

UŽIVATELSKÝ MANUÁL

INVERTOROVÁ PLAZMOVÁ ŘEZAČKA
ŘEZAČ 70

Sherman®

digitec

CE



VAROVÁNÍ!

Před instalací a spuštěním zařízení si pozorně přečtěte tento návod

1. OBECNÉ POZNÁMKY

Uvedení do provozu a provoz zařízení lze provést pouze po pečlivém přečtení tohoto návodu k obsluze.

Vzhledem k neustálému technickému vývoji zařízení mohou být některé jeho funkce upravovány a jejich ovládání se může v detailech lišit od popisů v návodu. Nejedná se o chybu zařízení, ale o výsledek pokroku a neustálých úprav zařízení.

Poškození zařízení způsobené nesprávnou obsluhou má za následek ztrátu záručních práv. Jakékoli úpravy řezačky jsou zakázány a ruší platnost záruky.

2. BEZPEČNOST

Zaměstnanci obsluhující zařízení by měli mít potřebnou kvalifikaci, která je opravňuje k provádění plazmového řezání:

- znát zdravotní a bezpečnostní pravidla pro provoz elektrických silových zařízení, jako jsou řezací zařízení plazmová a pomocná zařízení poháněná elektřinou,
- znát zdravotní a bezpečnostní pravidla při obsluze vzduchových kompresorů,
- seznáme se s obsahem tohoto návodu a používejte zařízení v souladu s jeho určením.



VAROVÁNÍ



Plazmové řezání může ohrozit bezpečnost obsluhy a dalších osob v blízkosti. Proto je třeba při řezání dodržovat zvláštní opatření. Před zahájením řezání se seznáme s bezpečnostními a zdravotními předpisy platnými na pracovišti.

Při řezání plazmou hrozí následující nebezpečí:

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

Abyste předešli úrazu elektrickým proudem:

- připojit zařízení k technicky účinné elektroinstalaci s odpovídající ochranou a účinností nulování (dodatečná ochrana před úrazem elektrickým proudem); ostatní zařízení na pracovišti by měla být zkontrolována a řádně připojena k síti,
 - instalujte stávající kabely při vypnutém zařízení,
 - Nedotýkejte se současně neizolovaných částí plazmového hořáku, obrobku a krytu zařízení,
 - nepoužívejte rukojeti a napájecí kabely s poškozenou izolací,
 - v podmínkách zvláštního nebezpečí úrazu elektrickým proudem (práce v prostředí s vysokou vlhkostí a uzavřenými nádržemi) pracovat s pomocníkem, který podporuje práci a dohlíží na bezpečnost, používat oděv a rukavice s dobrými vlastnostmi izolační,
 - pokud si všimnete jakýchkoli nepřesností, obraťte se na příslušné osoby odstranit je,
 - Je zakázáno provozovat zařízení s odstraněnými kryty.
- Prevence negativních účinků elektrického oblouku na oči a pokožku člověka:
- Používejte ochranný oděv (rukavice, zástěru, koženou obuv),
 - Používejte štíty nebo přilby se správně zvoleným filtrem,
 - Používejte ochranné závěsy z nehořlavých materiálů a volte barvy stěn, které správně absorbují škodlivé záření,

- Chraňte blízké osoby pomocí zástěn a ochranných materiálů.
- Abyste předešli otravě výparů a plyny vznikajícími při řezání:
- Udržujte hlavu mimo oblast kouře,
 - Používejte ventilační zařízení a odsavače instalované na pracovištích s omezenou výměnou vzduch,
 - Při práci v uzavřených prostorách (nádře) vyfoukejte čerstvým vzduchem,
 - Používejte masky a respirátory.

Prevence spálení:

- Používejte vhodný ochranný oděv a obuv na ochranu před popáleninami obloukové záření a rozstřík,
- Zabraňte potřísnění oděvu tukem a oleji, které by mohly způsobit jeho vznícení

Prevence výbuchu a požáru:

- Je zakázáno používat zařízení a řezat v místnostech s nebezpečím výbuchu nebo požáru,
- Řezací stanice by měla být vybavena hasicím zařízením,
- Řezací stanice by měla být v bezpečné vzdálenosti od hořlavých materiálů.

Prevence negativních účinků hluku:

- Používejte špunty do uší nebo jiná opatření na ochranu proti hluku,
- Varovat před nebezpečím osob v okolí.



VAROVÁNÍ!

Nepoužívejte zdroj energie k rozmrazování zamrzlých trubek.

Před spuštěním zařízení je nutné:

- Zkontrolujte stav elektrických a mechanických spojů. Je zakázáno používat rukojeti a napájecí kabely s poškozenou izolací. Nesprávná izolace rukojetí a napájecích kabelů může způsobit úraz elektrickým proudem,
- Dbejte na správné pracovní podmínky, tj. zajistěte správnou teplotu, vlhkost a větrání v místě práce. Chraňte před deštěm mimo uzavřené prostory,
- Umístěte řezací stroj na místo, kde se snadno obsluhuje.

Osoby obsluhující řezačku by měly:

- znát a dodržovat platné zdravotní a bezpečnostní předpisy při provádění plazmového řezání,
- použijte vhodné, specializované ochranné prostředky: rukavice, zástěru, gumové holínky, štít nebo svářečskou kuklu s vhodně zvoleným filtrem,
- znát obsah tohoto návodu a používat řezací stroj v souladu s jeho zamýšleným použitím.

Jakékoli opravy zařízení lze provádět pouze po vytažení zástrčky ze zásuvky.

Je-li zařízení připojeno k elektrické síti, je zakázáno dotýkat se jakýchkoli prvků tvořících obvod řezacího proudu holou rukou nebo přes mokré oblečení.

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 mohou provádět pouze oprávněné osoby při dodržení podmínek bezpečnosti práce platných pro elektrická zařízení.

Je zakázáno používat řezačku v místnostech ohrožených výbuchem nebo požárem!

Řezací stanice by měla být vybavena hasicím zařízením

Po ukončení práce odpojte napájecí kabel zařízení ze sítě.

Výše uvedená rizika a obecná pravidla BOZP problematiku bezpečnosti práce při řezání nevyčerpávají, neboť nezohledňují specifika pracoviště. Jejich důležitým doplňkem jsou pokyny pro bezpečnost a ochranu zdraví na pracovišti, jakož i školení a pokyny poskytované vedoucími.

3. OBECNÝ POPIS

Řezačka CUTTER 70 se používá pro vzduchové plazmové řezání ocelových, hliníkových a měděných plechů a prvků. Jedná se o invertorové zařízení, vyrobené z technologicky nejvyspělejších komponentů vyrobených technologií IGBT.

Použitím invertorové technologie došlo k výraznému snížení rozměrů a hmotnosti zařízení, což umožňuje jejich provoz na zvláště obtížně přístupných místech.



4. TECHNICKÉ PARAMETRY

4.1 Rozbrušovací pila

Napájecí napětí	AC 3x400V 50Hz
Maximální spotřeba energie	6,9 kVA
Imenovitý řezný proud / pracovní cyklus	65 A / 60 %
Maximální tloušťka řezu	23 mm
Rozsah nastavení řezného proudu	20-65 A.
Způsob úpravy řezného proudu	Tekutý
Maximální odběr proudu	12 A.
Hmotnost	19,4 kg
Rozměry	570 x 255 x 490 mm
Stupeň ochrany před úrazem elektrickým proudem	IP21

4.2 Držák plazmy

Typ rukojeti	A-81 typ Trafimet
Maximální proudová zatížitelnost	80A
Pracovní cyklus	60 %
Tlak vzduchu	4,5-5,0 bar (0,45-0,50 MPa)
Proud vzduchu	160 l/min
Zapálení oblouku	Bezkontaktní (HF)
Délka	6m

Maximální tloušťka řezu

Hodnota maximální řezné tloušťky byla stanovena za optimálních řezných podmínek pro běžnou kvalitní uhlíkovou ocel. Pro výběr vhodného zařízení se doporučuje provést technologické zkoušky v reálných provozních podmínkách a na vzorku materiálu.

Pracovní cyklus

Pracovní cyklus je založen na 10minutové periodě. 60% pracovní cyklus znamená, že po 6 minutách provozu je nutná 4minutová přestávka. Pracovní cyklus 100% znamená, že zařízení může pracovat nepřetržitě bez přerušení.

Pozornost! Zkoušky ohřevu byly provedeny při teplotě okolního vzduchu. Pracovní cyklus při 40°C byl určen simulací.

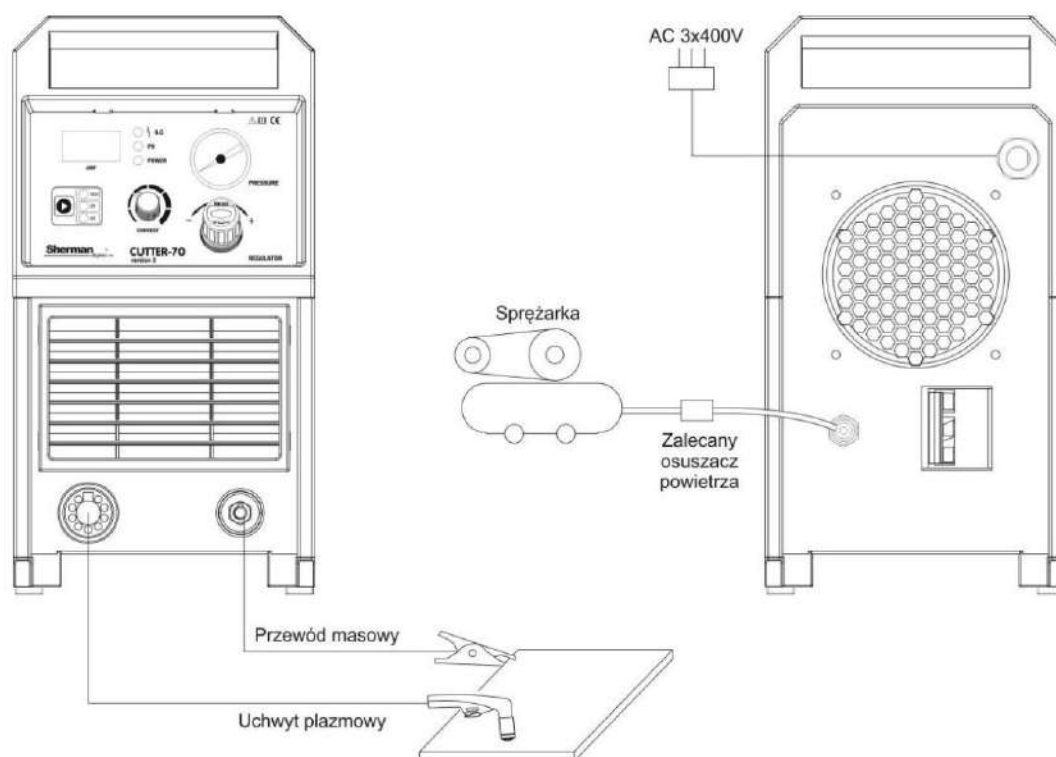
Úroveň zabezpečení

IP definuje stupeň odolnosti zařízení proti pevné kontaminaci a vodě vnikající do zařízení. IP21 znamená, že zařízení je vhodné pro provoz ve stísněných prostorech a není vhodné pro použití v dešti nebo sněhu.

5. STAVBA A PROVOZ

Základem pro konstrukci systému přeměny elektrické energie frézy jsou elektronické systémy vyrobené v technologii IGBT, umožňující provoz ve frekvenčním rozsahu nad 200 kHz.

Principem činnosti je narovnání napětí jednofázové napájecí sítě na stejnosměrné napětí, transformace získaného stejnosměrného napětí na vysokofrekvenční obdélníkovou vlnu, transformace napětí do rozsahu požadovaného řezným procesem a opětovné narovnání získaného napětí do stejnosměrného napětí.



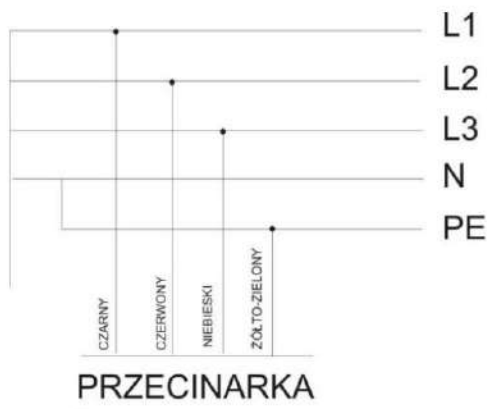
6. PŘIPOJENÍ K NAPÁJECÍ SÍTI

1. Zařízení by měla být používána pouze v třífázovém napájecím systému, čtyřvodičový, s uzemněným neutrálem.
2. Plazmová řezačka CUTTER 70 je navržena pro práci se sítí 3x400V 50 Hz, chráněnou pojistkami s časovým zpožděním 16A.
3. Zařízení je vybaveno napájecím kabelem a zástrčkou. Před připojením napájení musíte ujistěte se, že hlavní vypínač (9) je v poloze OFF.

6.1 Připojení napájecích kabelů k síťové zástrčce

Žlutozelený vodič (ochranný vodič) zapojte do síťové zástrčky v místě označeném symbolem „PN“ nebo „N“.

Černý, červený a modrý vodič jsou napájecí (fázové) vodiče a měly by být zapojeny do síťové zástrčky v místech označených symboly L1, L2, L3 nebo R1, S2, T3. Pořadí připojení fázových vodičů k zástrčce na označených místech je volitelné a nemění činnost zařízení.

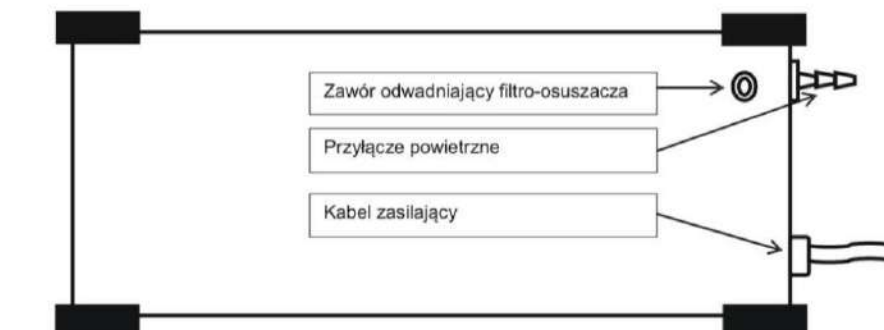


7. PŘIPOJENÍ NA VZDUCHOVÝ SYSTÉM

Uvnitř zařízení je jednotka přípravy vzduchu složená z reduktoru s manometrem a filtr-sušiče. Filtr-sušička je vybavena automatickým vypouštěcím ventilem, jehož výstup je umístěn ve spodní stěně zařízení. Po odpojení (odpojení) od pneumatického systému nebo po poklesu tlaku na „0“ se filtr-sušič automaticky vyprázdní.

Zařízení by mělo být umístěno na zemi tak, aby umožňovalo volný odtok kapaliny. Tekutina vytékající zpod jednotky je normální a ukazuje, že vypouštěcí ventil funguje správně. Filtr-sušička nevyžaduje další obsluhu uživatele, měla by být pouze pravidelně kontrolována.

Stlačený vzduch musí být připojen ke vstupnímu portu na zadní straně zařízení.



8. POPIS FUNKCÍ PŘEPÍNAČE A OVLADAČE

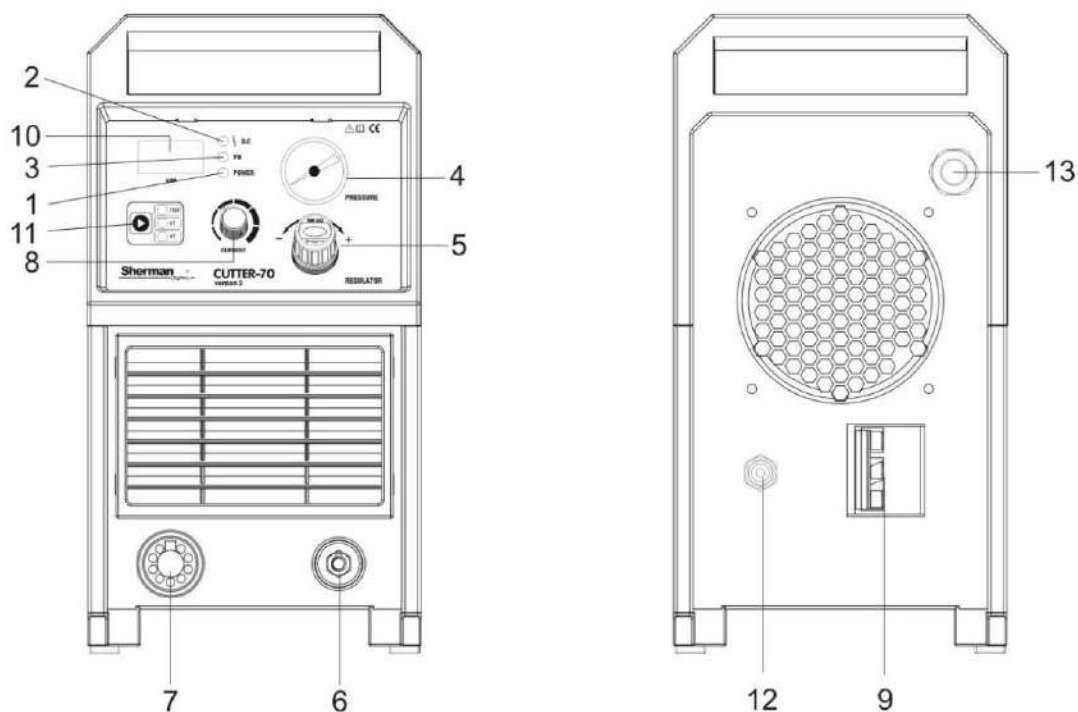
Zařízení připravené k provozu se zapíná vypínačem (9) umístěným na předním panelu. Zapnutí řezačky je signalizováno rozsvícením diody (1)

Řezací proud se nastavuje knoflíkem (8).

Knoflík (5) reguluje tlak vzduchu. Hodnota tlaku je zobrazena na manometru (4).

Přepínač (11) slouží k volbě režimu ovládání frézy (dvoutaktní / čtyřtakt). Poloha TEST slouží ke kontrole správné funkce vzduchové instalace a jejího čištění. Při uvedení zařízení do provozu po jeho přes noc zastavení je nutné profouknout rukojeť plazmové řezačky cca 30 sekund v režimu TEST, aby se z okruhu odstranil kondenzát. Tento proces prodlouží provozní dobu spotřebního materiálu a usnadní spuštění řezačky.

Dioda (2) signalizuje nebo nesprávnou činnost řezačky, např. zkrat, poškození. LED (3) signalizuje nesprávné napájecí napětí nebo nedostatek napájecí fáze



- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. LED napájení 2. Dioda nesprávné činnosti zařízení 3. LED dioda nesprávného napájecího napětí 4. Tlakoměr vzduchu 5. Knoflík pro nastavení tlaku vzduchu 6. Zásuvka pro hromadný kabel | <ul style="list-style-type: none"> 7. Zásuvka plazmového hořáku 8. Knoflík pro nastavení řezného proudu 9. Hlavní vypínač 10. Displej 11. Přepínač 2T / 4T / TEST |
|---|--|

9. VZDUCHOVÉ PLAZMOVÉ ŘEZÁNÍ

9.1. Příprava zařízení k práci

Připojte zařízení ke zdroji stlačeného vzduchu. Vzduch by měl být suchý a bez oleje. (Pokud vzduch z kompresoru obsahuje olej nebo vodu, vzduchový systém by měl být vybaven přídatným vysoušečem vzduchu a filtrem). Nastavte správný tlak vzduchu. Připojte zemnicí kabel k obrobku. Zapojte zástrčku zařízení do síťové zásuvky 3x400V 50Hz.

9.2. Nastavení řezných parametrů

Pomocí knoflíku (8) nastavte požadovanou hodnotu řezného proudu.

9.3. Iniciacie oblouku

Zařízení CUTTER 70 lze ovládat ve dvouzápadkovém nebo čtyřzávorovém režimu. Pro zapálení oblouku v dvojčinném režimu přiblížte rukojeť k řezanému prvku a v závislosti na tloušťce řezaného materiálu se jí lehce dotkněte nebo ji držte ve vzdálenosti cca 2 mm a zapněte tlačítko na rukojeti. Oblouk se zapálí mezi elektrodou a tryskou pistole, zatímco se otevře vzduchový ventil a z trysky se sfoukne pilotní oblouk. Když je tryska v kontaktu nebo ve vhodné vzdálenosti od řezaného prvku, dojde k zapálení hlavního oblouku a tím se spustí proces řezání, který bude pokračovat až do uvolnění tlačítka na rukojeti.

Ve čtyřdobém režimu je iniciace oblouku obdobná jako ve dvoutaktním režimu, ale po zapálení oblouku můžete uvolnit tlačítko na rukojeti a stříhat uvolněným tlačítkem. Pro ukončení řezu znovu stiskněte a uvolněte tlačítko na rukojeti.

POZORNOST !! Netiskněte tlačítko dále než 2 mm od řezaného materiálu. Pokud se oblouk nezapálí do 2 sekund, uvolněte tlačítko. Aktivace ionizátoru na více než 2 sekundy může poškodit ionizátor !!

9.4. Řízení řezu.

Aby nedocházelo k narušení záře oblouku během řezání, rukojeť by se měla pohybovat rovnoměrně vzhledem k materiálu a rukojeť rukojeti by měla být kolmá k řezanému prvku v konstantní vzdálenosti od něj. Pokud se oblouk během řezání přeruší, uvolněte a poté stiskněte tlačítko na rukojeti, pilotní oblouk se znovu zapálí.

Správné posouzení řezné rychlosti se zdá být založeno na posouzení úhlu, pod kterým se řezaný materiál promítá na stranu jeho spodní hrany, a dále na základě pozorování toku materiálu a řezné plochy. Nejlepších výsledků řezání se dosáhne při maximálních povolených rychlostech.

Při příliš vysoké řezné rychlosti není paprsek schopen dostatečně roztavit kov a vymrštít jej z řezaného kusu, což může způsobit, že část roztaveného kovu vyteče směrem k trysce a tím dojde k vážné poruše.

Při řezání tenkých plechů a hliníku by měl řez začít pomalu, aby správně pronikl do materiálu. Řeznou rychlost lze zvýšit průchodem oblouku spodní hranou řezaného materiálu.

Při běžném provozu by vzdálenost rukojeti měla být 0 až 2 mm.

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

Pokud se oblouk rozhoří nebo je plamen zelený nebo oblouk vydává abnormální zvuky, okamžitě stroj vypněte a zkontrolujte stav opotřebitelných dílů.

Řezání lze zastavit uvolněním tlačítka v rukojeti nebo prudkým odtržením rukojeti od materiálu. Po uvolnění tlačítka na rukojeti oblouk okamžitě zhasne a po několika sekundách se vypne proudění stlačeného vzduchu. Prodleva při vypínání proudu stlačeného vzduchu má za úkol zchladit horké části rukojeti.

10. NEŽ ZAVOLÁTE SLUŽBU

V případě poruchy zařízení si před odesláním řezačky do servisu zkontrolujte seznam základních poruch a pokuste se je sami odstranit.

Jakékoli opravy zařízení lze provádět pouze po vytažení zástrčky ze zásuvky.

Pozornost! Zařízení není utěsněno a uživatel může odstranit kryt frézy za účelem odstranění drobných poruch.

Příznaky	Způsobit	Postup
Žádné napájení, signál poruchy nebo porucha zařízení	Žádné spojení nebo uvolněná zástrčka uvnitř zařízení	Zkontrolujte a opravte připojení všech zástrček uvnitř zařízení
Po zapnutí napájení se LED indikátor napájení nerozsvítí	Žádné napájecí napětí	Zkontrolujte pojistky na síťovém připojení Zkontrolujte, zda je v síti napětí
Po připojení napájení se dioda napájení nerozsvítí	Vypínač je v poloze VYPNUTO	Nastavte spínač (9) do polohy ON
LED napájení svítí, ventilátor nefunguje, žádné výstupní napětí.	Napájecí napětí je nestabilní a způsobuje aktivaci přepětové ochrany	Vypněte zařízení na 2-3 minuty a znovu jej zapněte
	Krátkým zapnutím a vypnutím vypínače došlo k zapnutí přepětové ochrany	Vypněte zařízení na 2-3 minuty a znovu jej zapněte
Oblouk nezasáhne	Ve svorce zemního vodiče není správný kontakt	Správný kontakt zemnicí svorky
	Vadný spínač v plazmovém hořáku	Vyměňte spínač
	Nesprávné připojení plazmového hořáku k zařízení	Zkontrolujte stav elektrických spojů rukojeti, zkontrolujte, zda nejsou zlomené nebo zaseknuté kolíky v zásuvce
Kontrolka přehřátí svítí	Zařízení se přehřálo.	Počkejte několik minut, než LED zhasne, a pokračujte v řezání.
Ventilátor nefunguje	Ventilátor byl zablokovaný složeným krytem	Narovnejte kryt ventilátoru
Kvalita řezu je neuspokojivá	Špatná kvalita použitých materiálů a spotřebního materiálu	Vyměňte spotřební materiál
	Vzduch proudí ven s nesprávnou intenzitou	Zkontrolujte hadici přívodu vzduchu, vylepšete spojení hadice se spojkami a stav rychlospojek Zkontrolujte vzduchový kompresor

11. NÁVOD K OBSLUZE A SEZNAM POUŽITÝCH DÍLŮ

Provoz zařízení CUTTER 70 by měl probíhat v atmosféře bez korozivních složek a vysoké prašnosti. Neumísťujte zařízení na prašná místa, do blízkosti pracovních brusek apod. Prach a znečištění kovovými pilinami na ovládacích deskách, vodičích a spojích uvnitř zařízení může vést k elektrickému zkratu a následně k poškození řezačky.

Je třeba se vyvarovat provozu v prostředí s vysokou vlhkostí, zejména v situacích, kdy dochází k rosení kovových částí.

V případě rosení kovových prvků, např. po vložení chladného zařízení do teplé místnosti, počkejte, až rosení zmizí. Při venkovním použití se doporučuje umístit frézu pod střechu, aby byla chráněna před nepříznivými povětrnostními podmínkami.

Zařízení CUTTER 70 by mělo být provozováno za následujících podmínek: - změny efektivní

hodnoty napájecího napětí ne větší než 10%

- okolní teplota od -10 °C do + 40 °C

- atmosférický tlak 860 až 1060 hPa

- relativní vlhkost vzduchu ne vyšší než 80%

- nadmořská výška do 1000m nad mořem

Seznam spotřebního materiálu pro plazmový hořák A-81 typ Trafimet (CUTTER 70)			
Ne.	název	Katalogové č. TECWELD	Referenční číslo
1	Elektroda	PR0109	PR0109
2	Tryska 1,0	PD0105-10	PD0105-10
	Tryska 1,1	PD0105-11	PD0105-11
	Tryska 1,2	PD0105-12	PD0105-12
3	Vířivý kroužek	PE0107	PE0107
4	Ochranné pouzdro	PC0115	PC0115
5	Jarní saně	CV0028	CV0028

Kompletní seznam spotřebního materiálu a náhradních dílů je k dispozici na webových stránkách www.tecweld.pl a ve společnosti TECWELD. Tyto díly můžete zakoupit přímo.

12. NÁVOD K ÚDRŽBĚ

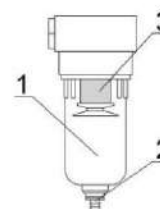
V rámci každodenního provozu udržujte frézu v čistotě a kontrolujte stav vnějších spojů. Pravidelně odstraňujte vodu z filtr-sušiče stisknutím vypouštěcího ventilu na spodní desce zařízení.

Pravidelně vyměňujte spotřební materiál.

Pravidelně (v závislosti na provozních podmínkách) čistěte vnitřek zařízení profouknutím stlačeným vzduchem, abyste odstranili prach a kovové piliny z ovládacích desek, kabelů a elektrických spojů.

Minimálně jednou měsíčně kontrolujte stav filtru a misky odlučovače vody jednotky pro přípravu vzduchu. Pokud jsou opotřebované, vyměňte je za nové.

Seznam náhradních dílů pro jednotku úpravy vzduchu		
Ne.	název	Katalogové číslo TECWELD
1	Oddělovací šálek	7811366
2	Vypouštěcí ventil	7811368
3	Filtr sušičky	7811367



Obecná kontrola a stav elektrických přípojek by měla být provedena nejméně jednou za šest měsíců, zejména:

- stav ochrany před úrazem elektrickým proudem - stav izolace
- stav bezpečnostního systému
- správné fungování chladicího systému

Na poškození vzniklá používáním frézy v nevhodných podmínkách a nedodržením doporučení pro údržbu se záruční opravy nevztahují.

13. POKYNY PRO SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVU

Zařízení by mělo být skladováno při teplotě -10°C až +40°C a relativní vlhkosti do 80%, bez korozivních výparů a prachu. Zabalená zařízení by měla být přepravována krytými dopravními prostředky. Při přepravě je třeba zabalené zařízení zajistit proti posunutí a zajistit jeho správnou polohu.

14. SPECIFIKACE SADY

1. CUTTER 70 zdroj 2. TF-81	1 kus.
plazmová řezací rukojeť typu Trafimet 3. Zemnicí kabel se svorkou 4. Uživatelská příručka 5. Balení	1 kus
	1 kus.
	1 kus.
	1 kus.

15. ZÁRUKA

Záruka je poskytována v délce 12 měsíců pro podnikatelské subjekty nebo 24 měsíců pro spotřebitele ode dne prodeje.

Záruka bude respektována poté, co inzerent předloží doklad o koupi (fakturu nebo účtenku) a záruční list s vyraženým názvem produktu, sériovým číslem, datem prodeje a prodejním místem.

V případě záruční opravy kontaktujte TECWELD, který zajistí vyzvednutí zařízení kurýrní společností.

Zásilky zaslané na náklady společnosti TECWELD prostřednictvím jiných přepravních společností nebudou přijaty!

Zařízení zaslané k reklamaci musí být zabalené v originálním kartonu a zajištěno originálními polystyrénovými tvarovkami. Společnost TECWELD neodpovídá za poškození řezačky způsobené přepravou.



Pokud se hodláte tohoto výrobku zbavit, nelikvidujte jej s běžným domovním odpadem. Podle směrnice WEEE (směrnice 2002/96 / ES) platné v Evropské unii musí být pro použitá elektrická a elektronická zařízení použity samostatné způsoby likvidace.

V Polsku v souladu s ustanoveními zákona ze dne 1. července 2005. o odpadních elektrických a elektronických zařízeních je zakázáno odkládat odpadní zařízení označené symbolem přeškrtnuté popelnice spolu s ostatním odpadem.

Uživatel, který se hodlá tohoto výrobku zbavit, je povinen odevzdat odpadní elektrické a elektronické zařízení do sběrný odpadních zařízení. Provozují se mimo jiné sběrná místa velkoobchodníky a prodejci tohoto zařízení a organizačními složkami obcí působícími v oblasti svozu odpadů.

Výše uvedené zákonné povinnosti byly zavedeny s cílem snížit množství odpadů vznikajících z odpadních elektrických a elektronických zařízení a zajistit odpovídající úroveň sběru, využití a recyklace odpadních zařízení. Správné plnění těchto povinností je důležité zejména tehdy, obsahuje-li odpadní zařízení nebezpečné složky, které mají zvláště negativní dopad na životní prostředí a lidské zdraví.

TECWELD Piotr Polák

41-943 Piekary Śląskie, ul. Szmaragdowa 21/3/6,
Větev:

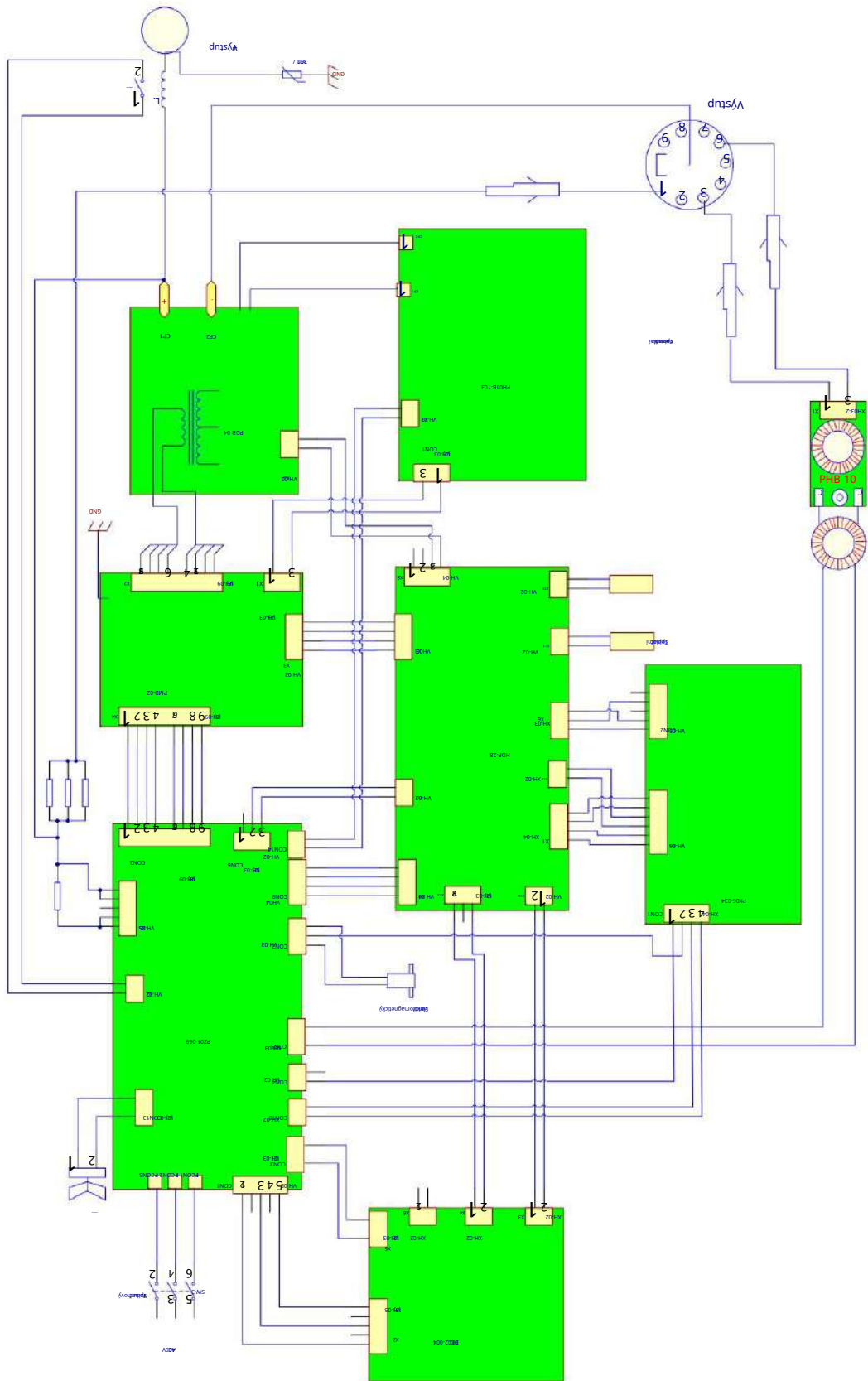
41-924 Bytom, ul. Krzyżowa 3

Tel. (+48 32) 38-69-428, fax (+48 32) 38-69-434,

e-mail: info@tecweld.pl

www.tecweld.pl

16. ELEKTRICKÉ SCHÉMA



PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

01 / ŘEZAČ70 / 2018

Autorizovaný zástupce výrobce:

TECWELD Piotr Polák

41-943 Piekary Śląskie

ul. Szmaragdowa 21/3/6

pobočka:

41-909 Bytom

ul. Krzyżowa 3

POLSKO

Prohlašujeme, že následující produkt:

Plazmová řezačka

Jméno výrobku:

ŘEZAČ 70

Typ:

ŘEZ 60H

Ochranná známka výrobce:

Sherman®
digitec

ke kterému se toto prohlášení vztahuje, odpovídá požadavkům následujících směrnic Evropské unie a vnitrostátní předpisy provádějící tyto směrnice:

Směrnice o nízkém napětí LVD 2014/35 / EU

Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě EMC 2014/30 / EU

Směrnice RoHS II 2011/65 / EU

a splňuje následující normy:

PN-EN 60974-1: 2013-04 zařízení pro obloukové svařování - Část 1: Zdroje energie pro svařování,

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

PN-EN 50581: 2013-03 Technická dokumentace pro posuzování elektrických a elektronických výrobků s přihlédnutím k omezení používání nebezpečných látek.

Rok, ve kterém bylo zařízení opatřeno označením CE: 2016

Bytom, dál 5. ledna 2018

Piotr Polák
(podpis oprávněné osoby)