nestabilní a způsobuje spuštění přepětové ochrany	Vypněte zařízení na 2–3 minuty a znovu jej zapněte
	Krátkodobé zapnutí a vypnutí spínače způsobilo zapnutí přepětí	Vypněte zařízení na 2–3 minuty a znovu jej zapněte
Oblouk se nerozsvítí	Chybějící správný kontakt svorek zemního vodiče	Opravte kontakt svorek zemního vodiče
	Nesprávné připojení plazmového držáku k zařízení	Zkontrolujte stav elektrických připojení držáku, zkontrolujte, zda nejsou piny v zásuvce jsou zlomené nebo se nezadrhávají
	Opotřebované spotřební díly	Zkontrolujte plazmovou svorku, vyměňte opotřebované spotřební díly, pokud jsou opotřebované
Svítí kontrolka přehřátí	Zařízení se přehřálo.	Počkejte několik minut, až dioda zhasne, a pokračujte v řezání
Ventilátor nefunguje	Ventilátor je zablokovaný ohnutým krytem	Vyrovnejte kryt ventilátoru
Neuspokojivá kvalita řezu	Špatná kvalita použitých materiálů a spotřebních dílů	Vyměňte spotřební díly za díly vyšší kvality
	Vzduch proudí s nedostatečnou intenzitou	Zkontrolujte přívodní hadici vzduchu, opravte připojení hadice ke spojkám a stav rychlospojok Zkontrolujte vzduchový kompresor
Voda v hořáku, špatná kvalita řezu	Opotřebovaný vzduchový filtr ve filtru-vysoušeči Poškozená miska separátoru	Zkontrolujte filtr a vyměňte jej za nový Vyměňte kalich za nový

13. NÁVOD K POUŽITÍ A SEZNAM SPOTŘEBNÍCH DÍLŮ

Provoz zařízení CUTTER 130CNC by měl probíhat v prostředí bez žíravých složek a velkého množství prachu. Zařízení by nemělo být umístěno v prašných prostorech, v blízkosti pracujících brusek atd. Znečištění prachem a kovovými pilinami ovládacích desek, vodičů a spojů uvnitř zařízení může vést k elektrickému zkratu a v důsledku toho k poškození řezačky.

Je třeba se vyvarovat provozu v prostředí s vysokou vlhkostí, zejména v situacích, kdy se na kovových prvcích vyskytuje rosa.

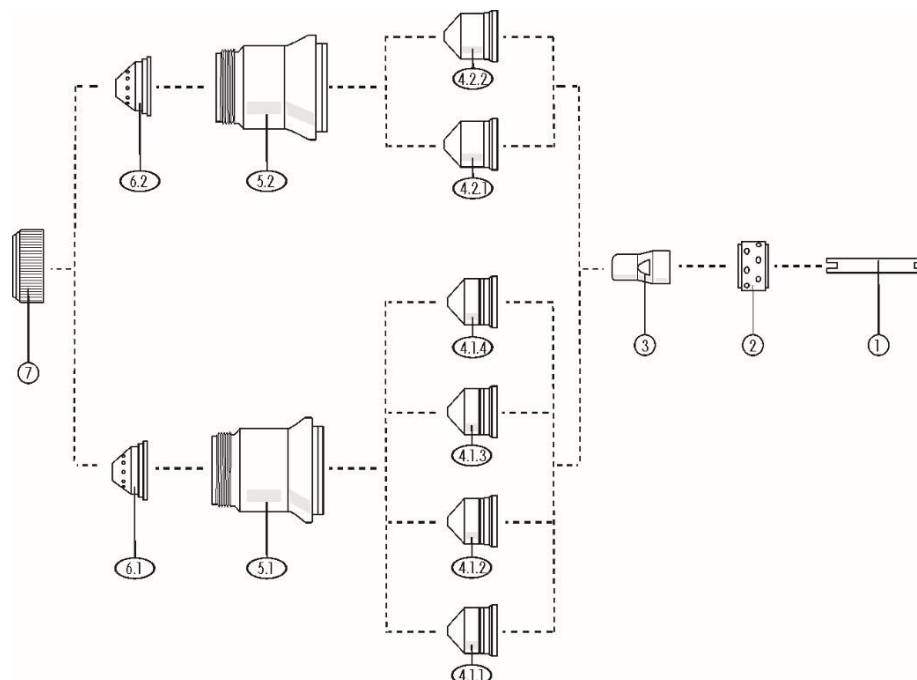
V případě výskytu rosy na kovových prvcích, např. po vložení chladného zařízení do teplé místnosti, je třeba počkat, až rosa zmizí. Při používání řezačky na volném prostranství se doporučuje umístit ji pod střešku, aby byla chráněna před nepříznivými povětrnostními podmínkami.

Zařízení CUTTER 130CNC by mělo být provozováno za následujících podmínek:

- změny efektivní hodnoty napájecího napětí ne větší než 10 %
- teplota okolí od -10 °C do +40 °C
- atmosférický tlak 860 až 1060 hPa
- relativní vlhkost vzduchu ne vyšší než 80 %
- nadmořská výška do 1000 m

Seznam spotřebních dílů plazmového držáku IPXM-102			
Č.	Název	Označení	Katalogové číslo
1	Difuzor		7811898
2	Vířivý kroužek		7811900
3	Elektroda		7811899
4.1.1	Tryska	1,0 (40A)	7811903
4.1.2		1,1 (50A)	7811904
4.1.3		1,2 (60A)	7811905
4.1.4		1,4 (80A)	7811906
4.2.1		1,6 (100 A)	7811901

4.2.2		1,8 (120 A)	7811902
5.1	Ochranná objímka	6 (40–80 A)	7811908
5.2		8 (100–120 A)	7811907
6.1	Rozpěrný kroužek	40-80A	7811913
6.2		100-120A	7811912
7	Upevňovací kroužek		7811909



Úplný seznam spotřebních a náhradních dílů je k dispozici na webových stránkách www.tecweld.pl a ve společnosti TECWELD. Tyto díly je možné zakoupit přímo.

14. NÁVOD K ÚDRŽBĚ

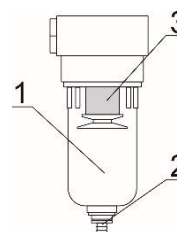
V rámci každodenní údržby je třeba udržovat řezačku v čistotě a kontrolovat stav vnějších spojů.

Pravidelně vyměňujte spotřební díly.

V závislosti na pracovních podmínkách pravidelně čistěte vnitřek zařízení pomocí stlačeného vzduchu, aby se odstranil prach a kovové piliny z ovládacích desek, kabelů a elektrických spojů.

Nejméně jednou za měsíc zkontrolujte stav filtru a kalíšku odlučovače vody vzduchového přípravného zařízení. V případě opotřebení je vyměňte za nové.

Seznam náhradních dílů jednotky přípravy vzduchu		
Č.	Název	Katalogové číslo TECWELD
1	Kalich separátoru	7811366
2	Vypouštěcí ventil	7811368
3	Filtr sušičky	7811367



Nejméně jednou za půl roku je třeba provést celkovou kontrolu a kontrolu stavu elektrických spojů, zejména:

- stavu ochrany proti úrazu elektrickým proudem
- stavu izolace
- stavu bezpečnostního systému
- správnosti fungování chladicího systému

Poškození způsobené provozem řezačky v nevhodných podmínkách a nedodržením doporučení týkajících se údržby nejsou kryty záručními opravami.

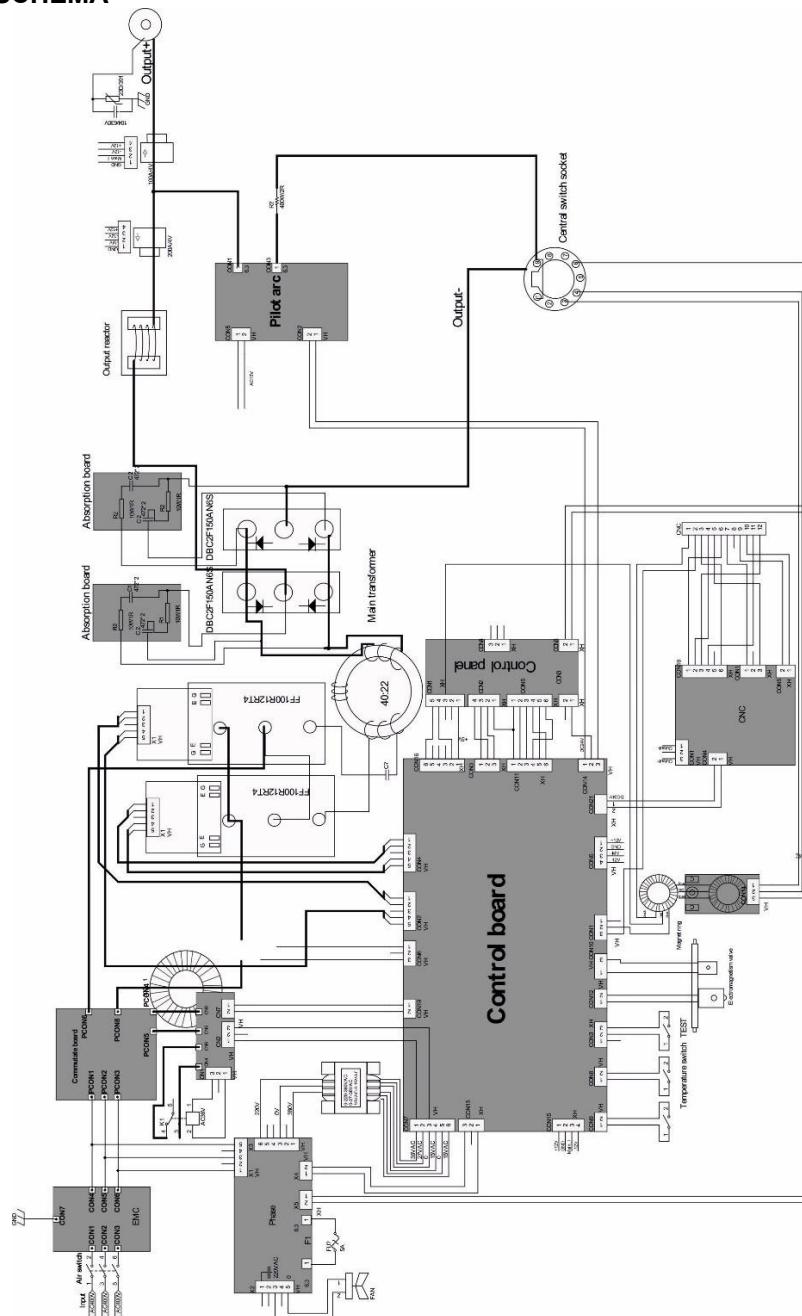
15. POKYNY PRO SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVU

Zařízení by mělo být skladováno při teplotě od $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ do $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$ a relativní vlhkosti do 80 % bez agresivních výparů a prachu. Přeprava zabalených zařízení by měla probíhat v krytých dopravních prostředcích. Během přepravy je třeba zabalené zařízení zajistit proti posunutí a zajistit jeho správnou polohu.

16. SPECIFIKACE SADY

- 1 Zdroj CUTTER 130CNC
- 2 Držák pro plazmové řezání IPXM-102
- 3 Hromadný vodič s kleštinovým svorkou
- 4 12kolíkový řídicí konektor
- 5 Návod k obsluze

17. ELEKTRICKÝ SCHÉMA



18. ZÁRUKA

Záruka se poskytuje na dobu 12 měsíců pro subjekty podnikající, ale s výjimkou nároků souvisejících se zárukou, nebo 24 měsíců pro spotřebitele od data prodeje.

Záruka bude uznána po předložení dokladu o koupi (faktura nebo účtenka) a záručního listu s uvedeným názvem produktu, výrobním číslem, datem prodeje a razítkem prodejního místa.

Chcete-li zadat opravu v rámci záruky, vyplňte formulář na stránce www.tecweld.pl v záložce SERVIS.

Na základě tohoto hlášení bude zařízení přepraveno do servisu kurýrní službou. Zařízení zaslaná jiným způsobem na náklady společnosti TECWELD nebudou přijata!

Rezačka musí být dodána spolu s plazmovým držákem. Reklamace zařízení bez plazmového držáku nebudou brány v úvahu.

Zařízení zasílané k reklamaci musí být zabaleno v originálním kartonu a zajištěno originálními polystyrenovými výplněmi. Společnost TECWELD nenese odpovědnost za poškození rezačky vzniklé během přepravy.



Pokud se chystáte tento produkt vyhodit, nevyhazujte jej spolu s běžným domácím odpadem. Podle směrnice WEEE (směrnice 2012/19/EU) platné v Evropské unii musí být použitý elektrický a elektronický zařízení likvidováno samostatně.

V Polsku je v souladu s ustanoveními zákona ze dne 11. září 2015 o použitém elektrickém a elektronickém zařízení zakázáno ukládat společně s ostatním odpadem použité zařízení označené symbolem přeškrtnutého koše.

Uživatel, který se hodlá tohoto produktu zbavit, je povinen odevzdat použitý elektrický a elektronický zařízení do sběrného místa pro použitá zařízení. Sběrná místa provozují mimo jiné velkoobchodníci a maloobchodníci s tímto zařízením a obecní organizační jednotky zabývající se sběrem odpadů.

Výše uvedené zákonné povinnosti byly zavedeny s cílem omezit množství odpadu z elektrických a elektronických zařízení a zajistit odpovídající úroveň sběru, zpětného odběru a recyklace použitých zařízení. Správné plnění těchto povinností je důležité zejména v případě, že se v použitých zařízeních nacházejí nebezpečné složky, které mají zvláště negativní vliv na životní prostředí a lidské zdraví.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie ul. Szmaragdowa 21/3/6

pobočka:
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 386 94 28
e-mail: info@tecweld.pl , www.tecweld.pl

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

01/CUTTER130CNC/2024

Zmocněný zástupce výrobce:

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie
ul. Szmaragdowa 21/3/6

pobočka:
41-909 Bytom
ul. Krzyżowa 1G
POLSKA

Prohlašujeme, že níže uvedený výrobek:

Plazmová řezačka

Typ:

CUTTER-130CNC

Značka výrobce:

Sherman®
digitec

na který se vztahuje tato deklarace splňuje požadavky následujících směrnic Evropské unie a vnitrostátních předpisů, kterými se tyto směrnice provádějí:

Směrnice o nízkém napětí LVD 2014/35/EU

Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě EMC 2014/30/EU Směrnice

RoHS II 2011/65/EU

a je v souladu s následujícími normami:

PN-EN IEC 60974-1:2023-05+A11:2023-09 Zařízení pro obloukové svařování -- Část 1:
Svařovací zdroje energie,

PN-EN IEC 60974-10:2014-12 Zařízení pro obloukové svařování -- Část 10: Požadavky na
elektromagnetickou kompatibilitu (EMC),

PN-EN IEC 63000:2019-01 Technická dokumentace pro posuzování elektrických a
elektronických výrobků z hlediska omezení nebezpečných látek.

Rok umístění značky CE na zařízení:

2014

Bytom, dne 05.12.2024

Piotr Polak
(podpis osoby upoważnionej)