

UŽIVATELSKÝ MANUÁL

INVERTOROVÁ PLAZMOVÁ ŘEZAČKA
ŘEZAČ 50

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 až po pečlivém přečtení tohoto Uživatelský manuál.

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 opravňující je k provádění plazmového řezání: • znát pravidla bezpečnosti a ochrany zdraví při provozu elektrických silových zařízení, jako jsou řezací zařízení

plazmová a pomocná zařízení poháněná elektřinou,

• znát zdravotní a bezpečnostní pravidla při provozu

vzduchových kompresorů. • znát obsah tohoto návodu a používat zařízení v souladu s jeho zamýšleným účelem.



VAROVÁNÍ



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

Při řezání plazmou existují následující nebezpečí: • ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – MŮŽE BÝT SMRTELNÝ • NEGATIVNÍ VLIV OBLOUKOVÁNÍ NA LIDSKÉ OČI A KŮŽI

• OTRAVA KOUŘEM A PLYNY •

POPÁLENINY • NEBEZPEČÍ VÝBUCHU A

POŽÁRU • HLUK

Prevence úrazu elektrickým proudem: • připojte

zařízení k technicky účinné elektrické instalaci 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 proudové kabely s vypnutým zařízením, • nedotýkejte se

současné neizolovaných částí držáku plazmy, řezaného předmětu a krytu zařízení,

• nepoužívejte rukojeti a proudové kabely s poškozenou izolací, • v podmínkách

zvláštního nebezpečí úrazu elektrickým proudem (práce v prostředí s vysokou vlhkostí a uzavřenými nádržemi)

spolupracujte s pomocníkem, který podporuje práci a dohlíží na bezpečnost, používejte oděv a rukavice s dobrými izolačními vlastnostmi,

• pokud zjistíte nějaké nepřesnosti, obraťte se na příslušné osoby
odstraňte je, •

Je zakázáno provozovat zařízení se sejmutými kryty.

Prevence negativního dopadu elektrického oblouku na lidské oči a pokožku: • Používejte ochranný oděv

(rukavice, zástěru, koženou obuv), • Používejte ochranné štíty nebo přilby s vhodně zvoleným filtrem, •

Používejte ochranné závěsy z nehořlavých materiálů a správně vybrat barvy stěn, které absorbují škodlivé záření,

- Chraňte blízké osoby pomocí zástěn a ochranných materiálů.
- Prevence otravy výparů a plyny vznikajícími při řezání: • Udržujte hlavu mimo oblast kouře, • Používejte ventilační zařízení a odsávače instalované na pracovních stanicích s omezenou výměnou vzduch,
- Při práci v uzavřených prostorách (nádržích) vyfoukejte čerstvým vzduchem. • Používejte masky a respirátory.

Abyste předešli popáleninám: • K ochraně před popáleninami používejte vhodný ochranný oděv a obuv záření oblouku a rozstřík, • Zabraňte kontaminaci oděvu tuky a oleji, které mohou způsobit jeho vznícení, buďte v bezpečné vzdálenosti od hořlavých materiálů.

Prevence negativního dopadu hluku: • Používejte špunty do uší nebo jiná opatření na ochranu proti hluku, • Varujte lidi v okolí před nebezpečím.



VAROVÁNÍ!

Nepoužívejte zdroj energie k rozmrazování zamrzlých trubek.

Před spuštěním zařízení byste měli: • 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 řezačku na místo, kde se snadno obsluhuje.
- Osoby obsluhující řezačku by měly: • znát a dodržovat platné zdravotní a bezpečnostní předpisy při provádění plazmového řezání, • používat 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 účelem.
- Jakékoli opravy zařízení lze provádět pouze po vytažení zástrčky ze zásuvky.

Pokud je zařízení připojeno k elektrické síti, je zakázáno se jej dotýkat holými rukama nebo přes mokré oblečení jakékoli součásti, které tvoří obvod řezacího 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 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 by měla být napájecí šňůra zařízení odpojena od sítě.

Výše uvedená rizika a obecná pravidla BOZP problematiku bezpečnosti práce při řezání nevyčerpávají, neboť nezohledňují specifika pracoviště. Jsou jejich důležitým doplňkem

pokyny pro bezpečnost a ochranu zdraví na pracovišti, jakož i školení a pokyny poskytované dozorčími zaměstnanci.

3. OBECNÝ POPIS

Řezačka CUTTER 50 je určena pro vzduchové plazmové řezání ocelových, hliníkových a měděných plechů a prvků. Zařízení vyžaduje přívod vzduchu z externího vzduchového kompresoru.

4. TECHNICKÉ PARAMETRY

4.1 Rozbrušovací pila

	ŘEZAČ 50
Napájecí napětí	AC 230V 50Hz 6,6
Maximální spotřeba energie	kVA
Jmenovitý řezný proud / pracovní cyklus	45 amp / 60
Maximální tloušťka řezu	% 12 mm
Rozsah nastavení řezného proudu	14-45 A.
Způsob úpravy řezného proudu	Tekutý
Maximální odběr proudu	28,6 A
Jmenovitý tlak vzduchu	-
Hmotnost	10 kg
Rozměry	420 × 170 × 315 mm
Stupeň ochrany před úrazem elektrickým proudem	IP21S

4.2 Držák plazmy

Typ rukojeti	CB50 typu Cebora
Maximální proudová zatížitelnost	50A
Pracovní cyklus	60%
Tlak vzduchu	3,5-5,0 bar (0,35-0,5 MPa) 120 l /
Proud vzduchu	min
Zapálení oblouku	Bezkontaktní (HF) 6m
Délka	

Maximální řezná tloušťka Maximální

řezná tloušťka byla stanovena za optimálních řezných podmínek pro uhlíkovou ocel běžné kvality. Pro výběr vhodného zařízení se doporučuje provést technologické zkoušky v reálných provozních podmínkách a na vzorku materiálu.

Zátěžový

cyklus Zátěžový cyklus je založen na 10 minutách. Zátěžový cyklus 60 % 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.

Stupeň krytí IP určuje,

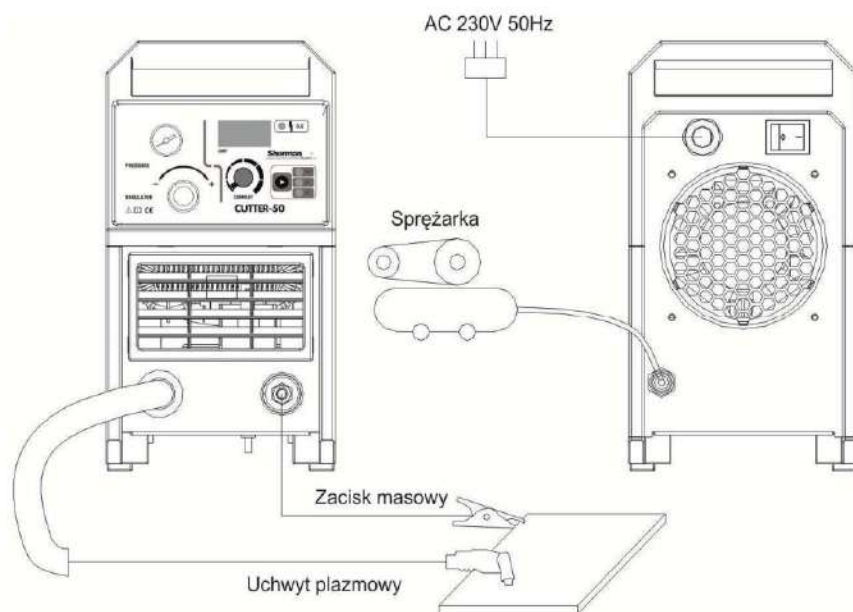
do jaké míry je zařízení odolné proti vnikání nečistot

pevná látka a voda. IP21S 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 MOSFET, umožňující provoz ve frekvenčním rozsahu nad 100 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.



Obr. 1 Schéma zapojení zařízení

6. PŘIPOJENÍ K NAPÁJECÍ SÍTI

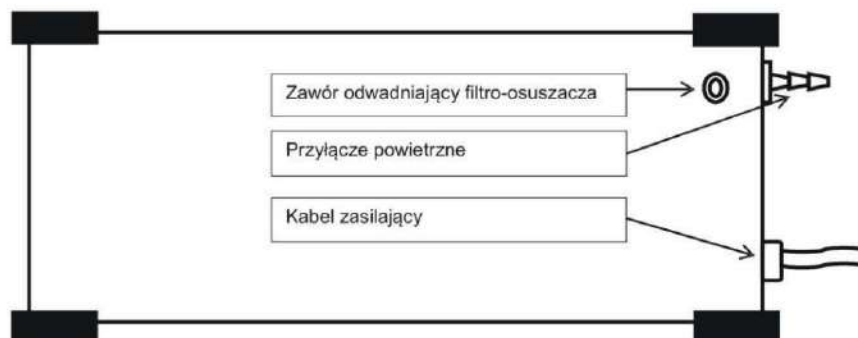
1. Zařízení by měla být používána pouze v jednofázovém třívodičovém systému s uzemněným neutrálním bodem.
2. Plazmové řezačky CUTTER 50 jsou určeny pro práci se sítí 230V 50Hz jištěné pojistkami s časovým zpožděním 25A.
3. Zařízení je vybaveno napájecím kabelem a zástrčkou. Před připojením napájení se ujistěte, že je hlavní vypínač v poloze OFF (vypnuto).

7. VZDUCHOVÁ INSTALACE

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.

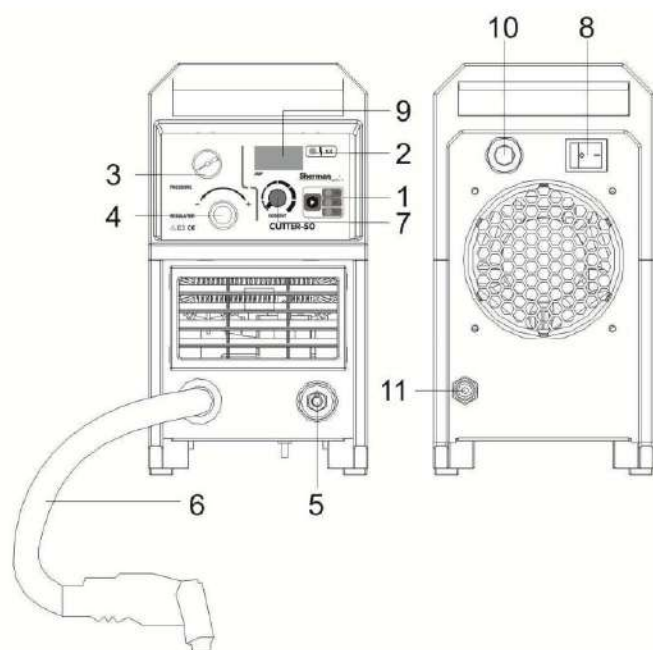
Zařízení by mělo být umístěno na zemi tak, aby umožňovalo volný odtok kapaliny. Tekutina vytékající zpod jednotky je normální a ukazuje, že vypouštěcí ventil funguje správně. Filtr-sušička nevyžaduje další obsluhu uživatele, měla by být pouze pravidelně kontrolována.

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



Obr. 2. Pohled na spodní stěnu zařízení CUTTER 50. Obr

8. POPIS FUNKCÍ PŘEPÍNAČE A OVLADAČE



1. Spínač TEST / 2T / 4T
2. Dioda tepelné ochrany nebo nesprávná činnost zařízení
3. Tlakoměr vzduchu
4. Knoflík pro nastavení tlaku vzduchu
5. Zásuvka hromadného kabelu
6. Plazmový hořák
7. Knoflík pro nastavení řezného proudu
8. Hlavní vypínač
9. Displej
10. Napájecí kabel
11. Připojení plynu

Zařízení připravené k provozu se zapíná vypínačem (8) na zadním panelu.

Řezací proud se nastavuje knoflíkem (7).

Knoflík (4) reguluje tlak vzduchu. Hodnota tlaku je zobrazena na manometru (3).

Tlačítko (1) slouží k volbě režimu ovládání řezacího stroje (dvoutaktní / čtyřtakt). V režimu dvouválce stisknutím spínače v rukojeti rukojeti zapnete ionizátor a zapálíte oblouk. Řezání se provádí se stisknutým spínačem. Uvolněním spínače se řez dokončí. Ve čtyřbodovém režimu stisknutím spínače v rukojeti zapnete ionizátor a zapálíte oblouk, poté spínač uvolníte a řežete s uvolněným spínačem. Dalším stisknutím spínače stříh dokončíte.

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 přehřátí nebo nesprávnou činnost řezačky, např. zkrat nebo poškození.

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 230V 50Hz.

9.2. Nastavení řezných parametrů

Nastavte požadovanou hodnotu řezného proudu knoflíkem pro nastavení řezného proudu.

9.3. Inicie oblouku

Přibližte rukojeť k řezanému prvku a v závislosti na tloušťce řezaného materiálu se jí lehce dotkněte nebo ji držte ve vzdálenosti cca 2 mm a aktivujte 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, zapálí se hlavní oblouk, čímž se

proces řezání, který bude pokračovat, dokud neuvolníte 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. V případě vyhoření oblouku při řezání 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 je řezaný materiál vyhazován na straně jeho spodního okraje, a dále na základě pozorování toku materiálu resp.

řezaný povrch. Nejlepších výsledků řezání se dosáhne při maximálních povolených rychlostech.

Při příliš vysoké řezné rychlosti není paprsek schopen dostatečně roztavit kov a vymrstit 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 mezi rukojetí a materiálem měla být mezi 0 a 2 mm.

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

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 <small>VYPNUTO</small>	Otočte vypínač 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 zapněte jej znovu
	Krátkým zapnutím a vypnutím vypínače došlo k zapnutí přepětové ochrany	Vypněte zařízení na 2-3 minuty a zapněte jej znovu
Oblouk nezasáhne	Ve svorce zemnicího 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 ohnutím Pokryt	Narovnejte kryt ventilátoru

Kvalita řezu je neuspokojivá	špatná kvalita použitých materiálů a spotřebního materiálu.	Vyměňte spotřební materiál
	Vzduch proudí z cesty intenzita	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 50 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 ovládacích desek, vodičů a spojů

uvnitř stroje může způsobit elektrický zkrat a 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. Pokud je řezačka používána venku, doporučuje se umístit ji pod střechu, aby byla chráněna před nepříznivými podmínkami

povětrnostní podmínky.

Zařízení CUTTER 50 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 vzduch vlhkost ne větší než 80 % - nadmořská výška do 1000 m nad mořem

Seznam spotřebního materiálu pro plazmovou pistoli CB50 typ Cebora:

Ne.	název	Katalogové č. TECWELD	Referenční číslo
1	Elektroda	PR0016	1521
2	Tryska 1,0 3	PD0098-10	1396
	Vířivý kroužek	PE0007	
4	Ochranné pouzdro	PC0003	5,710,121

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

12. NÁVOD K ÚDRŽBĚ

V rámci každodenního provozu udržujte frézu v čistotě a kontrolujte stav spojů externí. Pravidelně odstraňujte vodu z dekantéru filtru reduktoru vzduchu stisknutím ventilu ve spodní části reduktoru.

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 spojů elektrický.

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 3	7811368
	Filtr sušičky	7811367

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

- stav ochrany proti nárazu - stav izolace - stav
zabezpečovacího systému

- správná funkce chladicího systému Na škody vzniklé
používáním frézy v nevhodných podmínkách a nedodržení doporučení pro údržbu se nevztahují záruční opravy.

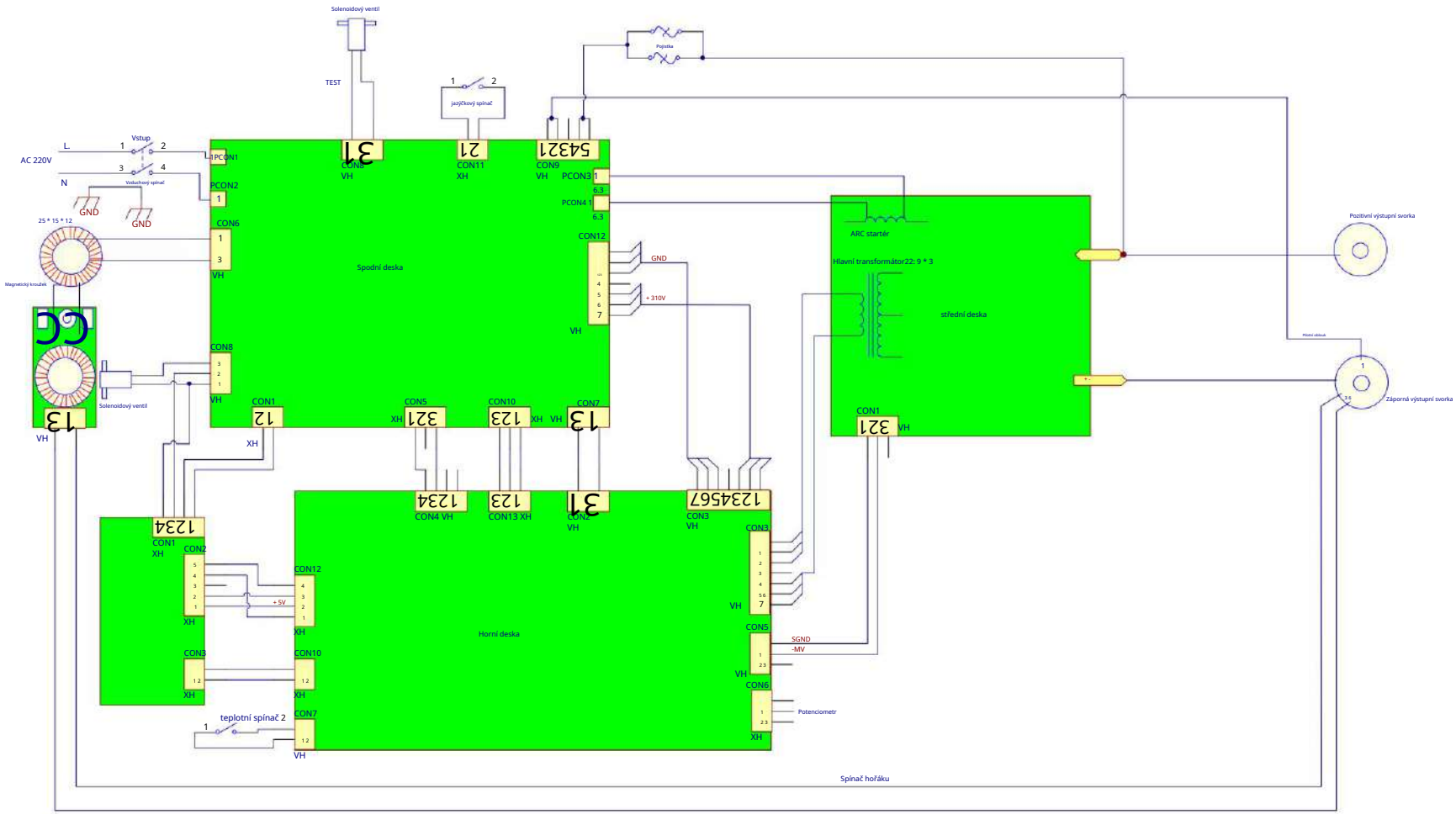
13. POKYNY PRO SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVU

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 by měl být zabalený přístroj zajištěn proti sklouznutí

a umístěte je do správné polohy.

14. SPECIFIKACE SADY

1. Řezačka 2.	1 ks
Držák plazmového řezu Cebora typ CB50 3. Zemnicí kabel	1 ks
se svorkou 4. Svářečský štít 5. Kladio s kartáčem 5. Návod	1 ks
k použití 6. Balení	1 ks
	1 ks 1 ks



16. ZÁRUKA

Pro podnikatelské subjekty je záruka poskytována na dobu 12 měsíců nebo 24 měsíců pro spotřebitele od data 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 zabaleno v původním kartonu a zajištěno originální kováním z polystyrenu. 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. Sběrná místa jsou vedena vč. 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, když použité zařízení obsahuje nebezpečné součásti

zejména negativní dopad na životní prostředí a lidské zdraví.

TECWELD Piotr Polák

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

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

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

01 / ŘEZAČ50 / 2017

Autorizovaný zástupce výrobce:

TECWELD Piotr Polák
41-943 Piekary Śląskie ul.
Smaragdowa 21/3/6

pobočka:

41-909 Bytom
ul. Krzyżowa 3
POLSKO

Prohlašujeme, že následující produkt:

Plazmová řezačka

Jméno výrobku:

ŘEZAČ 50

Typ:

CUT 40H

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 2006/95 / EC

Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě EMC 2004/108 / EC

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: Zařízení pro obloukové svařování z roku 2010 - Část 10: Požadavky na elektromagnetická kompatibilita (EMC),

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

Rok připevněný k označení CE na zařízení:

2013

Bytom, dál 5. ledna 2017

Piotr Polák
(podpis oprávněné osoby)