

NÁVOD K POUŽITÍ

INVERTOVÁ PLASMATICKÁ ŘEZAČKA CUTTER 42
LED

Sherman®

CE



VAROVÁNÍ!

Před instalací a uvedením zařízení do provozu si přečtěte tento návod

1. OBECNÉ POZNÁMKY

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

Vzhledem k neustálému technickému vývoji zařízení se může vnější vzhled a některé jeho funkce měnit a jejich fungování se může v detailech lišit od popisů v návodu a na krabici. Nejedná se o chybu zařízení, ale o výsledek pokroku a neustálých úprav zařízení. Změnit se může také standardní výbava zařízení.

Poškození zařízení způsobené nesprávným používáním má za následek ztrátu nároku na záruku. Jakékoli úpravy řezacího stroje jsou zakázány a vedou ke ztrátě záruky.

2. BEZPEČNOST

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

- znát zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při práci s elektrickými zařízeními, jako jsou zařízení pro plazmové řezání a pomocné elektrické příslušenství,
- znát zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při práci při obsluze vzduchových kompresorů,
- znát obsah tohoto návodu a zařízení používat v souladu s jeho určením.



VAROVÁNÍ



Plazmové řezání může ohrozit bezpečnost obsluhy a ostatních osob nacházejících se v blízkosti. Proto je třeba při řezání dodržovat zvláštní bezpečnostní opatření. Před zahájením řezání se seznamte s předpisy BOZP platnými na pracovišti. Při plazmovém řezání existují následující rizika:

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

Prevence úrazu elektrickým proudem:

- připojujte zařízení k technicky způsobilé 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 kabely instalujte při vypnutém zařízení,
- nedotýkejte se současně neizolovaných částí plazmového držáku, řezaného předmětu a krytu zařízení,
- nepoužívejte držáky a napájecí kabely s poškozenou izolací,
- v podmínkách zvláštního nebezpečí úrazu elektrickým proudem (práce v prostředí s vysokou vlhkostí a v uzavřených nádržích) pracujte s pomocníkem, který vám pomáhá při práci a dohlíží na bezpečnost, používejte oděv a rukavice s dobrými izolačními vlastnostmi,
- v případě zjištění jakýchkoli nesrovnalostí se obraťte na kompetentní osoby za účelem jejich odstranění,
- Je zakázáno používat zařízení bez ochranných krytů.

Prevence negativního působení elektrického oblouku na oči a pokožku člověka:

- Používejte ochranné oděvy (rukavice, zástěru, kožené boty),
- Používejte ochranné štíty nebo přilby s vhodně zvoleným filtrem,
- Používejte ochranné zástěny z nehořlavých materiálů a správně volte barevné provedení stěn pohlcujících škodlivé záření,

- Chraňte osoby v okolí pomocí paravánů a ochranných materiálů.

Prevence otrav 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 uzavřených prostorech (nádržích) zajistit přívod čerstvého vzduchu,
- Používejte masky a respirátory.

Prevence popálenin:

- Používejte vhodný ochranný oděv a obuv chránící před popáleninami způsobenými zářením oblouku a odletujícími úlomky,
- Zabraňte znečištění oděvů mazivy a oleji, které by mohly vést k jejich vznícení

Prevence výbuchů a požárů:

- Je zakázáno používat zařízení a provádět řezání v prostorách s nebezpečím 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 účinků hluku:

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



VAROVÁNÍ!

K rozmrazování zamrzlých trubek nesmí být použit zdroj elektrického proudu.

Před spuštěním zařízení je nutné:

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

Osoby obsluhující řezačku by měly:

- znát a dodržovat předpisy BOZP platné pro provádění plazmového řezání,
- používat vhodné speciální ochranné pomůcky: rukavice, zástěru, gumovou obuv, ochranný štít nebo svářečskou helmu s vhodně zvoleným filtrem
- znát obsah tohoto návodu k obsluze a používat řezačku v souladu s jejím určením. Veškeré opravy zařízení smí být prováděny výhradně po odpojení zástrčky ze zásuvky.

Pokud je zařízení připojeno k síti, není povoleno se holou rukou ani přes vlhký oděv dotýkat žádných součástí tvořících řezací obvod.

Je zakázáno demontovat vnější kryty, pokud je zařízení připojeno k elektrické síti.

Jakékoli vlastní úpravy řezačky jsou zakázány a mohou vést ke zhoršení bezpečnostních podmínek.

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

Je zakázáno používat řezačku v prostorách s nebezpečím výbuchu nebo požáru! Řezací stanoviště by mělo být vybaveno hasicím zařízením

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

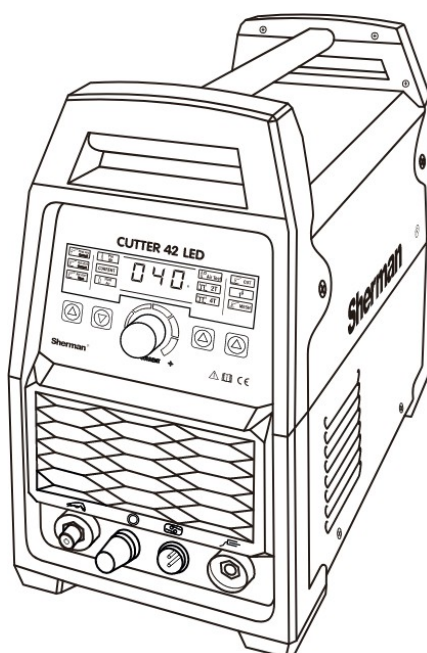
Výše uvedené rizika a obecné zásady BOZP nevyčerpávají problematiku bezpečnosti práce při řezání, protože nezohledňují specifika pracoviště. Důležitým doplňkem jsou pracovní pokyny BOZP a školení a instruktáže poskytované dozorujícími pracovníky.

3. OBECNÝ POPIS

Řezací stroj CUTTER 42 LED je moderní, digitálně řízené zařízení určené k řezání plazmou plechů a prvků z uhlíkové a nerezové oceli, hliníku a mědi. Doporučuje se pro výrobní podniky s mírným využitím řezacích procesů a pro servisní práce v řemeslných dílnách.

Zařízení je vybaveno přepínačem režimu řízení 2T/4T a funkcí proplachování řezacího držáku vzduchem, která prodlužuje životnost spotřebních dílů. Disponuje také funkcí regulace intenzity proudu pilotního oblouku, díky čemuž je možné zvolit optimální hodnotu bez poškození materiálu. Kromě toho je zařízení vybaveno funkcemi Pilot Arc a Hot Start, které usnadňují prorážení materiálu a iniciaci plazmového oblouku a řezání materiálů znečištěných zbytky barvy, vrstvou koroze nebo oxidů. K dispozici je také možnost použití režimu Mesh, ve kterém řezačka automaticky zapne pilotní oblouk v případě ztráty kontinuity řezu, díky čemuž je u materiálů s otvory, nad kterými řezací oblouk nepracuje, jako jsou např. sítě, minimalizována nutnost časově náročného, energeticky náročného a opotřebovávajícího zapalování oblouku ke každé linii sítě.

Řezačka je vybavena 4m plazmovým držákem s HF zapalováním a jednotkou přípravy vzduchu s reduktorem umožňujícím regulaci a kontrolu tlaku vzduchu.



4. TECHNICKÉ PARAMETRY

4.1 Řezačka

	CUTTER 42 LED
Napájecí napětí	AC 230 V 50 Hz
Jmenovitý řezací proud / pracovní cyklus	40 A / 60 %
Maximální tloušťka řezu	20 mm
Rozsah nastavení řezného proudu	15–40 A
Předběžný výtok vzduchu	0,1 – 1 s
Průtok vzduchu	4 – 60 s
Pilotní oblouk (Pilot Arc)	16 – 20 A
Funkce Hot Start (proud)	15 – 45 A
Funkce Hot Start (čas)	0,1 – 1 s
Maximální odběr proudu	30,8 A
Ochrana sítě	16 A
Pracovní tlak vzduchu	3,5 – 4,5 bar (0,35 – 0,45 MPa)
Hmotnost (bez příslušenství)	5,7 kg
Rozměry	330 x 163 x 306 mm
Stupeň ochrany proti úrazu elektrickým proudem	IP21S

4.2 Držák plazmy

Typ držáku	AG60
Maximální proudová zatížitelnost	60 A
Pracovní cyklus	60 %
Tlak vzduchu	3,5–4,5 bar (0,35–0,45 MPa)
Průtok vzduchu	120 l/min
Zapalování oblouku	HF
Délka	4 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 provozních podmínkách a na vzorku materiálu.

Pracovní cyklus

Pracovní cyklus je založen na 10minutovém intervalu. 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.

Upozornění! Zkoušky 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 nečistot a vody dovnitř. IP21S znamená, že zařízení je určeno pro provoz v uzavřených prostorách a není vhodné pro použití na dešti nebo sněhu.

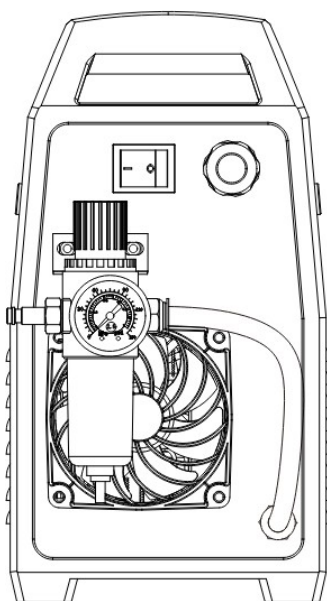
5. KONSTRUKCE A FUNKCE

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

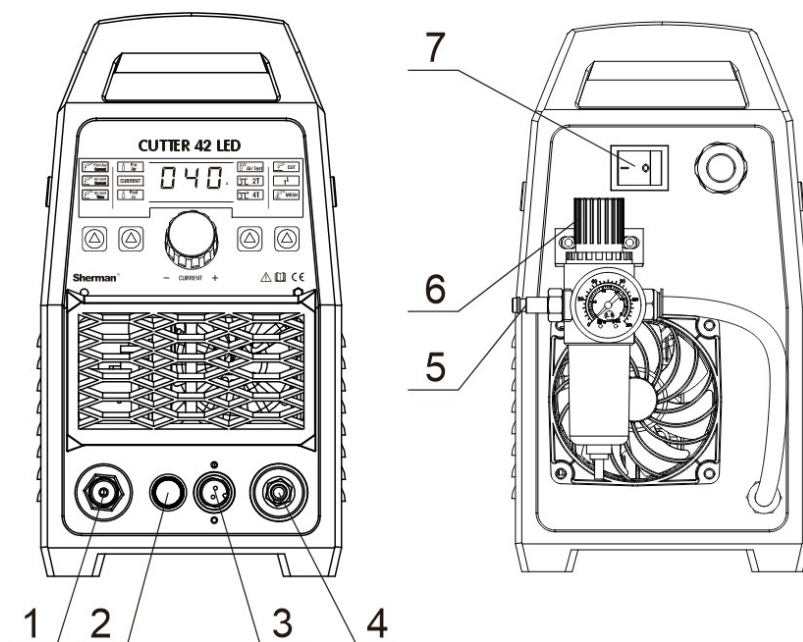
Princip činnosti spočívá v usměrnění napětí jednofázové napájecí sítě na stejnosměrné napětí, přeměně získaného stejnosměrného napětí na vysokofrekvenční obdélkový průběh, transformaci napětí do rozsahu požadovaného pro proces řezání a opětovném usměrnění získaného napětí na stejnosměrné napětí.

6. MONTÁŽ ZAŘÍZENÍ

Před prvním spuštěním řezačky je třeba na zadní stěnu namontovat redukční ventil s odvlhčovačem podle obrázku:

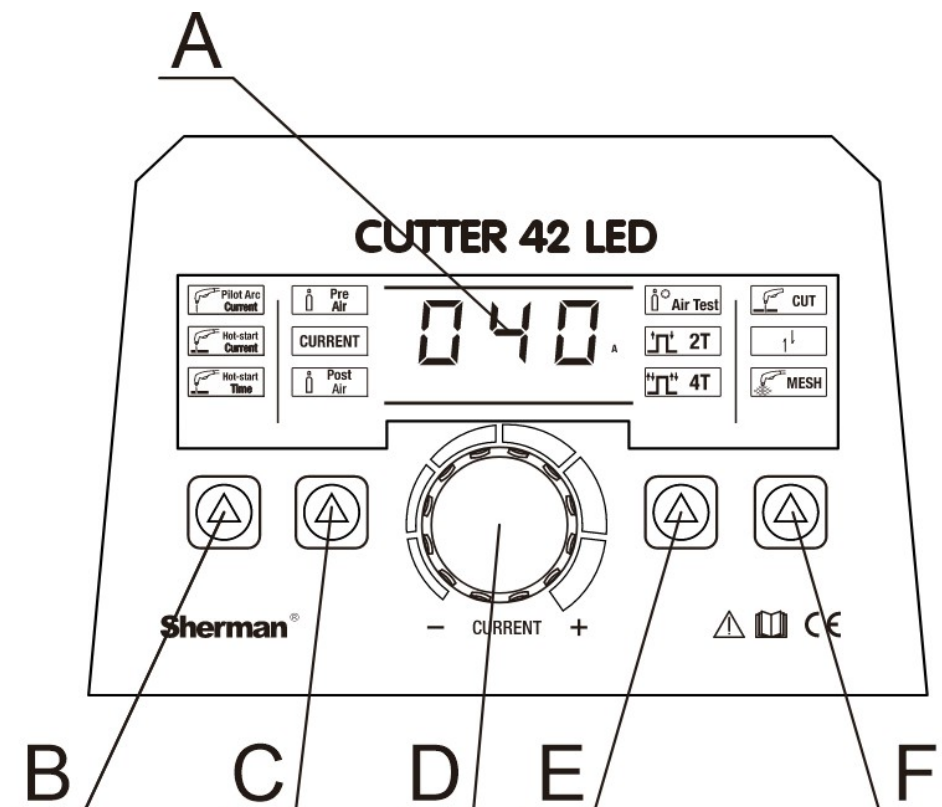


7. PŘEDNÍ A ZADNÍ PANEL



1. Proudové a vzduchové zásuvky držáku plazmy
2. Svorku ionizátoru
3. Zásuvka pro ovládání plazmového držáku
4. Zásuvka pro zemnicí kabel
5. Vzduchové připojení
6. Ovladač tlaku vzduchu
7. Hlavní vypínač

8. OVLÁDACÍ PANEL



A – Displej řezného proudu






Displej zobrazuje řezací proud, hodnoty parametrů a funkcí během jejich nastavení nebo chybové kódy. Seznam chybových kódů je uveden v bodě 12 návodu

B – Tlačítko funkcí Pilot Arc a Hot start

Tlačítko slouží k nastavení parametrů funkcí Pilot Arc a Hot Start. Tyto funkce usnadňují propálení materiálu a zapálení plazmového oblouku a zajišťují stabilitu oblouku od začátku řezání. To je zvláště užitečné při řezání materiálů znečištěných vrstvou koroze, oxidů nebo zbytky nátěrů.

Chcete-li aktivovat funkci Hot Start, nastavte její dobu trvání na hodnotu větší než 0.






	Proud pilotního oblouku. Nastavením této hodnoty lze nastavit intenzitu proudu pilotního oblouku, který zahajuje proces řezání a umožňuje přepnutí na řezací oblouk. Hodnota by měla být optimálně nastavena tak vysoko, aby došlo k zapálení pilotního oblouku, ale tak nízko, aby nedošlo k poškození materiálu, a měla by být volena individuálně v závislosti na materiálu, např. bude vyšší u plechů pokrytých vrstvou koroze. Rozsah nastavení: 16 – 20 A
	Proud funkce Hot Start. Nastavením této hodnoty lze nastavit krátkodobé zvýšení proudu bezprostředně po zapálení oblouku. Rozsah nastavení: 15 – 45 A
	Doba průrazu. Nastavení této hodnoty umožňuje nastavit dobu trvání funkce Hot Start. Delší impuls Hot Start poskytuje více energie na začátku, což usnadňuje průraz silnějších plechů nebo povrchů s povlakem (barva, rez, oxidy), ale může způsobit širší řez a zvýšené opotřebení elektrody. Rozsah nastavení: 0 – 3 s

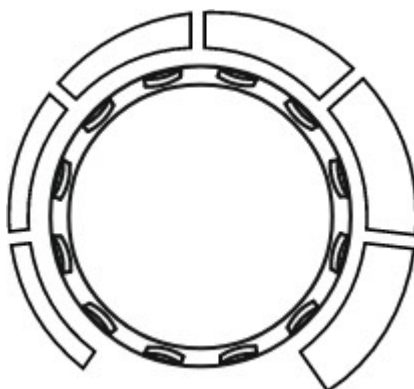
C – Tlačítko pro výstup vzduchu a řezací proud



Tlačítko slouží k výběru nastavitelného parametru:

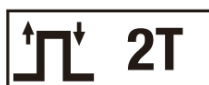
	Doba výtoku vzduchu těsně před zapálením plazmového oblouku. Předvýtok odstraňuje nečistoty, jako je prach nebo volné třísky, z místa, kde má dojít k zapálení oblouku. To zajišťuje čistý start a stabilní plazmový oblouk. Rozsah nastavení: 0,1 – 1 s; tovární nastavení 0,1 s
	Řezací proud.
	Doba výdechu vzduchu po ukončení řezání. Výdech vzduchu slouží k ochlazení hořáku, držáku a spotřebních dílů a měl by se prodlužovat s rostoucím proudem a intenzitou řezání. Rozsah nastavení: 4 – 60 s; tovární nastavení 10 s

D – Otočný knoflík pro nastavení proudu řezání






Knoflík slouží k nastavení proudu řezání a hodnot parametrů a funkcí.

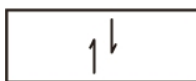
E – Tlačítko pro výběr režimu řízení řezačky





Tlačítko slouží k volbě režimu řízení řezačky:

	<p>Tento režim slouží ke kontrole správnosti fungování vzduchového systému a jeho čištění. Při spuštění zařízení po nočním odstavení je třeba asi 30 sekund profoukat plazmovou rukojeť řezačky, aby se odstranila kondenzace z okruhu. Tento proces prodlouží životnost spotřebních dílů a usnadní spuštění řezačky.</p>
	<p>Dvoutaktní režim. V tomto režimu je třeba stisknout tlačítko na rukojeti plazmového držáku, zapálit oblouk a pokračovat v řezání se stisknutým tlačítkem. Pro ukončení řezání je třeba uvolnit tlačítko na rukojeti.</p>
	<p>Čtyřtaktní režim. V tomto režimu je třeba stisknout tlačítko na rukojeti plazmového držáku, zapálit oblouk, uvolnit tlačítko a provádět řezání s uvolněným tlačítkem. Pro ukončení řezání je třeba tlačítko znovu stisknout.</p>

E – Tlačítko režimu řezání



Tlačítko slouží k výběru režimu řezání:

	Režim řezání plechu. Tento režim umožňuje nepřetržité řezání plechových desek. V tomto režimu hořák vytváří pilotní oblouk po dobu přibližně 3 sekund. To omezuje dobu trvání pilotního oblouku a pomáhá šetřit spotřební materiál. Tento režim použijte, pokud provádíte dlouhé, nepřetržité řezy. V případě zhasnutí oblouku je třeba znovu stisknout tlačítko na rukojeti, abyste obnovili řezání.
	Režim řezání pletiva, nepřetržité řezání materiálů z kovového pletiva. V tomto režimu se pilotní oblouk zapne automaticky v případě ztráty kontinuity řezu. Po jejím obnovení se řezací oblouk znovu zapne a pilotní oblouk se vypne. Tento cyklus se bude nepřetržitě opakovat tak dlouho, jak bude nutné. Tento režim lze použít pro řezání zkorodovaných prvků. Způsobuje rychlejší opotřebení spotřebního materiálu.

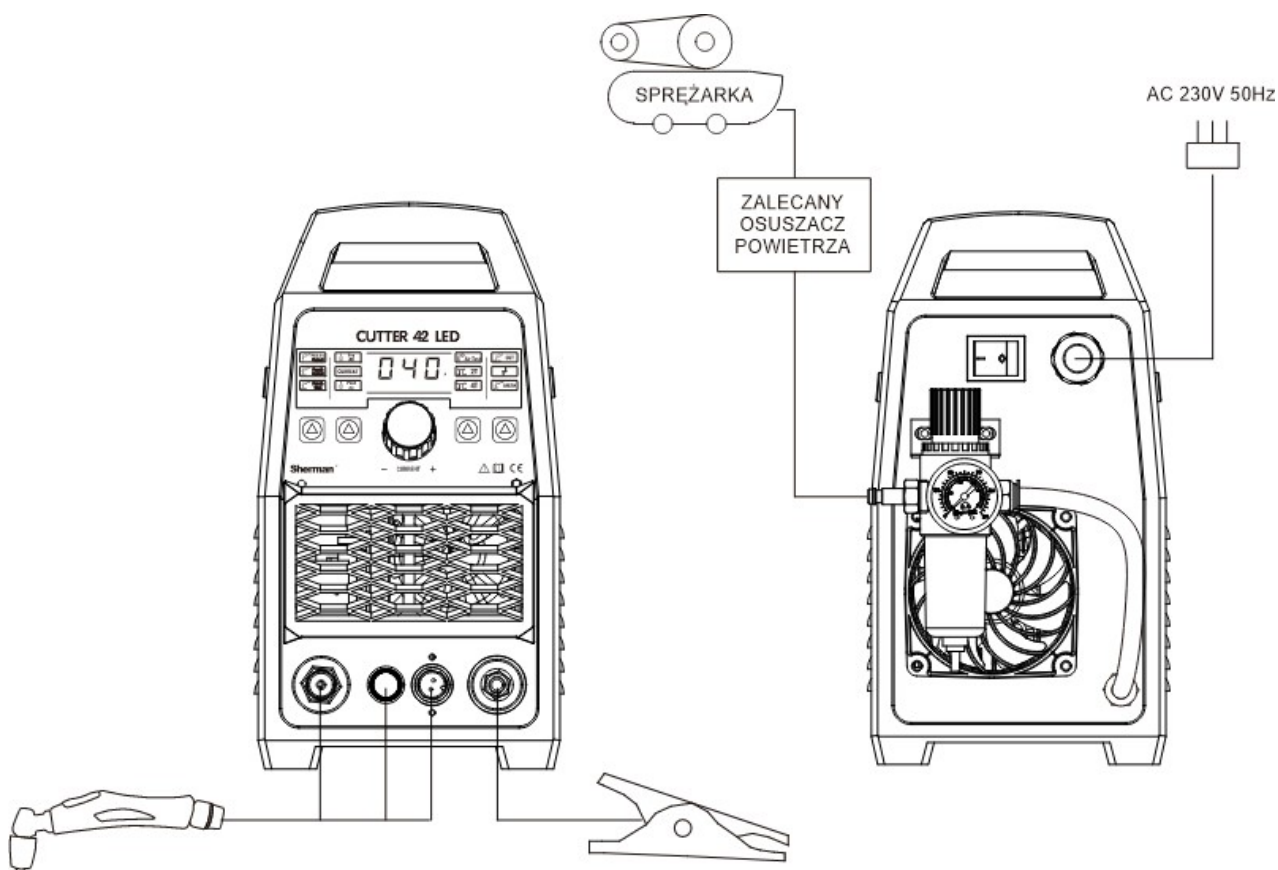
9. PŘIPOJENÍ K NAPÁJECÍ SÍTI

1. Zařízení by měla být používána výhradně v jednofázovém třívodičovém napájecím systému s uzemněným nulovým vodičem.
2. Plazmové řezačky CUTTER 42 LED jsou určeny pro provoz v síti 230 V, 50 Hz, chráněné 16 A pomalými pojistkami.
3. Před připojením k napájení se ujistěte, že je napájecí spínač v poloze OFF (vypnuto).

10. VZDUCHOVÉ ZAPOJENÍ

Zařízení je vybaveno jednotkou pro úpravu vzduchu s filtračním odvlhčovačem. Filtr-odvlhčovač má automatický odvodňovací ventil, jehož výstup se nachází ve spodní části odvlhčovače. Vyprazdňování filtru-odvlhčovače probíhá automaticky po odpojení od pneumatického systému nebo při poklesu tlaku na hodnotu „0“. Filtr-odvlhčovač lze vyprázdnit i ručně stlačením ventilku. Zařízení by mělo být umístěno na podložce tak, aby umožňovalo volný odtok kapaliny. **Vytékání kapaliny z odvlhčovače je normální jev a signalizuje správnou funkci odvodňovacího ventilu.** Filtrační osušovač nevyžaduje žádnou další obsluhu ze strany uživatele, stačí jej pouze pravidelně kontrolovat.

11. ŘEZÁNÍ PLASMOU



11.1. Příprava zařízení k provozu

Zapojte zástrčku zařízení do síťové zásuvky 230 V, 50 Hz. 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 přidavným odvlhčovačem vzduchu a filtrem).

Zapojte proudový a vzduchový konektor plazmové rukojeti do zásuvky (1), okovou koncovku ionizátoru upněte na svorku (2) a řídicí konektor zapojte do zásuvky (3). Svorku zemnicího kabelu pevně připevněte k řezanému materiálu. Konektor kabelu připojte do zásuvky (4).

11.2. Nastavení parametrů řezání

Nastavte hodnotu řezného proudu a tlaku vzduchu v závislosti na tloušťce řezaného materiálu. Optimální hodnoty řezného proudu a tlaku se mohou lišit v závislosti na druhu řezaného materiálu.

Nastavte dobu výtoku vzduchu po ukončení svařování. Tato doba by měla být zvolena tak, aby bylo možné ochladit plazmovou hlavici a její spotřební díly.

11.3. Zapalování oblouku

Při spouštění zařízení po nočním odstavení je třeba asi 30 sekund profukovat plazmovou hlavici řezačky v režimu Air Test, aby se z okruhu odstranila kondenzace. Tento proces prodlouží životnost spotřebních dílů a usnadní spuštění řezačky.

Přiblížte držák k řezanému dílu a v závislosti na tloušťce řezaného materiálu jej lehce dotkněte nebo udržujte ve vzdálenosti cca 2 mm a stiskněte tlačítko na držáku. Mezi elektrodou a tryskou držáku dojde k zapálení oblouku a současně se otevře vzduchový ventil, což způsobí vyfouknutí pilotního oblouku ven z trysky. Pokud je tryska v kontaktu nebo ve správné vzdálenosti od řezaného dílu, dojde k zapálení hlavního oblouku a tím se zahájí proces řezání, který bude trvat do uvolnění tlačítka na držáku.

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

11.4. Vedení řezu.

Aby nedocházelo k narušení hoření oblouku během řezání, měl by být pohyb držáku vůči materiálu rovnoměrný a tryska držáku by měla být umístěna kolmo k řezanému prvku, v konstantní vzdálenosti od něj. V případě přerušování hoření oblouku během řezání je třeba uvolnit a poté stisknout tlačítko na rukojeti – dojde k opětovnému zapálení pilotního oblouku.

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

V případě, že je rychlost řezání příliš vysoká, není proud schopen kov dostatečně roztavit a odhodit jej ven z řezaného dílu, což může způsobit, že se část roztaveného kovu vrátí zpět k trysce, a tím vést k vážné poruše.

Při řezání tenkých plechů a hliníku by řez měl začínat pomalu, aby došlo k správnému proniknutí do materiálu. Rychlost řezu lze zvýšit poté, co oblouk pronikne spodní hranou řezaného materiálu.

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

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

V případě záblesků oblouku, zeleného plamene nebo jakéhokoli neobvyklého zvuku z oblouku je třeba zařízení okamžitě vypnout a zkontrolovat stav opotřebitelných dílů.

Řezání lze přerušit uvolněním tlačítka na rukojeti (režim 2T), opětovným stisknutím tlačítka (režim 4T) nebo prudkým odtržením rukojeti od materiálu.

Po zhasnutí oblouku dojde k několikavteřinovému výtoku stlačeného vzduchu. Zpoždění při vypnutí proudu stlačeného vzduchu slouží k ochlazení zahřátých částí rukojeti.

12. NEŽ ZAVOLÁTE SERVIS

V případě nesprávné funkce zařízení je třeba před odesláním řezačky do servisu zkontrolovat seznam základních poruch a pokusit se je odstranit sami.

Veškeré opravy zařízení lze provádět pouze po odpojení zástrčky ze zásuvky.

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

Příznaky	Příčina	Postup
Žádné napájení, signál poruchy nebo nesprávná funkce zařízení	Chybějící připojení nebo uvolněná zástrčka uvnitř zařízení	Zkontrolujte a opravte připojení všech konektorů uvnitř zařízení
Po zapnutí napájení nesvítí kontrolka napájení	Chybí napájecí napětí	Zkontrolujte pojistky na síťové přípojce Zkontrolujte, zda je v síti napětí
Po připojení napájení nesvítí kontrolka napájení	Vypínač napájení je v poloze OFF	Přepněte vypínač napájení do polohy ON
Kontrolka napájení svítí, ventilátor neběží, chybí výstupní napětí.	Napájecí napětí je nestabilní a spouští přepětovou ochranu	Vypněte zařízení na 2–3 minuty a znovu jej zapněte
	Krátkodobé zapnutí a vypnutí spínače způsobilo spuštění jističího zařízení proti přepětí	Vypněte zařízení na 2–3 minuty a znovu jej zapněte
Oblouk se nerozžehne	Nedostatečný kontakt svorky zemnicího vodiče	Zlepšit kontakt zemnicí svorky
	Poškozený spínač v držáku plazmy	Vyměňte spínač
	Nesprávné připojení plazmového držáku k zařízení	Zkontrolujte stav elektrických připojení držáku, zkontrolujte, zda nejsou kolíky v zásuvce zlomené nebo zda se nezachytávají
Displej zobrazuje E03	Zařízení se přehřálo.	Zařízení nevypínejte. Počkejte několik minut, až dioda zhasne, a pokračujte v řezání.
Ventilátor nefunguje	Ventilátor byl zablokovaný ohnutým krytem	Vyrovnejte kryt ventilátoru
Neuspokojivá kvalita řezu	Špatná kvalita použitých materiálů a spotřebních dílů	Vyměňte spotřební díly
	Vzduch proudí s nedostatečnou intenzitou	Zkontrolujte přívodní hadici, zkontrolujte spojení hadice s konektory a stav rychlospojek Zkontrolujte vzduchový kompresor

Seznam chybových kódů:

E02	Poškozený termostat
E03	Tepelná pojistka. Zařízení je vybaveno automatickým tepelným jističem, který odpojí svařovací proud, pokud zařízení dosáhne příliš vysoké teploty. V takovém případě nesmí být řezačka vypínána ani odpojována od napájení. Po dosažení správné teploty dojde k automatickému resetování jističe.
E05	Aktivována ochrana proti přetížení. Ujistěte se, že proud řezání není příliš vysoký, a poté zařízení vypněte a znovu zapněte.

13. NÁVOD K PROVOZU A SEZNAM PROVOZNÍCH DÍLŮ

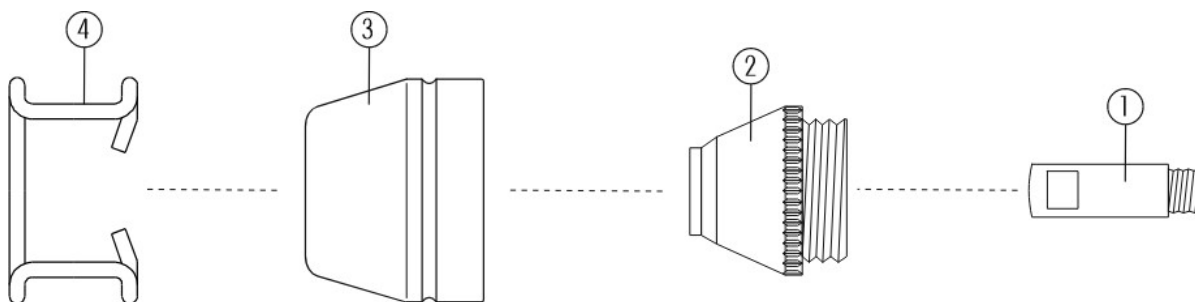
Provoz zařízení CUTTER 42 LED by měl probíhat v prostředí bez žíravých látek a vysokého zaprášení. Zařízení neumísťujte na prašná místa, do blízkosti pracujících brusek atd. Prach a znečištění řídicích desek, kabelů a spojů uvnitř zařízení kovovými pilinami může vést ke zkratu a v důsledku toho k poškození řezačky. Je třeba se vyvarovat provozu v prostředí s vysokou vlhkostí, zejména v situacích, kdy se na kovových částech tvoří rosa.

V případě výskytu rosy na kovových částech, např. po přenesení chladného zařízení do teplé místnosti, je třeba počkat, až rosa zmizí. Při provozu řezačky venku se doporučuje umístit ji pod střechu, aby byla chráněna před nepříznivými povětrnostními podmínkami.

Zařízení CUTTER 42 LED by mělo být provozováno za následujících podmínek:

- kolísání 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 nejvýše 80 %
- nadmořská výška do 1000 m

spotřebních dílů plazmového držáku AG60:



Č.	Název	Katalogové číslo TECWELD	Referenční číslo
1	Elektroda	7812910	PR0031
2	Tryska 0,9	7812906	PD0130-09
	Tryska 1,0	7812907	PD0130-10
3	Ochranná objímka	7812912	PC0021-1
4	Pružinové saně	7812911	W0300184

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 NA ÚDRŽBU

V rámci každodenní údržby udržujte řezačku v čistotě a kontrolujte stav vnějších spojů. Pravidelně odstraňujte vodu z odkalovače filtru redukčního ventilu stlačením ventilku ve spodní stěně řezačky. Pravidelně vyměňujte spotřební díly.

Pravidelně (v závislosti na provozních podmínkách) čistěte vnitřek zařízení ofukováním stlačeným vzduchem, aby se odstranil prach a kovové piliny z ovládacích desek, kabelů a elektrických spojů.

Nejméně jednou za půl roku proveďte celkovou prohlídku a kontrolu stavu elektrických spojů, zejména:

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

Poškození způsobená provozem řezačky v nevhodných podmínkách a nedodržením pokynů pro údržbu nejsou kryta záručními opravami.

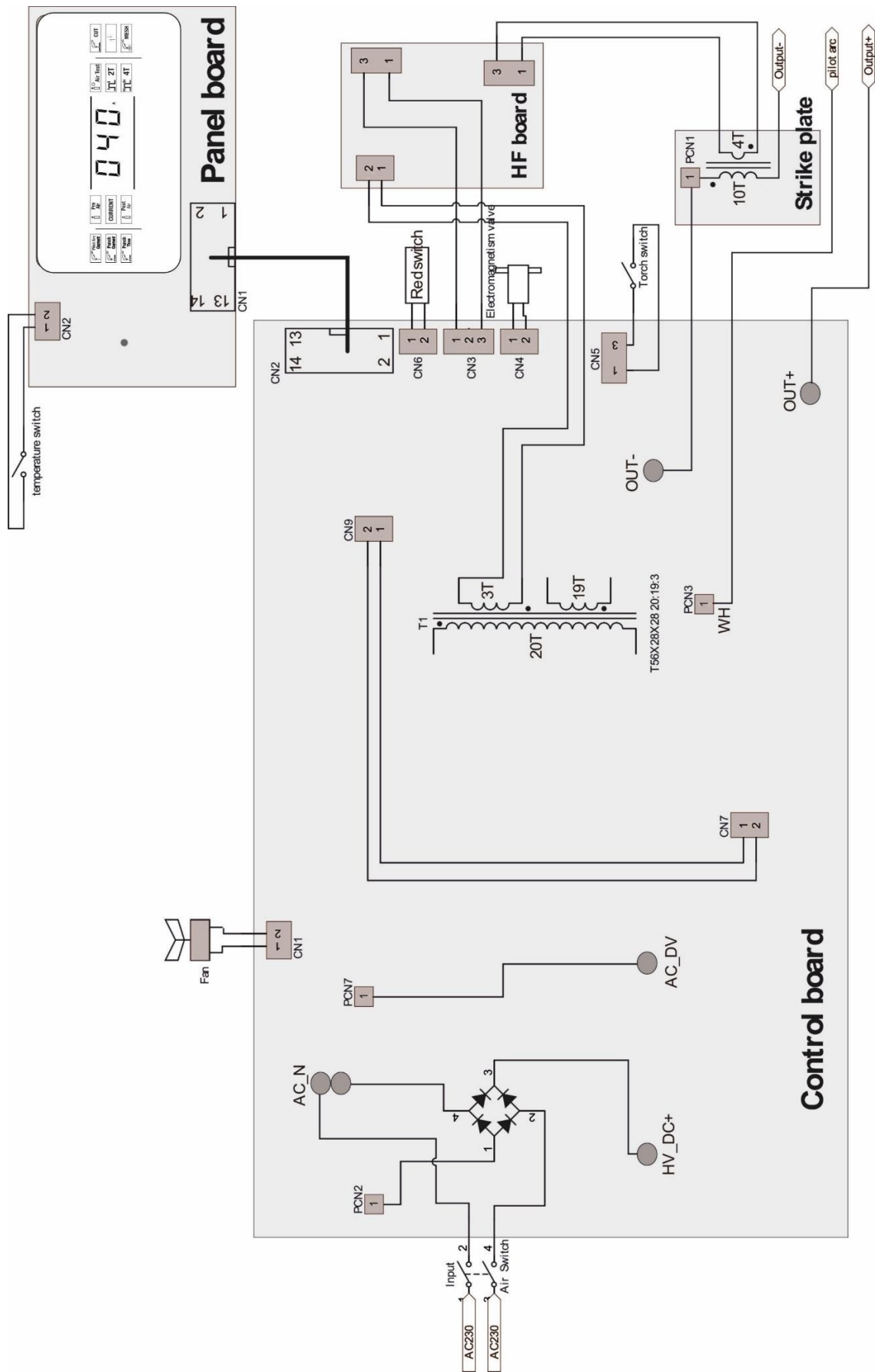
15. POKYNY PRO SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVU

Zařízení je třeba skladovat při teplotě -10 °C až $+40\text{ °C}$ a relativní vlhkosti do 80 % v prostředí bez žíravých výparů a prachu. Převaha zabalených zařízení by měla probíhat krytými dopravními prostředky. Po dobu přepravy je třeba zabalené zařízení zajistit proti posunutí a zajistit jeho správnou polohu.

16. SPECIFIKACE SADY

1. Řezačka	1 ks
2. Držák pro plazmové řezání AG60	1 ks
3. Zemnicí kabel s klešťovou svorkou	1 ks
4. Systém úpravy vzduchu	1 ks
5. Vzduchová hadice	1 ks
6. Návod k použití	1 ks
7. Balení	1 ks

17. ELEKTRICKÝ SCHÉMA



18. ZÁRUKA

Záruka se poskytuje na dobu 12 měsíců pro subjekty podnikající, avšak s vyloučením nároků souvisejících s ručením, nebo na dobu 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 prodejny.

Pro zadání záruční opravy je třeba vyplnit formulář, který se nachází na stránce www.tecweld.pl v záložce SERVIS. Na základě nahlášení bude zajištěna přeprava zařízení do servisu kurýrní službou. Zařízení zaslaná jiným způsobem na náklady společnosti TECWELD nebudou přijata!

Řezačku je třeba doručit spolu s plazmovým držákem. Reklamacie zařízení bez plazmového držáku nebudou vyřizovány.

Zařízení zasílané k reklamaci musí být zabaleno v originální krabici a zajištěno originálními polystyrenovými výplněmi. Společnost TECWELD nenes odpovědnost za poškození svařovacího stroje vzniklé během přepravy.



Pokud se chcete tohoto produktu zbavit, nevyhazujte jej spolu s běžným domácím odpadem. Podle směrnice WEEE (směrnice 2012/19/EU) platné v Evropské unii pro použité elektrické a elektronické zařízení je třeba použít samostatné způsoby likvidace.

V Polsku je v souladu s ustanoveními zákona ze dne 11. září 2015 o použití elektrického a elektronického zařízení zakázáno vyhazovat použité zařízení označené symbolem přeškrtnuté popelnice společně s ostatním odpadem.

Uživatel, který se hodlá tohoto výrobku zbavit, je povinen odevzdat použité elektrické a elektronické zařízení do sběrného místa pro použité zařízení. Sběrná místa provozují mimo jiné velkoobchodní a maloobchodní prodejci tohoto zařízení a obecní organizační jednotky zabývající se sběrem odpadů.

Výše uvedené zákonné povinnosti byly zavedeny s cílem omezit množství odpadu vznikajícího z použitého elektrického a elektronického zařízení a zajistit odpovídající úroveň sběru, využití a recyklace použitého zařízení. Správné plnění těchto povinností má význam zejména v případě, že se v ojetém zařízení nacházejí nebezpečné složky, které mají zvláště negativní dopad 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/CUTTER42LED/2025

Oprávněný zástupce výrobce:

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

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

Prohlašujeme, že níže uvedený výrobek:

plazmová řezačka

Typ:	CUT40H
Obchodní název:	CUTTER 42 LED
Ochranná známka výrobce:	Sherman[®]

na který se vztahuje toto prohlášení, splňuje požadavky následujících směrnic Evropské unie a vnitrostátních předpisů, jimiž 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 60974-10:2022-07 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 označení CE na zařízení: 2024

Bytom, dne 08.08.2025

Piotr Polak
(podpis oprávněné osoby)