

NÁVOD K POUŽITÍ

INVERTOROVÁ PLASMOVÁ ŘEZACÍ PILKA
CUTTER 130

Sherman®

digitec—

CE



UPOZORNĚNÍ!

Před instalací a spuštěním zařízení si přečtěte tento návod.

1. OBECNÉ POZNÁMKY

Zařízení lze uvést do provozu a používat pouze po důkladném seznámení se s tímto návodem k obsluze.

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

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

2. BEZPEČNOST

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

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



VAROVÁNÍ



Řezání plazmou může ohrozit bezpečnost obsluhy a dalších osob 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 KOUŘEM A PLYNY**
- **POPÁLENINY**
- **NEBEZPEČÍ VÝBUCHU A POŽÁRU**
- **HLUK**

Prevence úrazu elektrickým proudem:

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

Prevence negativního vlivu elektrického oblouku na oči a kůži člověka:

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

Prevence otravy kouřem a plyny uvolňovanými při řezání:

- Držte hlavu mimo oblast kouře,

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

Prevence popálenin:

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

Prevence výbuchů a požárů:

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

Prevence negativních vlivů hluku:

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



VAROVÁNÍ!

Nesmí se používat zdroj elektrického proudu k rozmrazování zamrzlých trubek.

Před spuštěním zařízení:

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

Osoby obsluhující řezačku by měly:

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

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

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

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

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

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

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

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

3. OBECNÝ POPIS

Řezačka CUTTER 130 slouží k řezání plechů a ocelových, hliníkových a měděných prvků pomocí vzduchové plazmy. Jedná se o inverterové zařízení vyrobené z technologicky nejvyspělejších komponentů vyrobených technologií IGBT.

Použití inverterové technologie vedlo k výraznému zmenšení rozměrů a hmotnosti zařízení, což umožňuje jejich provoz v obtížně přístupných místech.

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

4. TECHNICKÉ PARAMETRY

4.1 Řezačka

CUTTER 130	
Napájecí napětí	AC 3x400V 50Hz
Maximální příkon	20 kVA
Jmenovitý řezací proud / pracovní cyklus	125 A / 60 %
Maximální tloušťka řezu	45 mm
Rozsah nastavení řezného proudu	30–125 A
Způsob regulace řezného proudu	Plynulý
Maximální odběr proudu	29,5 A
Ochrana sítě	25 A
Hmotnost	41 kg
Rozměry	685 x 455 x 615 mm
Stupeň ochrany proti úrazu elektrickým proudem	IP21

4.2 Plasmový držák

Typ držáku	A-141 typu Trafimet
Maximální proudová zatížitelnost	140A
Pracovní cyklus	60
Tlak vzduchu	4,5–5,0 bar (0,45–0,50 MPa)
Průtok vzduchu	220 l/min
Zapálení oblouku	Bezkontaktní (HF)
Délka	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

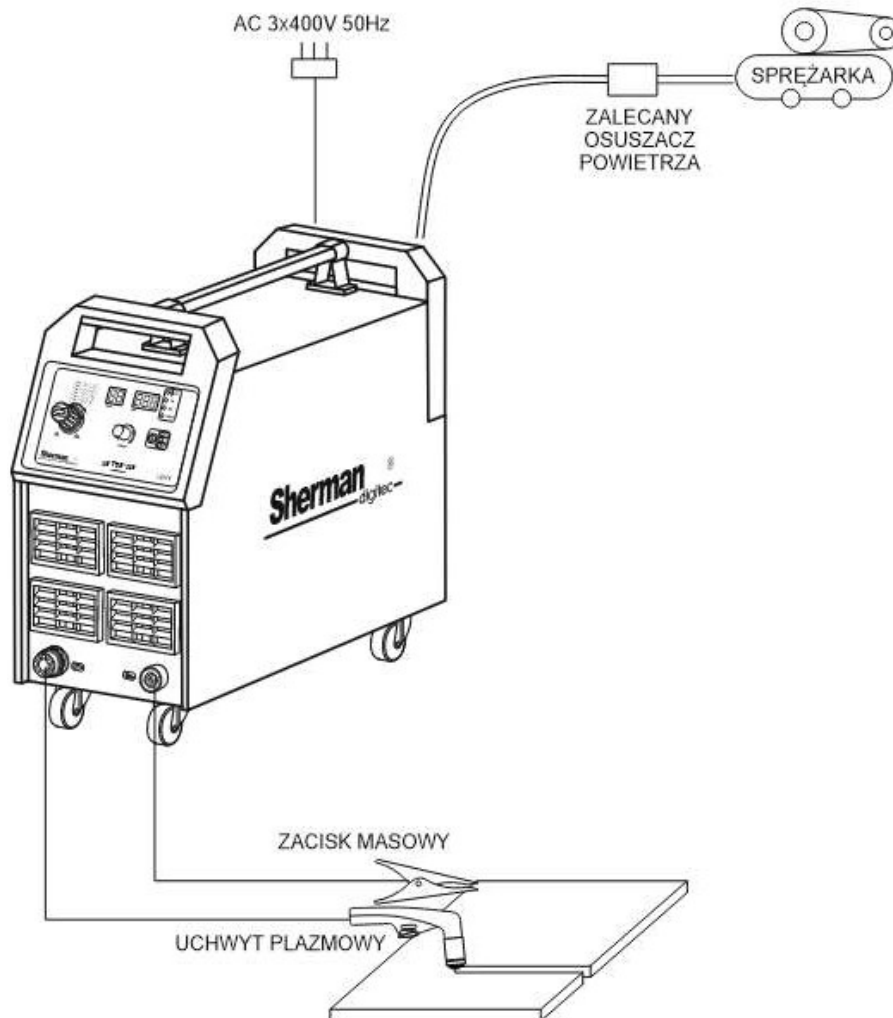
IP určuje, do jaké míry je zařízení odolné proti vniknutí pevných a vodních nečistot dovnitř. IP21 znamená, že zařízení je přizpůsobeno pro provoz v uzavřených prostorech a není vhodné pro použití v dešti nebo sněhu.



5. KONSTRUKCE A FUNKČNOST

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

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



6. PŘIPOJENÍ K NAPÁJECÍ SÍTI

1. Zařízení by být používat pouze v napájecím napájecím třífázovém, čtyřvodičovém, s uzemněným nulovým bodem.
2. Plazmová řezačka CUTTER 130 je přizpůsobena pro provoz v síti 3x400V 50 Hz chráněné pojistkami 25A s časovým zpožděním.
3. Zařízení je vybaveno napájecím kabelem a zástrčkou. Před připojením napájení se ujistěte, že je vypínač napájení (14) v poloze OFF (vypnuto).

6.1 Připojení napájecích kabelů k síťové zástrčce

Žlutozelený vodič (ochranný vodič) připojte k síťové zástrčce na místo označené symbolem „PN“ nebo „N“. Černý, červený a modrý vodič jsou přívodní 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.

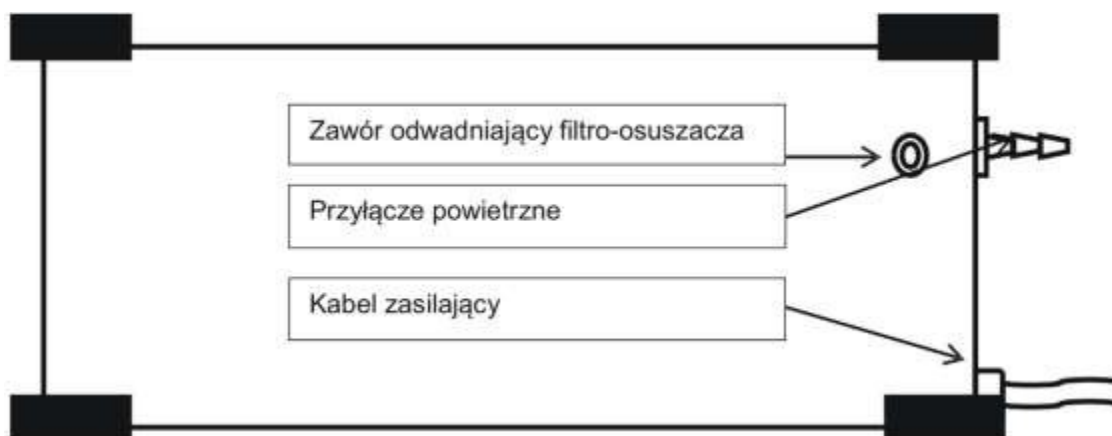


7. PŘIPOJENÍ K VZDUCHOVÉ INSTALACI

Uvnitř zařízení se nachází jednotka pro přípravu vzduchu, která se skládá z redukčního ventilu s manometrem a filtračního vysoušeče. Filtrační vysoušeč je vybaven automatickým odvodňovacím ventilem, jehož výstup se nachází ve spodní stěně zařízení. Vyprazdňování filtračního vysoušeče probíhá automaticky po odpojení od pneumatického potrubí nebo po případném poklesu tlaku na hodnotu „0“. Zařízení by mělo být umístěno na podkladu tak, aby umožňovalo volný odtok kapaliny. **Výtok kapaliny ze spodní části zařízení je normálním jevem a signalizuje správnou funkci odvodňovacího ventilu.** Filtr-vysoušeč 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.

Při provozu v prostředí s vysokou vlhkostí se doporučuje použít přídavný externí odvlhčovač vzduchu.



8. POPIS FUNKCÍ PŘEPÍNAČŮ A OTOČNÝCH KNOFLÍKŮ

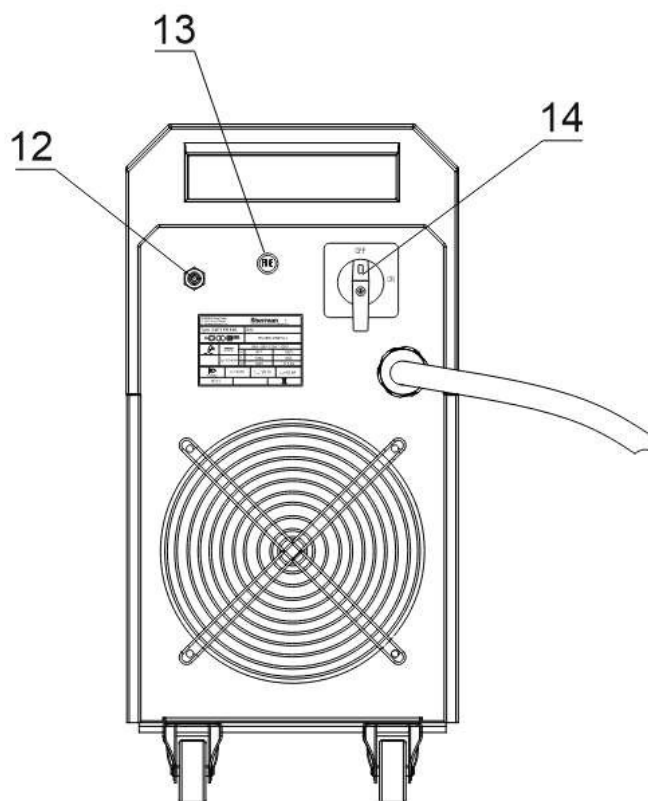
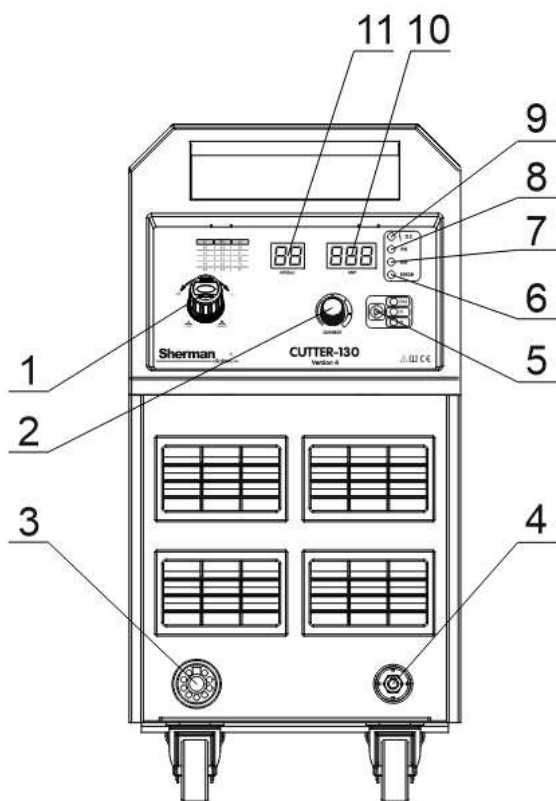
Přípravu zařízení k provozu zajišťuje spínač (14) umístěný na zadní stěně. Nastavení řezného proudu se provádí otočným knoflíkem (2). Nastavená hodnota proudu se zobrazuje na displeji (10). Otočným knoflíkem (1) se reguluje tlak vzduchu. Hodnota tlaku se zobrazuje na displeji (11). Přepínač (5) slouží k výběru režimu řízení řezačky (dvoutaktní / čtyřtaktní). Poloha TEST slouží ke kontrole správnosti fungování vzduchového systému a jeho čištění. Při spuštění zařízení po nočním odstavení je třeba asi 30 sekund profouknout plazmovou rukojeť řezačky v režimu TEST, aby se odstranila kondenzace z okruhu. Tento proces prodlouží životnost spotřebních dílů a usnadní spuštění řezačky.

Diode (9) signalizuje přehřátí nebo nesprávnou funkci řezačky, např. pokles napájecího napětí, zkrat, poškození.

Diode (8) signalizuje nesprávné napětí napájení nebo chybějící fázi napájení.

Diode (7) signalizuje nedostatek vzduchu nebo pokles tlaku vzduchu pod 1,8 baru.

Dioda (6) signalizuje nesprávnou montáž spotřebních dílů plazmového držáku nebo nedotaženou ochrannou objímku.



1. Knoflík pro regulaci tlaku vzduchu
2. Knoflík pro nastavení řezného proudu
3. Zásuvka plazmového držáku
4. Zásuvka pro zemnicí kabel
5. Tlačítko 2T/4T/TEST
6. LED dioda signalizující neušroubovanou ochrannou objímku v plazmovém držáku
7. Kontrolka tlaku vzduchu

8. Dioda signalizující nesprávné napětí napájení
9. Dioda signalizující tepelnou ochranu nebo nesprávnou funkci zařízení
10. Displej proudu řezání
11. Displej tlaku vzduchu
12. Připojení stlačeného vzduchu
13. Pojistka
14. Hlavní vypínač

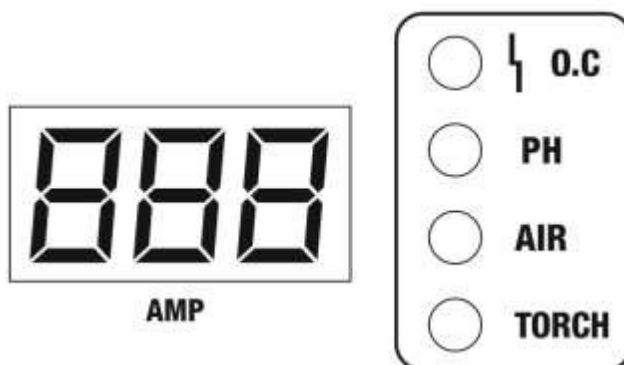
Displej tlaku vzduchu

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

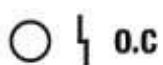


Displej zobrazuje tlak vzduchu v barech. Pro přepočítání tlaku na jiné jednotky použijte přepočítací tabulku na levé straně displeje.

Displej řezného proudu a kontrolní diody



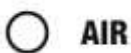
Displej zobrazuje řezací proud



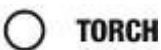
Kontrolka signalizující přehřátí zařízení nebo nesprávnou funkci řezačky



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

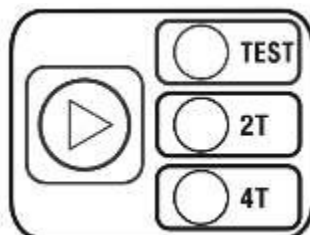


Kontrolka tlaku vzduchu. Rozsvícení kontrolky znamená nedostatek přívodu vzduchu nebo pokles tlaku vzduchu pod 1,8 baru.



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

Tlačítko pro ovládání zařízení



Tlačítko slouží k výběru režimu ovládání řezačky (dvoutaktní / čtyřtaktní). Poloha TEST slouží ke kontrole správnosti fungování vzduchového systému a jeho čištění. Při spouštění 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, samočinným přepínačem proti přetížení. Pokud bude teplota řezačky příliš vysoká, ochrana odpojí řezací proud a rozsvítí se kontrolka signalizující přehřátí (9). 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 přídatným odvlhčovačem vzduchu a filtrem). Nastavte správný tlak vzduchu. Připojte zemní kabel k řezanému prvku. Zapojte zástrčku zařízení do síťové zásuvky 3x400V 50Hz.

10.2. Nastavení parametrů řezání

Pomocí otočného knoflíku (2) nastavte požadovanou hodnotu řezného proudu.

10.3. Iniciace oblouku a vedení řezu

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

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

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

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

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

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

Při řezání tenkých plechů a hliníku by řezání mělo začínat pomalu, aby se materiál správně propálil. Rychlost řezání lze zvýšit po průchodu oblouku spodní hranou řezaného materiálu.

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

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

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

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

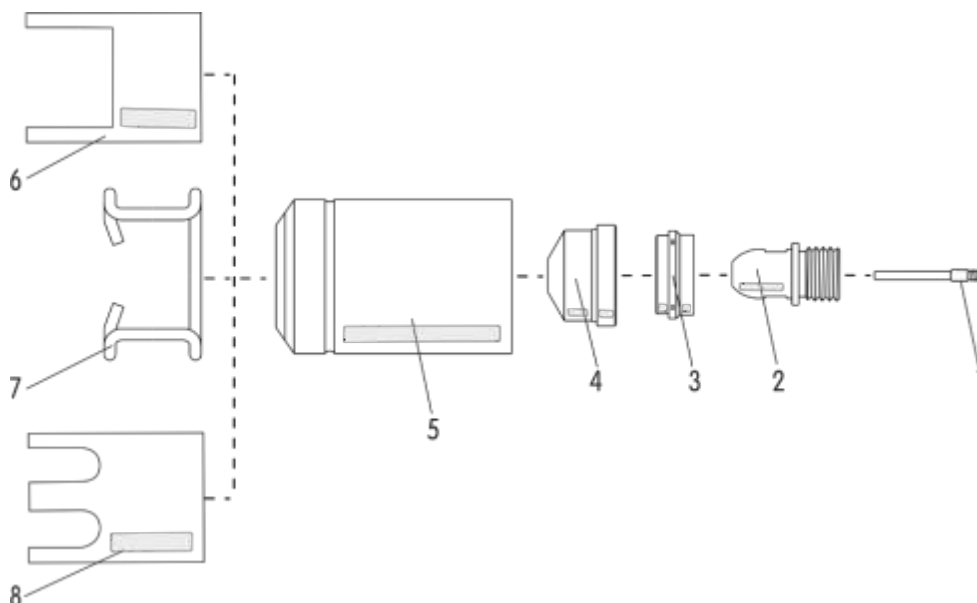
11. NEŽ VYVOLÁTE SERVIS

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

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

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

Seznam spotřebních dílů plazmového držáku A-141 typu Trafimet



Č.	Název	Katalogové číslo TECWELD	Referenční číslo
1	Difuzor	IZN0518	
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
	Tryska 1,9	CUTD-PD101-19	PD0101-19
4	Vířivý kroužek	CUTD-PE101	PE0101
5	Ochranná objímka	CUTTO-PC102	PC0102
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. ÚDRŽBA

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

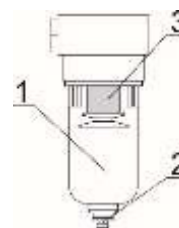
Pravidelně vyměňujte opotřebitelné díly.

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

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

Seznam náhradních dílů jednotky přípravy vzduchu

Č.	Název	Katalogové číslo TECWELD
1	Kalich separátoru	7811366
2	Vypouštěcí ventil	7811368
3	Filtr sušičky	7811367



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

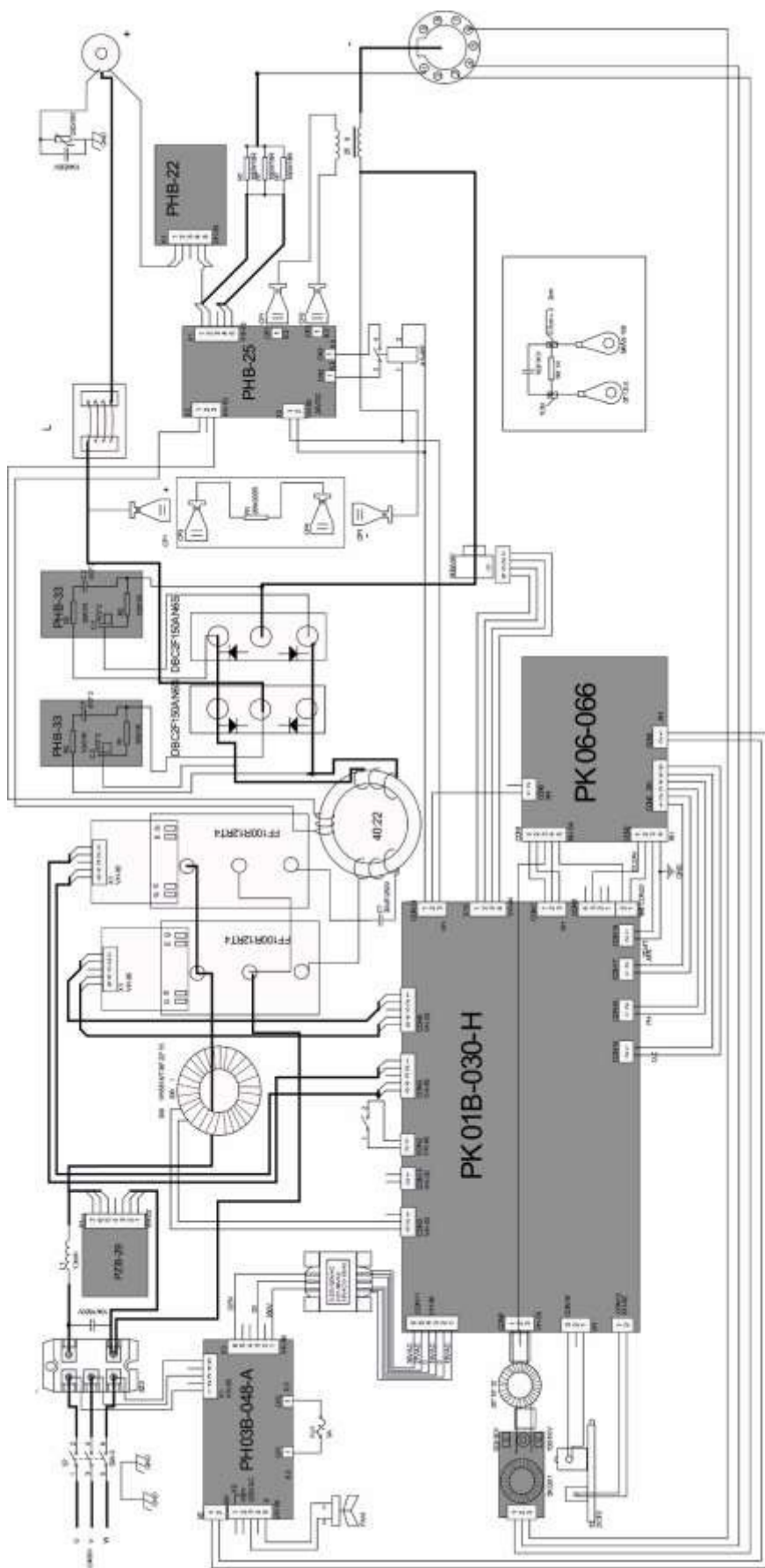
14. POKYNY PRO SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVU

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

15. SPECIFIKACE SADY

- 1 Zdroj CUTTER 130
- 2 Držák pro plazmové řezání A-141 typu Trafimet
- 3 Hromadný vodič s klešťovou svorkou
- 4 Návod k obsluze
- 5 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!

Svařovací stroj je třeba doručit spolu se svařovacím držákem. Reklamacie zařízení bez svařovacího držáku nebudou přijímány.

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 výrobku 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 odpadního elektrického a elektronického zařízení a zajistit odpovídající úroveň sběru, zpětného odběru a recyklace odpadního 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/CUTTER130/2023

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 uvedený výrobek:

Plazmová řezačka

Obchodní název: CUTTER 130

Typ: CUTTER 130

Značka výrobce:

Sherman [®]
digitec

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

Směrnice o nízkém napětí LVD 2014/35/EU

Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě EMC 2014/30/EU Směrnice

RoHS II 2011/65/EU

a je v souladu s následujícími normami:

PN-EN IEC 60974-1:2018-11+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 posuzování elektrických a elektronických výrobků z hlediska omezení nebezpečných látek.

Rok umístění značky CE na zařízení: 2014

Bytom, dne 05.01.2023

Piotr Polak
(podpis osoby upoważnionej)