

NÁVOD K POUŽITÍ

INVERTOVÁ PLASMATICKÁ ŘEZAČKA CUTTER 42
COMPRESSOR

Sherman[®]

CE



VAROVÁNÍ!

Před instalací a uvedením zařízení do provozu 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 se může jeho vnější vzhled a některé funkce měnit a jejich fungování se může v detailech lišit od popisů v návodu a na obalu. Nejedná se o závadu zařízení, ale o výsledek pokroku a neustálých úprav zařízení. Změnit se může také standardní výbava zařízení.

Poškození zařízení způsobené nesprávnou obsluhou má za následek ztrátu nároku na záruku. Jakékoli úpravy řezací pily 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 při provozu elektroenergetických zařízení, jako jsou zařízení pro plazmové řezání a pomocné příslušenství napájené elektrickou energií,
- 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 seznámete s předpisy BOZP platnými na daném pracovišti. Při plazmovém řezání existují následující rizika:

- **ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – MŮŽE BÝT SMRTELNÝ**
- **ŠKODLIVÝ VLIV OBLOUKU 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 (doplňková 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 plazmové svorky, řezaného předmětu a krytu zařízení,
- nepoužívejte držáky a napájecí kabely s poškozenou izolací,
- v podmínkách zvýšeného rizika úrazu elektrickým proudem (práce v prostředí s vysokou vlhkostí a v uzavřených nádržích) pracujte s pomocníkem, který vám asistuje 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 s odstraněnými kryty.

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 nacházející se v blízkosti pomocí paravánů a ochranných materiálů.

Prevence otrav kouřem a plyny uvolňovanými při řezání:

- Udržujte hlavu mimo oblast s kouřem,
- Používat ventilační zařízení a odsávací systémy 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 oděvu mazivy a oleji, které by mohly vést k jeho vznícení

Prevence výbuchů a požárů:

- Je zakázáno používat zařízení a provádět řezání v prostorech s nebezpečím výbuchu nebo požáru,
- Řezací pracoviště by mělo být vybaveno hasicím zařízením,
- Řezací pracoviště by mělo být umístěno v bezpečné vzdálenosti od hořlavých materiálů.

Prevence negativních účinků hluku:

- Používejte ušní zátky nebo jiné prostředky ochrany před hlukem,
- Upozornit osoby v okolí na nebezpečí.

**VAROVÁNÍ!**

Nesmí se používat zdroj elektrického proudu k rozmrazování zamrzlých trubek.

Před spuštěním zařízení je nutné:

- Zkontrolovat stav elektrických a mechanických spojů. Je zakázáno používat rukojeti a napájecí kabely s poškozenou izolací. Nesprávná izolace rukojetí a napájecích 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 odpovídajícím filtrem
- znát obsah tohoto návodu k obsluze a používat řezací stroj v souladu s jeho určením. Veškeré opravy zařízení smí být prováděny výhradně po odpojení zástrčky ze zásuvky.

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

Je zakázáno odstraňovat vnější kryty, když 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 práce platných pro elektrická zařízení.

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

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

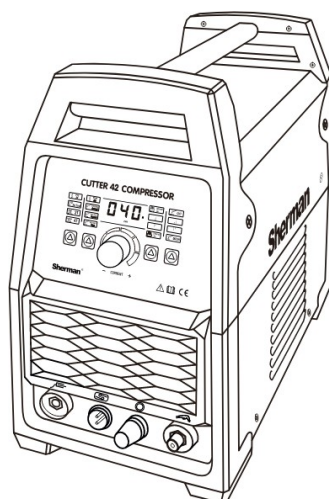
Výše uvedené rizika a obecné zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při práci nevyčerpávají problematiku bezpečnosti práce při řezání, neboť nezohledňují specifika daného pracoviště. Důležitým doplňkem jsou pracovní pokyny týkající se bezpečnosti a ochrany zdraví při práci a školení a instruktáže poskytované dozorujícími pracovníky.

3. OBECNÝ POPIS

CUTTER 42 COMPRESSOR je pokročilá, digitálně řízená plazmová řezačka určená k přesnému řezání vzdušným plazmatem plechů a dílů z litiny, uhlíkové oceli, nerezové oceli, hliníku a mědi. Jedná se o ideální nástroj pro výrobní firmy se středním pracovním zatížením a pro profesionální řemeslné a servisní dílny, kde je klíčová spolehlivost a kvalita řezu. Zařízení je vybaveno vestavěným kompresorem, což zajišťuje mobilitu a nezávislost na vnější instalaci stlačeného vzduchu. Je však možné napájet vzduch i z externího kompresoru, což poskytuje větší flexibilitu při použití.

Zařízení je vybaveno přepínačem režimu řízení 2T/4T a funkcí profukování řezacího držáku stlačeným 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 propalování materiálu, zapalování plazmového oblouku a řezání materiálů znečištěných zbytky barvy, vrstvou koroze nebo oxidů. K dispozici je také režim Mesh, ve kterém řezačka automaticky zapne pilotní oblouk v případě přerušení řezu, díky čemuž se u materiálů s otvory, nad nimiž řezací oblouk nepracuje, jako jsou např. síť, minimalizuje nutnost časově náročného, energeticky náročného a opotřebovávajícího zapalování oblouku u každé linie sítě.

Řezačka se dodává s 4m plazmovým držákem s HF zapalováním a kompletním vybavením, které umožňuje okamžité zahájení práce.



4. TECHNICKÉ PARAMETRY

4.1 Řezačka

	CUTTER 42 COMPRESSOR
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
Doba výtoku vzduchu	4 – 60 s
Pilotní oblouk (Pilot Arc)	16 – 20 A
Funkce Hot Start (proud)	15 – 45 A
Funkce Hot Start (čas)	0 – 3 s
Ochrana sítě	20 A
Jmenovitý tlak vzduchu	3,5 bar (0,35 MPa)
Provozní tlak vzduchu pro externí kompresor	3,5 bar (0,35 MPa) – 4,0 bar (0,40 MPa)
Hmotnost (bez příslušenství)	12,8 kg
Rozměry	386 x 225 x 392 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
Připojení	G1/4"

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 do vnitřního prostoru. IP21S znamená, že zařízení je určeno pro provoz v uzavřených prostorech a není vhodné pro použití na dešti nebo sněhu.

5. KONSTRUKCE A FUNKCE

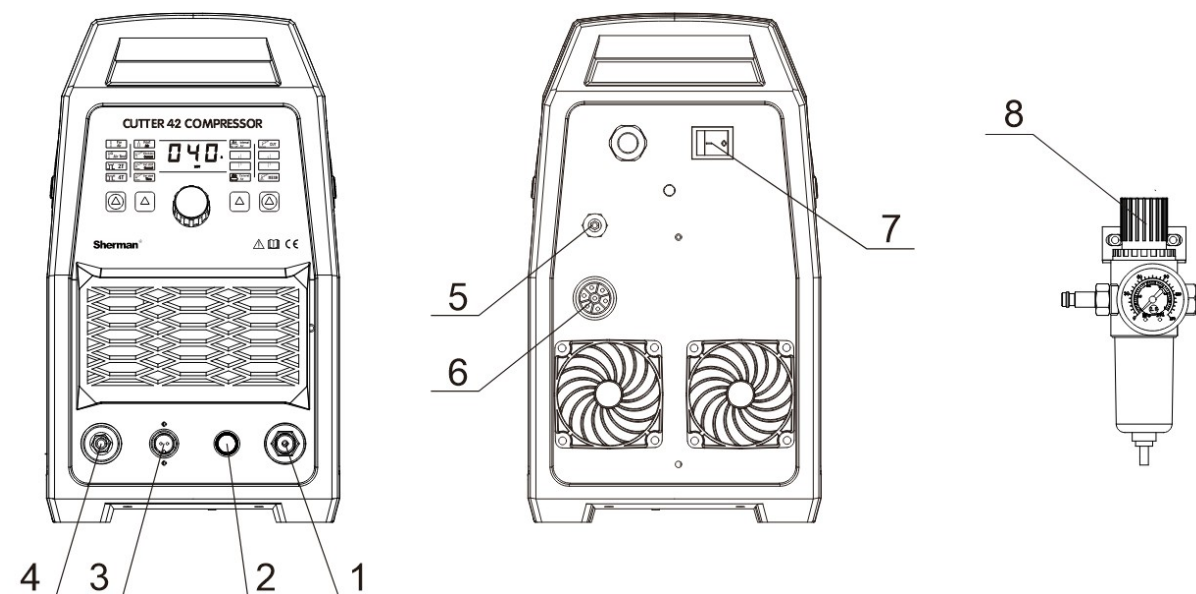
Základem konstrukce systému zpracování elektrické energie řezacího stroje jsou elektronické obvody vyrobené v technologii IGBT, které umožňují provoz v frekvenčním rozsahu nad 200 kHz.

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

6. PŘIPOJENÍ K ELEKTRICKÉ SÍTI

1. Zařízení by mělo být používáno výhradně v jednofázovém třívodičovém napájecím systému s uzemněným nulovým bodem.
2. Plazmová řezačka CUTTER 42 COMPRESSOR je určena pro provoz v síti 230 V, 50 Hz, chráněné pojistkami 20 A s pomalou charakteristikou.
3. Před připojením k napájení se ujistěte, že je napájecí spínač v poloze OFF (vypnuto).

7. PŘEDNÍ A ZADNÍ PANEL



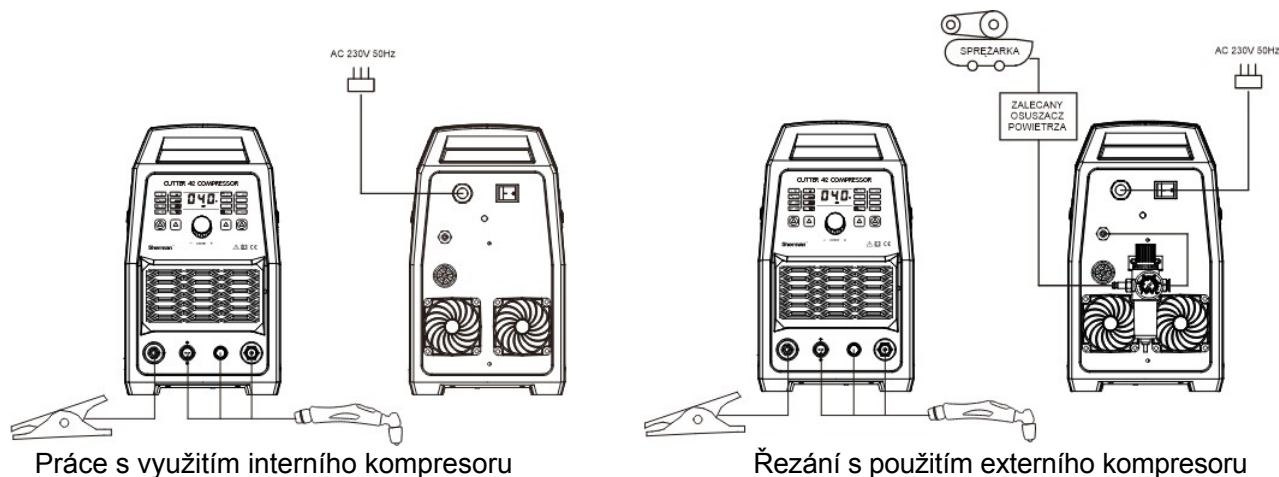
1. Proudově-vzduchová zásuvka pro plazmovou hlavici
2. Svorku ionizátoru
3. Zásuvka pro ovládání plazmového držáku
4. Zásuvka pro zemnicí vodič
5. Vzduchové připojení
6. Tlumič
7. Hlavní vypínač
8. Otočný knoflík pro nastavení tlaku vzduchu

8. PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ K PROVOZU

Řezačka je vybavena vzduchovým kompresorem, který zajišťuje přívod vzduchu. Kompresor nevyžaduje regulaci tlaku ani žádné další údržbové úkony. Je také možné připojit externí kompresor. Před připojením takového kompresoru je třeba na zadní stěnu řezačky namontovat redukční ventil s odvlhčovačem.

Zapojte zástrčku zařízení do síťové zásuvky 230 V, 50 Hz. V případě použití externího kompresoru 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 dodatečným 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 vodiče pevně připevňte k řezanému materiálu. Zástrčku vodiče připojte do zásuvky (4).

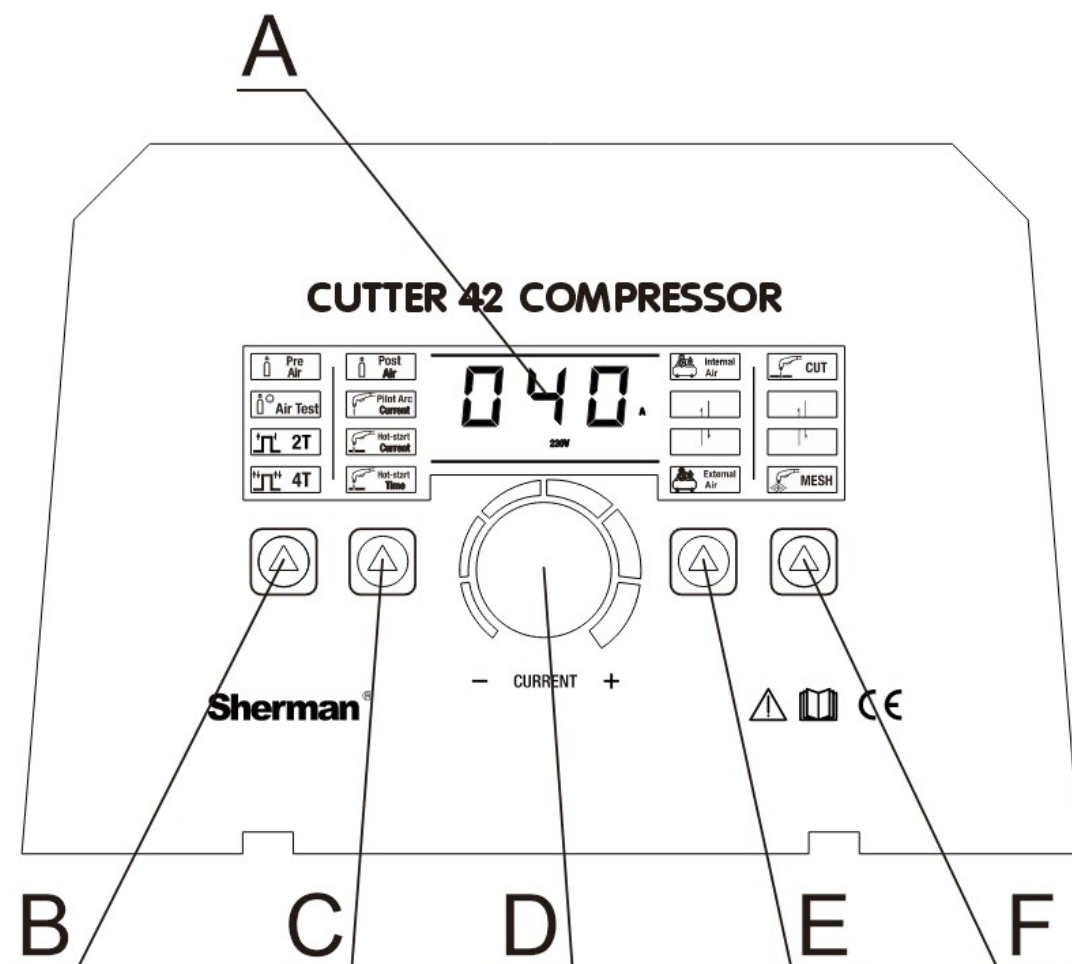


Práce s využitím interního kompresoru

Řezání s použitím externího kompresoru

Při použití externího kompresoru je nutné namontovat jednotku přípravy vzduchu s filtračním osušovačem. Filtr-vysoušeč je vybaven automatickým odvodňovacím ventilem, jehož výstup se nachází ve spodní části vysoušeče. Vypouštění filtru-vysoušeče probíhá samovolně po odpojení od pneumatického systému nebo při případném poklesu tlaku na hodnotu „0“. Filtr-vysoušeč lze vyprázdnit i ručně stlačením ventilků. Zařízení by mělo být umístěno na podložce tak, aby umožňovalo volný odtok kapaliny. **Výtok kapaliny z vysoušeče je normálním jevem a signalizuje správnou funkci odvodňovacího ventilu.** Filtrační osušovač nevyžaduje žádnou další obsluhu ze strany uživatele, stačí jej pouze pravidelně kontrolovat.

9. OVLÁDACÍ PANEL

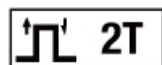


A – Displej řezného proudu



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 pro výběr režimu řízení řezačky



Tlačítko slouží k volbě režimu řízení řezačky:

	Tento režim slouží ke kontrole správného fungování vzduchového systému a k jeho čištění. Při spouštění zařízení po nočním odstavení je třeba asi 30 sekund profukovat plazmovou hlavici řezačky, aby se z okruhu odstranila kondenzace. Tento proces prodlouží životnost spotřebních dílů a usnadní spuštění řezačky.
	Dvoutaktní režim. V tomto režimu je třeba stisknout tlačítko na rukojeti plazmového držáku, zapálit oblouk a pokračovat v řezání se stisknutým tlačítkem. Chcete-li řezání ukončit, uvolněte tlačítko na rukojeti.
	Čtyřtaktní režim. V tomto režimu je třeba stisknout tlačítko na rukojeti plazmové hořáku, zapálit oblouk, uvolnit tlačítko a provádět řez s uvolněným tlačítkem. Pro ukončení řezu je třeba tlačítko znovu stisknout.

C – Tlačítko pro přívod vzduchu a funkce Pilot Arc a Hot Start

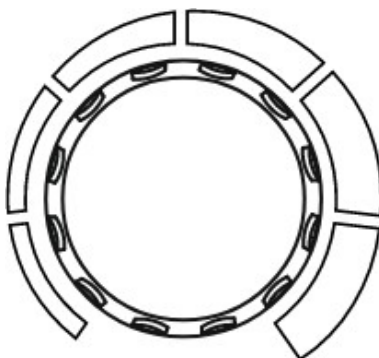


Tlačítko slouží k ovládání průtoku vzduchu a k nastavení parametrů funkcí Pilot Arc a Hot Start. Tyto funkce usnadňují propálení materiálu a zapálení plazmového oblouku a zajišťují stabilitu oblouku od začátku řezání. To je zvláště užitečné při řezání materiálů znečištěných vrstvou koroze, oxidů nebo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

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

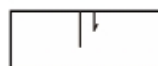
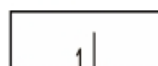
 Pre Air	Doba předběžného výtoku vzduchu těsně před zapálením plazmového oblouku. Předběžný výtok odstraňuje nečistoty, jako je prach nebo volné třísky, z místa, kde má dojít k zapálení oblouku. To zajišťuje čistý start a stabilní plazmový oblouk. Rozsah nastavení: 0,1 – 1 s; tovární nastavení 0,1 s
 Post Air	Doba výtoku vzduchu po ukončení řezání. Účelem výtoku vzduchu po ukončení řezání je ochlazení hořáku, držáku a spotřebních dílů a tato doba by se měla prodlužovat s rostoucím proudem a intenzitou řezání. Rozsah nastavení: 4 – 60 s; tovární nastavení 10 s
 Pilot Arc Current	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 zároveň tak nízko, aby nedošlo k poškození materiálu, a je třeba ji volit individuálně v závislosti na materiálu, např. bude vyšší u plechů pokrytých vrstvou koroze. Rozsah nastavení: 16 – 20 A
 Punch Current	Proud funkce Hot Start. Nastavení této hodnoty umožňuje nastavit krátkodobé zvýšení proudu bezprostředně po zapálení oblouku. Rozsah nastavení: 15 – 45 A
 Punch Time	Doba průrazu. Nastavení této hodnoty umožňuje nastavit dobu trvání funkce Hot Start. Delší impuls funkce Hot Start poskytuje na začátku více energie, 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

D – Otočný knoflík pro nastavení řezacího proudu



Otočný knoflík slouží k nastavení proudu řezání a hodnot parametrů a funkcí.

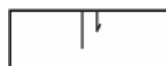
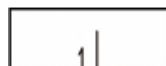
E – Tlačítko pro výběr zdroje vzduchu



Tlačítko slouží k výběru zdroje přívodu vzduchu:

	Internal Air	Řezání s využitím vestavěného kompresoru
	External Air	Řezání s využitím externího kompresoru

E – Tlačítko režimu řezání



Tlačítko slouží k volbě režimu řezání:

	CUT	Režim řezání plechu. Tento režim umožňuje nepřetržité řezání plechových listů. 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.
	MESH	Režim řezání pletiva, nepřetržité řezání materiálů z kovového pletiva. V tomto režimu se pilotní oblouk zapne automaticky v případě přerušení řezání. Po obnovení řezání se opět zapne řezací oblouk a pilotní oblouk se vypne. Tento cyklus se bude nepřetržitě opakovat tak dlouho, jak bude nutné. Tento režim lze použít k řezání zkorodovaných dílů. Způsobuje rychlejší opotřebení spotřebního materiálu.

10. ŘEZÁNÍ VZDUŠNOU PLASMOU

10.1. Nastavení parametrů řezání

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

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

10.2. 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 rukojeť k řezanému předmětu a v závislosti na tloušťce řezaného materiálu ji buď lehce

přiložte, nebo udržujte ve vzdálenosti cca 2 mm a stiskněte tlačítko na rukojeti. Dojde k zapálení oblouku mezi elektrodou

a tryskou držáku a současně se otevře vzduchový ventil, což způsobí vyfouknutí pilotního oblouku ven z trysky. Pokud je tryska v kontaktu s řezaným dílem nebo v odpovídající vzdálenosti od něj, dojde k zapálení hlavního oblouku a tím k zahájení procesu řezání, který bude trvat až 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 jeho poškození!

10.3. 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 dílu, v konstantní vzdálenosti od něj. V případě přerušení hoření oblouku během řezání je třeba uvolnit a následně 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 vyhazován 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, proud není schopen kov dostatečně roztavit a vymrští jej ven z řezaného dílu, což může způsobit, že se část roztaveného kovu nasměruje k trysce, a tím vést k vážné poruše.

Při řezání tenkých plechů a hliníku by řez měl začínat pomalu, aby došlo ke správnému proniknutí do materiálu. Rychlost řezání lze zvýšit poté, co oblouk pronikne spodním okrajem řezaného materiálu.

Během běžného 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 nutné 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.

11. NEŽ ZAVOLÁTE SERVIS

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

Veškeré opravy zařízení smí být prováděny výhradně po odpojení zástrčky ze zásuvky.

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

Příznaky	Příčina	Postup
Žádné napájení, signál poruchy nebo nesprávná funkce přístroje	Chybějící připojení nebo uvolněná zástrčka uvnitř zařízení	Zkontrolujte a zajistěte správné 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 způsobuje spuštění ochrany proti přepětí	Vypněte zařízení na 2–3 minuty a znovu jej zapněte
	Krátkodobé zapnutí a vypnutí spínače způsobilo aktivaci jistice proti přepětí	Vypněte zařízení na 2–3 minuty a znovu jej zapněte
Oblouk se nezapaluje	Chybí správný kontakt svorky zemního vodiče	Zajistěte správný kontakt svorky zemního vodiče
	Poškozený spínač v plazmové rukojeti	Vyměňte spínač
	Nesprávné připojení plazmové svorky k zařízení	Zkontrolujte stav elektrických připojení držáku, zkontrolujte, zda nejsou kolíky v zásuvce ulomené nebo zda se nezasekávají
Displej zobrazuje kód E03	Zařízení se přehřálo.	Zařízení nevypínejte. Počkejte několik minut, až dioda zhasne, a pokračujte v řezání.

Ventilátor nefunguje	Ventilátor byl zablokován ohnutým krytem	Vyrovnejte kryt ventilátoru
Neuspokojivá kvalita řezu	Špatná kvalita použitých materiálů a spotřebních dílů spotřebního materiálu,	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 přeruší svařovací proud, jakmile 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 při řezání není příliš vysoký, a poté zařízení vypněte a znovu zapněte.

12. NÁVOD K PROVOZU A SEZNAM PROVOZNÍCH DÍLŮ

Provoz zařízení CUTTER 42 COMPRESSOR by měl probíhat v prostředí bez žíravých látek a vysokého zaprášení. Zařízení neumísťujte na prašná místa ani do blízkosti běžících brusek apod. Prach a znečištění řídicích desek, kabelů a spojů uvnitř zařízení kovovými pilinami může vést ke zkratu a v důsledku toho k poškození řezačky.

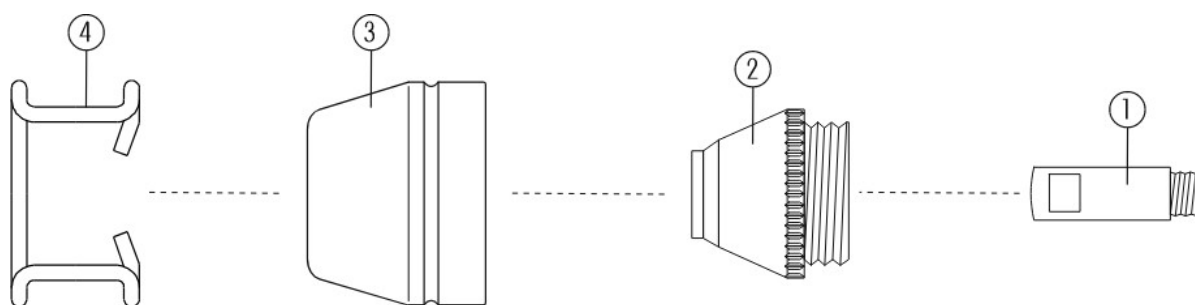
Je třeba se vyvarovat provozu v prostředí s vysokou vlhkostí, a to zejména v situacích, kdy se na kovových částech vyskytuje rosa.

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

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

- kolísání efektivní hodnoty napájecího napětí maximálně 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.

13. 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 profukováním stlačeným vzduchem, abyste odstranili prach a kovové piliny z ovládacích desek, kabelů a elektrických spojů.

Nejméně jednou za půl roku je třeba provést celkovou prohlídku a zkontrolovat stav elektrických spojů, zejména:

- stavu ochrany proti úrazu elektrickým proudem
- stavu izolace
- stavu ochranných zařízení
- správné funkce chladicího systému

Poškození způsobená provozem řezačky v nevhodných podmínkách a nedodržením pokynů pro údržbu nejsou předmětem záručních oprav.

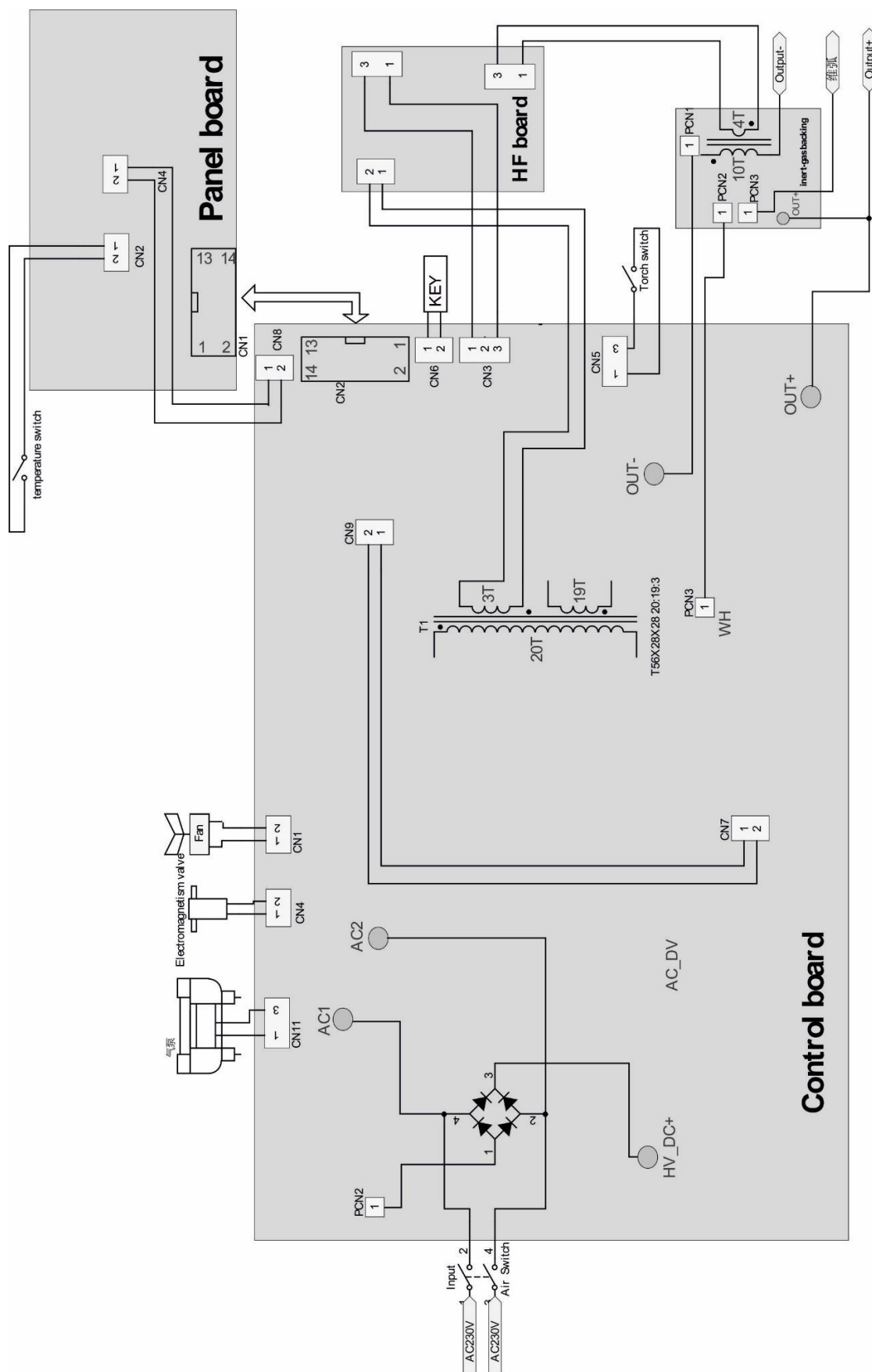
14. POKYNY PRO SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVU

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

15. SPECIFIKACE SADY

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

16. ELEKTRICKÝ SCHÉMA



17. ZÁRUKA

Záruka se poskytuje na dobu 12 měsíců pro podnikatele, avšak s výjimkou nároků souvisejících s ručením, nebo na dobu 24 měsíců pro spotřebitele od data prodeje.

Záruka bude uznána po předložení dokladu o nákupu (faktura nebo účtenka) a záručního listu s uvedeným názvem produktu, výrobním číslem, datem prodeje a razítkem prodejny.

Chcete-li zadat záruční opravu, 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 plazmovou rukojetí. Reklamace zařízení bez plazmové rukojeti nebudou vyřizovány.

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



Pokud se chystáte tento výrobek zlikvidovat, 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 použitém elektrickém a elektronickém 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 velkoobchodníci a maloobchodníci s tímto zařízením a také obecní organizační jednotky zabývající se sběrem odpadů.

Výše uvedené zákonné povinnosti byly zavedeny s cílem omezit množství odpadu vznikajícího z vyřazených elektrických a elektronických zařízení a zajistit odpovídající úroveň sběru, využití a recyklace vyřazených zařízení. Správné plnění těchto povinností má význam zejména v případě, že se v opotřebovaném zařízení nacházejí nebezpečné složky, které mají obzvláště 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/CUTTER42COMPRESSOR/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: **CUTTER 42 COMPRESSOR**

Ochranná známka výrobce: **Sherman[®]**

na který se vztahuje toto prohlášení, splňuje požadavky následujících směrnic Evropské unie a vnitrostátních předpisů, jimiž jsou tyto směrnice prováděny:

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 značky CE na zařízení: 2025

Bytom, dne 08.10.2025

Piotr Polak
(podpis oprávněné osoby)