

NÁVOD K POUŽITÍ

**INVERTOROVÁ PLASMOVÁ ŘEZACÍ PÍLA CUTTER 90,
CUTTER 110**

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 bezpečnostní předpisy při obsluze elektrických zařízení, jako jsou zařízení pro řezání plazmou a pomocné zařízení napájené elektrickou energií,
- znát zásady 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 nacházejících se v blízkosti. 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 OBLOKU NA OČI A KŮŽI ČLOVĚKA**
- **OTRAVA DÝMEM A PLYNY**
- **POPÁLENINY**
- **NEBEZPEČÍ VÝBUCHU A POŽÁRU**
- **HLUK**

Prevence úrazu elektrickým proudem:

- připojte zařízení k technické 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) pracujte s pomocníkem, který vám pomáhá s prací a dohlíží na bezpečnost, používejte 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 přílby s vhodně zvoleným filtrem.
- Používejte ochranné zástěny z nehořlavých materiálů a správně volte barvy stěn absorbujících škodlivé záření.
- Chraňte osoby v okolí pomocí zástěn 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.
- Vyvarujte se znečištění oděvu mazivy a oleji, které by mohly vést k jeho vznícení.

Prevence výbuchů a požárů:

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

Prevence negativních vlivů hluku:

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



VAROVÁNÍ!

K rozmrazování zamrzlých trubek nesmí být použito elektrické proud.

Před spuštěním zařízení je nutné:

- 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 se dotýkat 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 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 prostorech, kde hrozí nebezpečí výbuchu nebo požáru! Řezací stanoviště musí být vybaveno hasicím zařízením.

Po skončení práce je třeba odpojit napájecí kabel zařízení od 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 dozorujícími pracovníky.

3. OBECNÝ POPIS

Řezačky CUTTER 90, CUTTER 110 slouží k řezání plechů a ocelových, hliníkových a měděných prvků pomocí vzduchové plazmy. Jedná se o invertorová zařízení vyrobená z technologicky nejvyspělejších komponentů vyrobených technologií IGBT.

Zařízení jsou vybavena funkcí Fan Stop, která vypíná ventilátor při nízkém zatížení řezačky, což snižuje hlučnost a zvyšuje komfort používání zařízení.

Konstrukce a čelní panely pro CUTTER 90 a CUTTER 110 jsou identické, zařízení se liší pouze parametry a řeznými držáky.



4. TECHNICKÉ PARAMETRY

4.1 Řezačka

	CUTTER 90	CUTTER 110
Napájecí napětí	AC 3x400V 50Hz	AC 3x400V 50Hz
Maximální příkon	7,5 kVA	10,0 kVA
Jmenovitý proud řezání / pracovní cyklus	85 A / 60 %	105 A / 60 %
Maximální tloušťka řezu	30 mm	40 mm
Rozsah nastavení řezného proudu	30-85 A	30-105 A
Způsob regulace řezného proudu	Plynulý	Plynulý
Maximální odběr proudu	18,7 A	24,9 A
Ochrana sítě	16 A	25 A
Hmotnost	31,5 kg	33,5 kg
Rozměry	635 x 455 x 515 mm	635 x 455 x 515 mm
Stupeň ochrany proti úrazu elektrickým proudem	IP21	IP21

4.2 Plasmový držák

	ŘEZAČ 90	ŘEZAČ 110
Typ držáku	A-81 typu Trafimet	A-101 typu Trafimet
Maximální proudová zatížitelnost	80	100A
Pracovní cyklus	60	60
Tlak vzduchu	3,0-5,0 bar (0,30-0,50 MPa)	3,0-5,0 bar (0,30-0,50 MPa)
Průtok vzduchu	160 l/min	180 l/min
Zapálení oblouku	Bezkontaktní (HF)	Bezkontaktní (HF)
Délka	6 m	6 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 prostorách a není vhodné pro použití v dešti nebo sněhu.

5. KONSTRUKCE A FUNKCE

Základem konstrukce systému přeměny elektrické energie řezačky jsou elektronické obvody vyrobené technologií IGBT, které umožňují provoz v rozsahu frekvencí 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. PŘIPOJENÍ K NAPÁJECÍ SÍTI

1. Zařízení by měla být používána výhradně v třífázovém, čtyřvodičovém napájecím systému s uzemněným nulovým bodem.
2. Plazmová řezačka CUTTER 90 je přizpůsobena pro provoz v síti 3x400V 50 Hz chráněné pojistkami 16A s časovým zpožděním, zatímco CUTTER 110 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 (12) v poloze OFF (vypnuto).

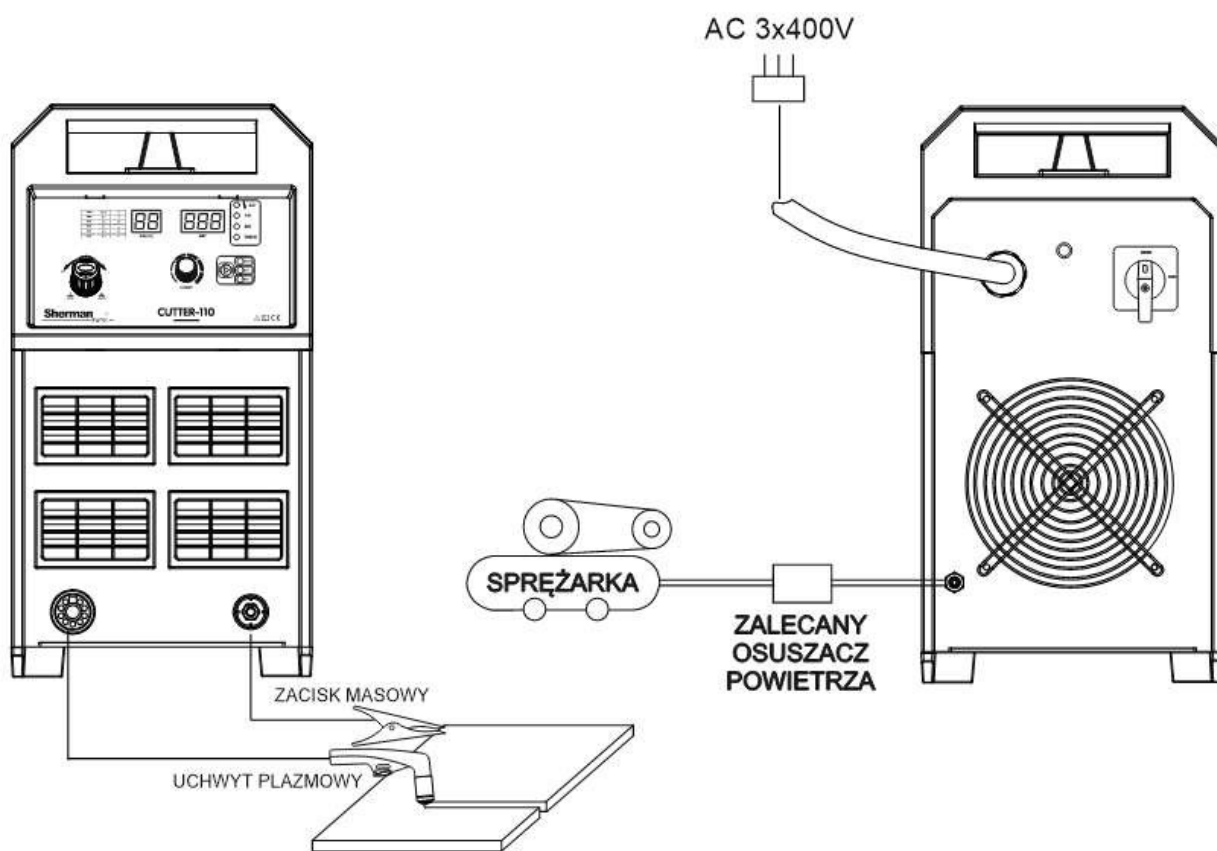


Schéma připojení zařízení

6.1 Připojení napájecích kabelů k síťové zástrčce

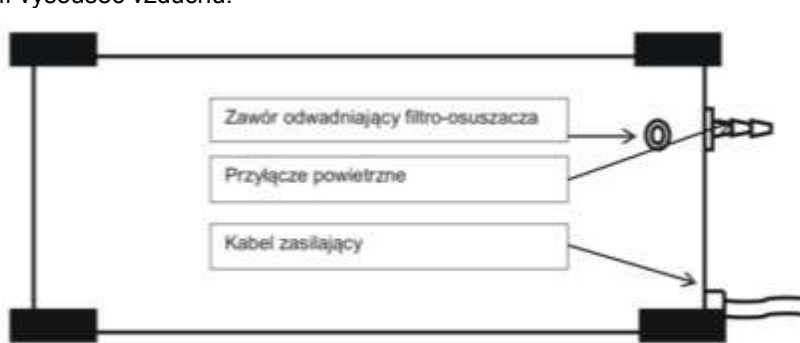
Žluto-zelený vodič (ochranný vodič) připojte k síťové zástrčce na místo označené symbolem „PN“ nebo „N“.

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.



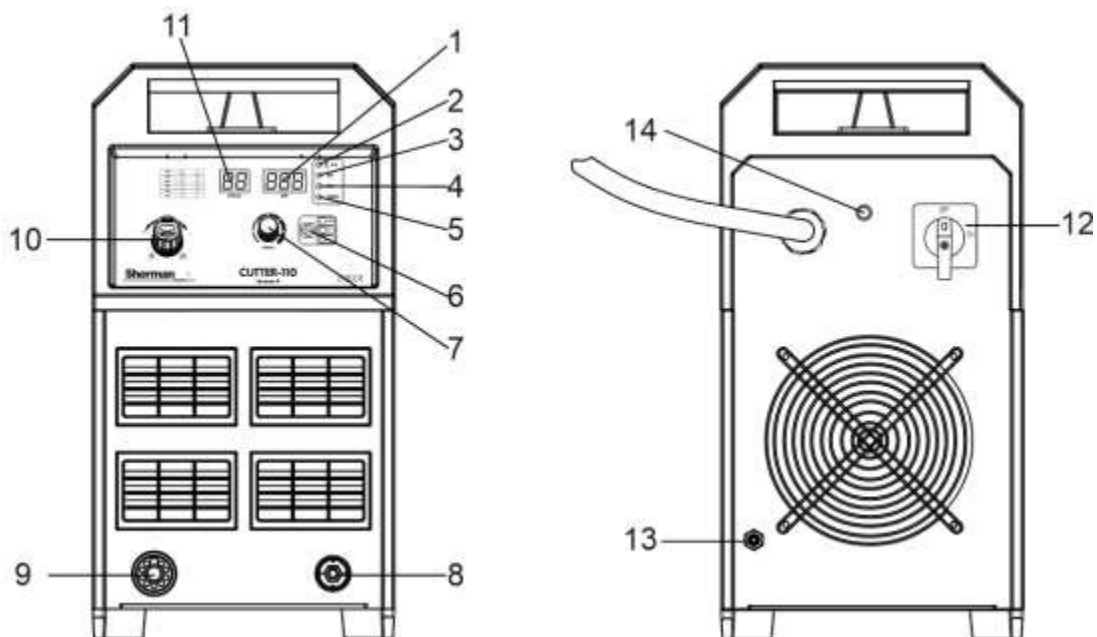
7. PŘIPOJENÍ K VZDUCHOVÉ INSTALACI

Uvnitř zařízení se nachází jednotka pro přípravu vzduchu s filtrem a vysoušečem. Filtr a vysoušeč jsou vybaveny automatickým odvodňovacím ventilem, jehož výstup se nachází ve spodní stěně zařízení. Vyprazdňování filtračního vysoušeče probíhá automaticky po odpojení od pneumatické instalace 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 (12) na zadní stěně zařízení. Doporučuje se použít přidavný externí vysoušeč vzduchu.



Pohled na spodní stěnu zařízení

8. POPIS FUNKCÍ PŘEPÍNAČŮ A OTOČNÝCH KNOFLÍKŮ



1. Displej řezného proudu
2. LED dioda tepelné ochrany nebo nesprávné funkce zařízení
3. LED dioda nesprávného napájecího napětí
4. Kontrolka tlaku vzduchu
5. Dioda signalizující neušroubovanou ochrannou objímku v plazmovém držáku
6. Přepínač 2T/4T/TEST
7. Ovládací knoflík pro nastavení řezného proudu
8. Zásuvka pro zemnicí kabel
9. Zásuvka pro plazmový držák
10. Knoflík pro nastavení tlaku vzduchu
11. Displej tlaku vzduchu
12. Hlavní vypínač
13. Připojení stlačeného vzduchu
14. Pojistka

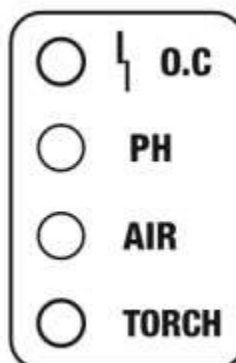
Displej tlaku vzduchu

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

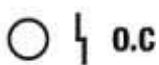


Displej zobrazuje tlak vzduchu v barech. Pro přepočítání tlaku na jiné jednotky použijte přepočítací tabulku na levé straně displeje.

Displej řezného proudu a kontrolní diody



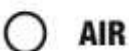
Displej zobrazuje řezací proud



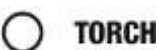
Kontrolka signalizující přehřátí zařízení nebo nesprávnou funkci řezačky



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

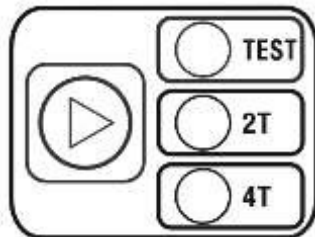


Kontrolka tlaku vzduchu. Rozsvícení kontrolky znamená nedostatek přívodu vzduchu nebo pokles tlaku vzduchu pod 1,8 baru.



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

Tlačítko pro ovládání provozu zařízení



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

9. OCHRANA PROTI PŘEHŘÁTÍ

Zdroj proudu je vybaven tepelným automatickým přepínačem proti přetížení. Pokud bude teplota řezačky příliš vysoká, ochrana odpojí řezací proud a rozsvítí se kontrolka signalizující přehřátí (2). Po poklesu teploty dojde k automatickému resetování přepínače.

10. ŘEZÁNÍ PLASMATEM

10.1. 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 zemnicí kabel k řezanému prvku. Zapojte zástrčku zařízení do síťové zásuvky 3x400V 50Hz.

10.2. Nastavení parametrů řezání

Pomocí otočného knoflíku (7) nastavte požadovanou hodnotu řezného proudu.

10.3. Inicie oblouku a vedení řezu

Zařízení CUTTER 90 a CUTTER 110 lze ovládat v dvoutaktním nebo čtyřtaktním režimu. Pro zapálení oblouku v dvoutaktním režimu přiblížte držák k řezanému prvku a v závislosti na tloušťce řezaného materiálu jej lehce dotkněte nebo udržujte ve vzdálenosti přibližně 2 mm a stiskněte tlačítko na držáku. Dojde k zapálení oblouku mezi elektrodou a tryskou rukojeti 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 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 nezapálí 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 od 0 do 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 proudu stlačeného vzduchu. Zpoždění ve vypnutí proudu stlačeného vzduchu slouží k ochlazení zahřátých částí rukojeti.

11. NEŽ VYVOLÁTE 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 sejmut kryt řezačky za účelem odstranění drobných poruch.

POZOR! Svařovací stroj je vybaven funkcí Fan Stop, která vypne ventilátor několik minut po dokončení svařování 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	Zkontrolujte a opravte připojení všech konektorů 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 (13) 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 spuštění přepětové ochrany	Vypněte zařízení na 2–3 minuty a znovu jej zapněte
The arc does not ignite	Chybí správný kontakt svorky zemnicího vodiče	Opravte kontakt svorek zemnicího vodiče
	Poškozený spínač v držáku plazmy	Vyměňte spínač
	Nesprávné připojení plazmového držáku k zařízení	Zkontrolujte stav elektrických připojení držáku, zkontrolujte, zda nejsou piny v zásuvce jsou zlomené nebo se nezadrhávají
Svítí kontrolka tepelné ochrany ! O.C	Zařízení se přehřálo.	Počkejte několik minut, až dioda zhasne, a pokračujte v řezání.
Obvodový proud je přerušeny „TORCH“ (5)	Nesprávně nasazené spotřební díly plazmového držáku, zlomené kolíky v hořáku, nedotažená ochranná objímka.	Zkontrolujte správnost nasazení spotřebních dílů plazmové hořáku, zkontrolujte, zda nejsou zlomené kolíky v hořáku nebo zda se nezadrhávají. Utáhněte ochrannou objímku.
The arc does not ignite, the LED „AIR“ (4)	Chybí přívod vzduchu nebo pokles tlaku vzduchu pod 1,8 baru.	Zkontrolujte stav vzduchového kompresoru, správnost připojení vzduchu a těsnost vzduchového potrubí.
Ventilátor nefunguje	Ventilátor byl zablokován 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, opravte spojení hadice s koncovkami a stav rychlospojek Zkontrolujte vzduchový kompresor

12. NÁVOD K POUŽITÍ A SEZNAM SPOTŘEBNÍCH DÍLŮ

Provoz zařízení CUTTER 90, CUTTER 110 by měl probíhat v prostředí bez žíravých složek a velkého zaprášení. Zařízení by nemělo být umístěno v prašných prostorech, v blízkosti pracujících brusek atd. Zaprášení a znečištění kovovými pilinami ovládacích desek, vodičů a spojů uvnitř zařízení může vést k elektrickému zkratu a v důsledku toho k poškození chladiče.

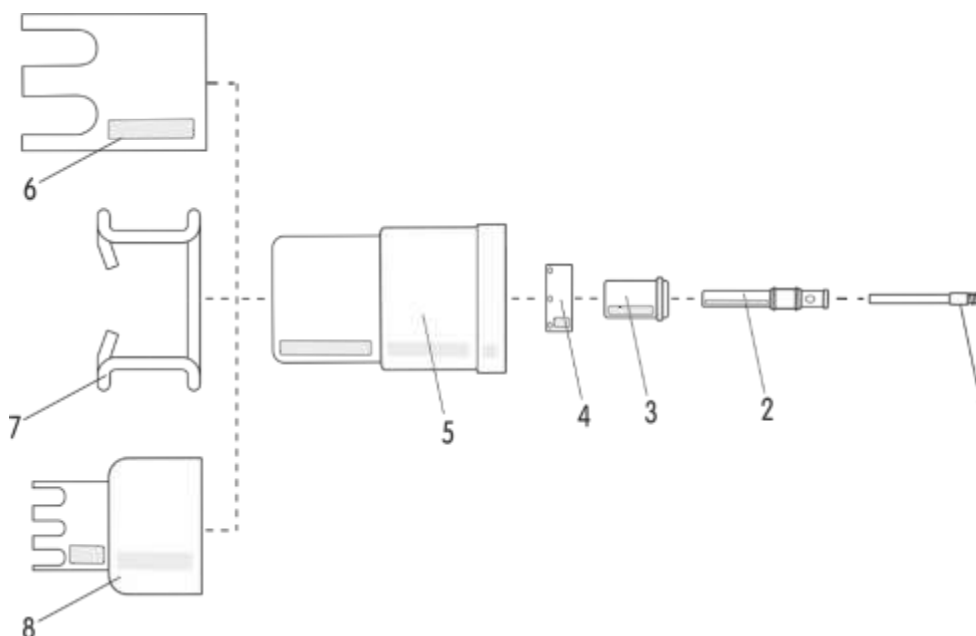
Je třeba se vyvarovat provozu v prostředí s vysokou vlhkostí, zejména v situacích, kdy se na kovových prvcích vyskytuje rosa.

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

Zařízení CUTTER 90, CUTTER 110 by mělo být provozováno za následujících podmínek:

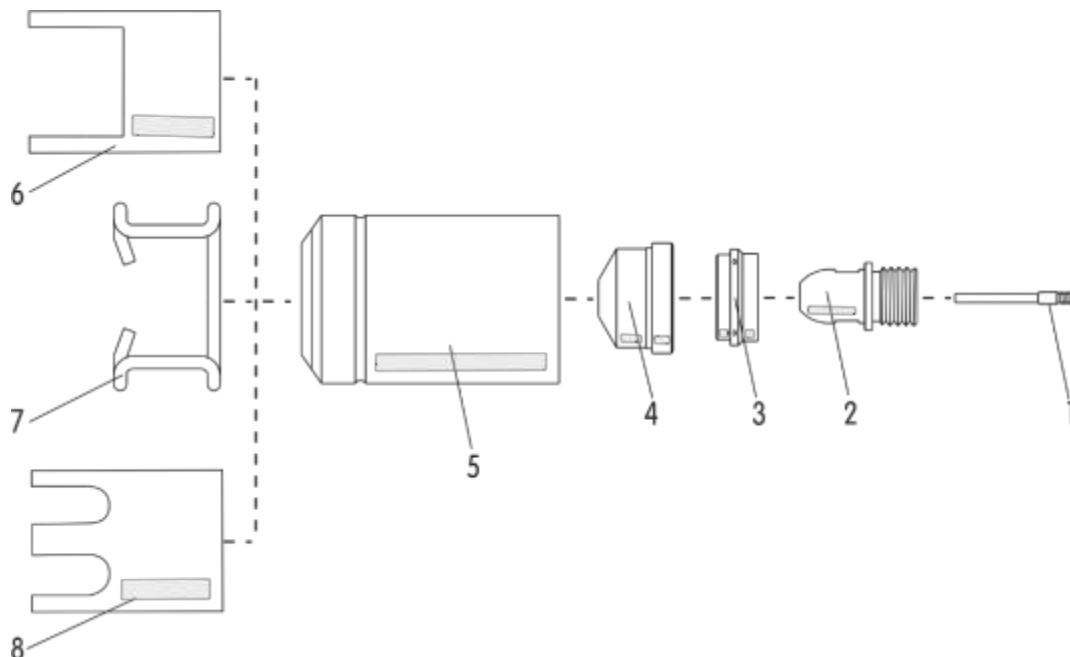
- změny efektivní hodnoty napájecího napětí ne větší než 10 %
- okolní teplota od -10 °C do $+40\text{ °C}$
- atmosférický tlak 860 až 1060 hPa
- relativní vlhkost vzduchu ne vyšší než 80 %
- výška nad mořem do 1000 m

Seznam spotřebních dílů plazmového držáku **A-81 (CUTTER 90)**:



Č.	Název	Katalogové číslo TECWELD	Referenční číslo
1	Difuzor	FH0560	FH0560
2	Elektroda	PR0109	PR0109
3	Tryska 1,0	PD0105-10	PD0105-10
	Tryska 1,1	PD0105-11	PD0105-11
	Tryska 1,2	PD0105-12	PD0105-12
4	Vířivý kroužek	PE0107	PE0107
5	Ochranná objímka	PC0115	PC0115
6	Rozpěrný kroužek (4 hroty)	CV0033	CV0033
7	Pružinové sáňky	CV0028	CV0028
8	Distanční kroužek (koronový)	CV0201	CV0201

Seznam spotřebních dílů plazmového držáku A-101 (CUTTER 110):



Č.	Název	Katalogové číslo TECWELD	Referenční číslo
1	Difuzor	IZN0517	
2	Elektroda	CUTE-PR101	PR0101
3	Tryska 1,1	CUTD-PD101-11	PD0101-11
	Tryska 1,4	CUTD-PD101-14	PD0101-14
	Tryska 1,7	CUTD-PD101-17	PD0101-17
4	Vířivý kroužek	CUTD-PE101	PE0101
5	Ochranná objímka	CUTTO-PC111	PC0111
6	Rozpěrný kroužek (2 hroty)	CV0012	CV0012
7	Pružinové saně	CUTS	CV0011
8	Rozpěrný kroužek (4 hroty)	CV0014	CV0014

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.

13. NÁVOD K ÚDRŽBĚ

V rámci každodenní údržby je třeba udržovat řezačku v čistotě a kontrolovat stav vnějších spojů. Pravidelně odstraňujte vodu z filtračního vysoušeče stlačením odvodňovacího ventilu v otvoru spodní desky zařízení.

Pravidelně vyměňujte opotřebitelné díly.

Pravidelně (v závislosti na pracovních podmínkách) sejměte kryt a vyčistěte vnitřek zařízení pomocí stlačeného vzduchu, aby se odstranil prach a kovové piliny z ovládacích desek, kabelů a elektrických spojů.

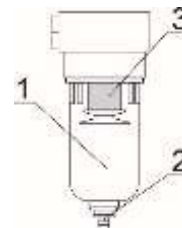
Nejméně jednou za měsíc zkontrolujte stav filtru a kalíšku odlučovače vody soustavy přípravy vzduchu. V případě jejich opotřebení je vyměňte za nové.

Nejméně jednou za půl roku je třeba provést celkovou kontrolu zařízení a 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.

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



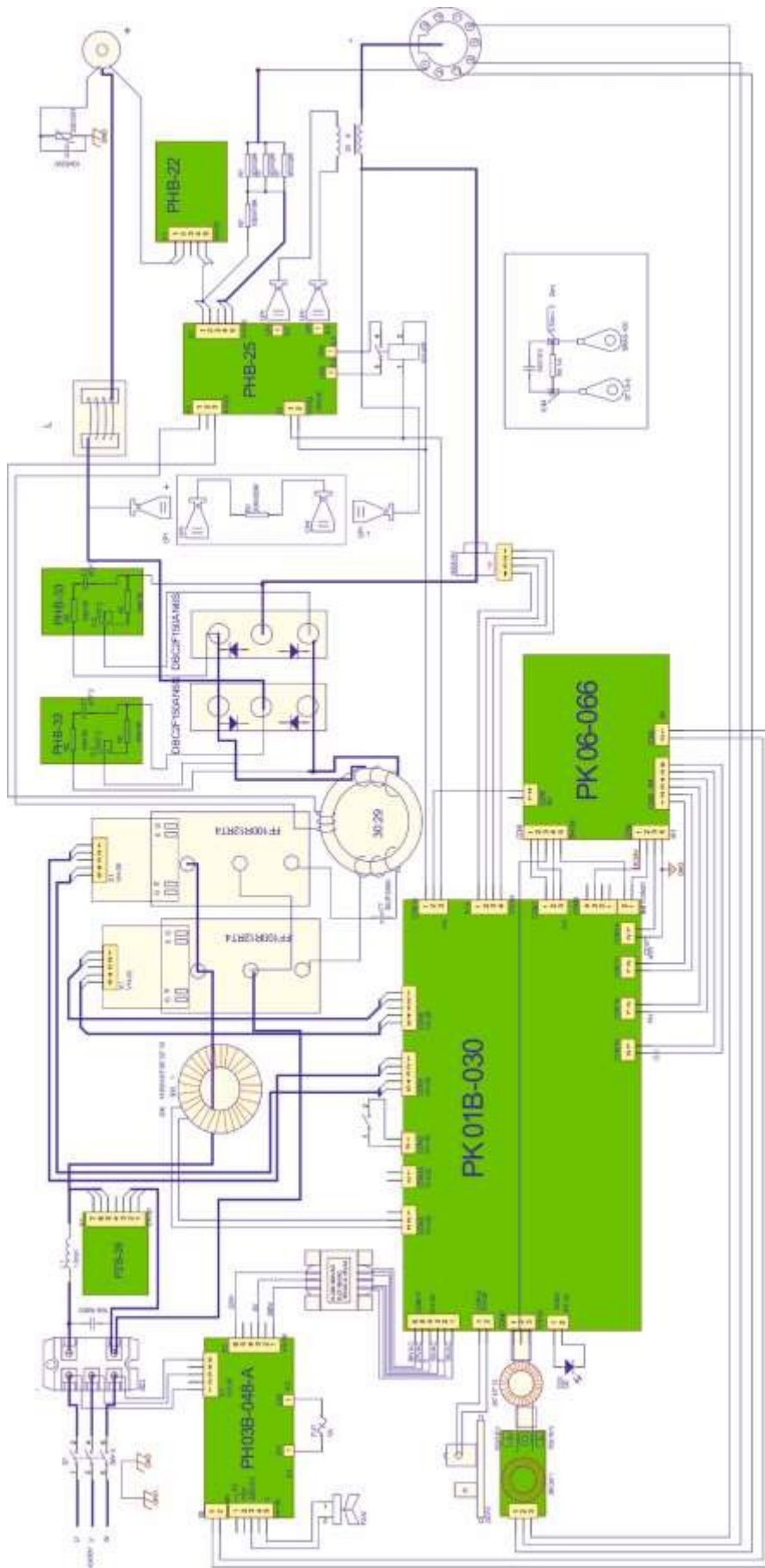
14. POKYNY PRO SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVU

Zařízení musí 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 musí být prováděna krytými dopravními prostředky. Během přepravy musí být zabalené zařízení zajištěno proti posunutí a musí být zajištěna jeho správná poloha.

15. SPECIFIKACE SADY

	CUTTER 90	CUTTER 110
1	Zdroj CUTTER 90	Zdroj CUTTER 110
2	Držák pro plazmové řezání A-81 typu Trafimet	Držák pro plazmové řezání A-101 typu Trafimet
3	Zemnicí kabel s kleštinovým svorkou	Zemnicí kabel s klešťovou svorkou
4	Návod k obsluze	Návod k obsluze
5	Balení	Balení

16. ELEKTRICKÝ SCHÉMA



17. 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.

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

Rezačka musí být dodána spolu s plazmovým držákem. Reklamacie 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 svářečky vzniklé během přepravy.



Pokud se chystáte tento výrobek 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 použitý 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 použitý zařízení obsahují 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/CUTTER90-110/2023

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 uvedené výrobky:

Plazmová řezačka

Obchodní název:

CUTTER 90, CUTTER 110

Typ:

CUT 80H, CUT 100H

Značka výrobce:



na které se vztahuje tato prohlášení, splňují 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 jsou v souladu s následujícími normami:

PN-EN IEC 60974-1:2018-11+A1:2019-06 Zařízení pro obloukové svařování -- Část 1: Svařovací zdroje energie,

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

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

Rok umístění značky CE na zařízení:

2016

Bytom, dne 17.04.2023

Piotr Polak
(podpis osoby upoważnionej)