

NÁVOD NA OBSLUHU

INVERTOROVÁ PLAZMOVÁ REZAČKA
CUTTER 42 LED

Sherman[®]

CE



VAROVANIE!

Pred inštaláciou a spustením zariadenia si prečítajte tento návod

1. VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

Zariadenie možno uviesť do prevádzky a používať až po dôkladnom prečítaní tohto návodu na obsluhu.

Vzhľadom na neustály technický vývoj zariadenia sa jeho vzhľad a niektoré funkcie môžu meniť a ich činnosť sa môže v detailoch líšiť od opisu v návode a na obale. Nejde o chybu zariadenia, ale o výsledok technického pokroku a priebežných konštrukčných úprav. Meniť sa môže aj štandardná výbava zariadenia.

Poškodenie zariadenia spôsobené nesprávnou obsluhou vedie k strate nároku na záruku.
Akékoľvek úpravy rezačky sú zakázané a vedú k strate záruky.

2. BEZPEČNOSŤ

Pracovníci obsluhujúci zariadenie musia mať potrebnú kvalifikáciu na plazmové rezanie:

- poznať pravidlá BOZP pri obsluhu elektrických zariadení, ako sú plazmové rezačky a pomocné zariadenia napájané elektrickou energiou,
- poznať pravidlá BOZP pri obsluhu vzduchových kompresorov,
- poznať obsah tohto návodu a používať zariadenie v súlade s jeho určením.



VAROVANIE



Plazmové rezanie môže ohroziť bezpečnosť obsluhy aj ďalších osôb v okolí. Pri rezaní preto dodržiavajte osobitné bezpečnostné opatrenia. Pred začatím rezania sa oboznámte s predpismi BOZP platnými na pracovisku.

Pri plazmovom rezaní hrozia tieto riziká:

- **ÚRAZ ELEKTRICKÝM PRÚDOM - MÔŽE BYŤ SMRTELNÝ**
- **ŠKODLIVÉ ÚČINKY OBLÚKA NA OČI A POKOŽKU**
- **OTRAVA DYMOM A PLYNMI**
- **POPÁLENINY**
- **NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU A POŽIARU**
- **HLUK**

Ochrana pred úrazom elektrickým prúdom:

- zariadenie pripojte k technicky vyhovujúcej elektrickej sieti s riadnym istením a účinným nulovaním (doplňková ochrana pred úrazom elektrickým prúdom); skontrolujte aj ostatné zariadenia na pracovisku a správne ich pripojte k sieti,
- prúdové káble pripájajte pri vypnutom zariadení,
- nedotýkajte sa súčasne neizolovaných častí plazmového horáka, rezaného predmetu a krytu zariadenia,
- nepoužívajte horáky ani prúdové káble s poškodenou izoláciou,
- pri zvýšenom riziku úrazu elektrickým prúdom (práca vo veľmi vlhkom prostredí a uzavretých nádržiach) pracujte s pomocníkom, ktorý vám pomáha a dohliada na bezpečnosť; používajte odev a rukavice s dobrými izolačnými vlastnosťami,
- ak zistíte akékoľvek nedostatky, obráťte sa na odborníkov, ktorí ich odstránia,
- používanie zariadenia s odstránenými krytmi je zakázané.

Ochrana očí a pokožky pred škodlivými účinkami elektrického oblúka:

- používajte ochranný odev (rukavice, zásteru, koženú obuv),
- používajte ochranné štíty alebo kukly so správne zvoleným filtrom,
- používajte ochranné závesy z nehorľavých materiálov a vhodne zvolte farby stien tak, aby pohlcovali škodlivé žiarenie,

- osoby v okolí chráňte pomocou zásten a ochranných materiálov.

Ochrana pred otravou dymom a plynmi vznikajúcimi pri rezaní:

- hlavu držte mimo oblasti dymu,
- na pracoviskách s obmedzenou výmenou vzduchu používajte vetranie a odsávanie,

- pri práci v uzavretých priestoroch (nádržiach) zabezpečte prívod čerstvého vzduchu,
- používajte masky a respirátory.

Ochrana pred popálením:

- používajte vhodný ochranný odev a obuv proti popáleninám spôsobeným žiarením oblúka a rozstrekom kovu,
- zabráňte znečisteniu odevu mazivami a olejmi, ktoré by mohli spôsobiť jeho vznietenie.

Ochrana pred výbuchom a požiarom:

- je zakázané používať zariadenie a rezať v priestoroch s nebezpečenstvom výbuchu alebo požiaru,
- pracovisko rezania musí byť vybavené hasiacimi prostriedkami,
- pracovisko rezania musí byť v bezpečnej vzdialenosti od horľavých materiálov.

Ochrana pred škodlivými účinkami hluku:

- používajte zátky do uší alebo iné prostriedky na ochranu sluchu,
- upozornite osoby v okolí na nebezpečenstvo.



VAROVANIE!

Prúdový zdroj nepoužívajte na rozmrazovanie zamrznutých potrubí.

Pred spustením zariadenia:

- skontrolujte stav elektrických a mechanických spojov. Je zakázané používať horáky a prúdové káble s poškodenou izoláciou. Nedostatočná izolácia horákov a prúdových káblov môže spôsobiť úraz elektrickým prúdom,
- zabezpečte vhodné pracovné podmienky, najmä primeranú teplotu, vlhkosť a vetranie pracoviska. Pri práci mimo uzavretých priestorov chráňte zariadenie pred zrážkami,
- rezačku umiestnite tak, aby sa dala pohodlne obsluhovať.

Obsluha rezačky musí:

- poznať a dodržiavať predpisy BOZP platné pri plazmovom rezaní,
- používať vhodné osobné ochranné prostriedky: rukavice, zásteru, gumenú obuv, zvärací štít alebo kuklu so správne zvoleným filtrom,
- poznať obsah tohto návodu a používať rezačku v súlade s jej určením.

Akékoľvek opravy zariadenia sa smú vykonávať len po vytiahnutí zástrčky zo sieťovej zásuvky.

Ak je zariadenie pripojené k sieti, nedotýkajte sa holou rukou ani cez vlhký odev žiadnych častí obvodu rezacieho prúdu.

Je zakázané odstraňovať vonkajšie kryty, keď je zariadenie pripojené k sieti.

Svojvoľné úpravy rezačky sú zakázané a môžu narušiť bezpečnosť jej používania.

Všetky údržbové a opravárenské práce smú vykonávať iba oprávnené osoby pri dodržaní pravidiel bezpečnosti práce platných pre elektrické zariadenia.

Je zakázané používať rezačku v priestoroch s nebezpečenstvom výbuchu alebo požiaru!

Pracovisko rezania musí byť vybavené hasiacimi prostriedkami.

Po skončení práce odpojte napájací kábel zariadenia od siete.

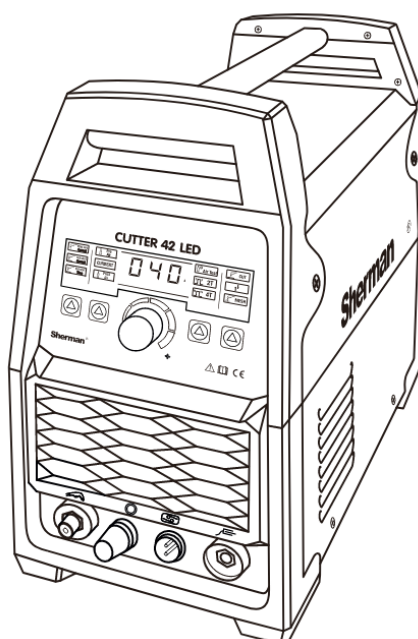
Uvedené riziká a všeobecné pravidlá BOZP nepokrývajú celú problematiku bezpečnosti pri rezaní, pretože nezohľadňujú špecifiká pracoviska. Ich dôležitým doplnkom sú pokyny BOZP pre dané pracovisko, ako aj školenia a pokyny poskytované vedúcimi pracovníkmi.

3. VŠEOBECNÝ OPIS

CUTTER 42 LED je moderné, digitálne riadené zariadenie na rezanie plechov a dielov z uhlíkových a nehrdzavejúcich ocelí, hliníka a medi vzduchovou plazmou. Odporúča sa pre výrobné podniky so stredne intenzívnym využitím rezania a na servisné práce v remeselných dielňach.

Zariadenie má prepínač režimu ovládania 2T/4T a funkciu prefukovania rezacieho horáka vzduchom, ktorá predlžuje životnosť spotrebných dielov. Umožňuje tiež nastaviť prúd pilotného oblúka na optimálnu hodnotu bez poškodenia materiálu. Funkcie Pilot Arc a Hot Start uľahčujú prepichovanie materiálu, zapálenie plazmového oblúka a rezanie materiálov znečistených zvyškami farby, vrstvou korózie alebo oxidov. K dispozícii je aj režim Mesh, v ktorom zariadenie pri prerušení rezu automaticky zapína pilotný oblúk. Pri materiáloch s otvormi, nad ktorými rezací oblúk nehorí, napríklad pri sieťovine, sa tým minimalizuje potreba zapalovať oblúk pri každom drôte siete, čo je časovo a energeticky náročné a zaťažuje spotrebné diely.

Zariadenie je vybavené 4 m plazmovým horákom so zapalovaním HF a jednotkou úpravy vzduchu s redukčným ventilom na nastavenie a kontrolu tlaku vzduchu.



4. TECHNICKÉ PARAMETRE

4.1 Rezačka

	CUTTER 42 LED
Napájacie napätie	AC 230 V 50 Hz
Menovitý rezací prúd / zaťažovateľ	40 A / 60 %
Maximálna hrúbka rezu	20 mm
Rozsah nastavenia rezacieho prúdu	15 - 40 A
Predfuk vzduchu	0,1 – 1 s
Dofuk vzduchu	4 - 60 s
Pilotný oblúk (Pilot Arc)	16 - 20 A
Funkcia Hot Start (prúd)	15 - 45 A
Funkcia Hot Start (čas)	0 - 3 s
Maximálny odber prúdu	30.8 A
Istenie siete	16 A
Pracovný tlak vzduchu	3,5 - 4,5 bar (0,35 – 0,45 MPa)
Hmotnosť (bez príslušenstva)	5,7 kg
Rozmery	330 x 163 x 306 mm
Stupeň krytia	IP21S

4.2 Plazmový horák

Typ horáka	AG60
Maximálna prúdová zaťažiteľnosť	60 A
Zaťažovateľ	60 %
Tlak vzduchu	3,5-4,5 bar (0,35-0,45 MPa)
Prietok vzduchu	120 l/min
Zapaľovanie oblúka	HF
Dĺžka	4 m

Maximálna hrúbka rezu

Maximálna hrúbka rezu bola stanovená pri optimálnych podmienkach rezania uhlíkovej ocele bežnej kvality. Na výber vhodného zariadenia sa odporúča vykonať technologické skúšky v skutočných pracovných podmienkach a na vzorke materiálu.

Zaťažovateľ

Zaťažovateľ sa vzťahuje na 10-minútový interval. Zaťažovateľ 60 % znamená, že po 6 minútach prevádzky zariadenia musí nasledovať 4-minútová prestávka. Zaťažovateľ 100 % znamená, že zariadenie môže pracovať nepretržite, bez prestávok.

Pozor! Skúšky oteplenia sa vykonali pri teplote okolitého vzduchu. Zaťažovateľ pri 40 °C bol určený simuláciou.

Stupeň krytia

Označenie IP udáva stupeň ochrany zariadenia pred vniknutím pevných častíc a vody do jeho vnútra. IP21S znamená, že zariadenie je určené na prácu v uzavretých priestoroch a nie je vhodné na použitie v daždi alebo snehu.

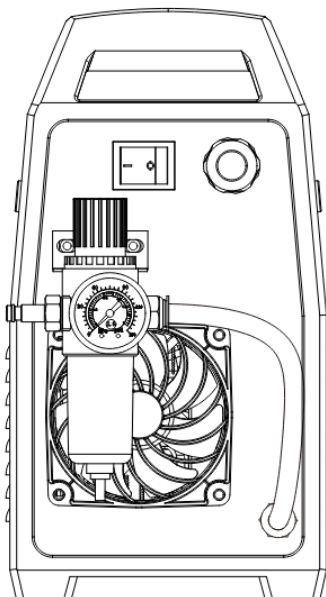
5. KONŠTRUKCIA A PRINCÍP ČINNOSTI

Základom systému premeny elektrickej energie rezačky sú elektronické obvody s technológiou IGBT, ktoré umožňujú prevádzku pri frekvenciách nad 200 kHz.

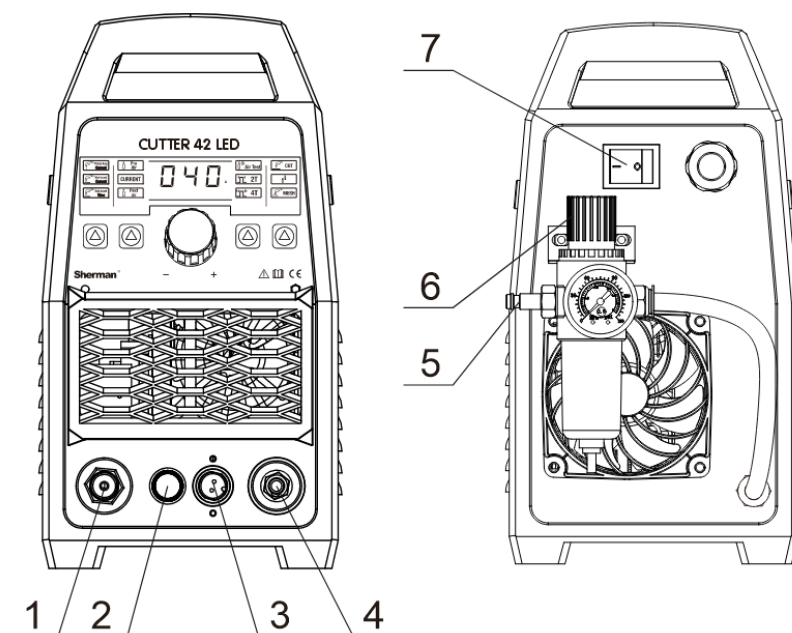
Princíp činnosti spočíva v usmernení napätia jednofázovej napájacej siete na jednosmerné napätie, jeho premene na vysokofrekvenčný obdĺžnikový priebeh, transformácii napätia na hodnotu potrebnú na rezanie a opätovnom usmernení na jednosmerné napätie.

6. MONTÁŽ ZARIADENIA

Pred prvým spustením zariadenia namontujte na jeho zadnú stenu redukčný ventil so sušičom podľa obrázka:

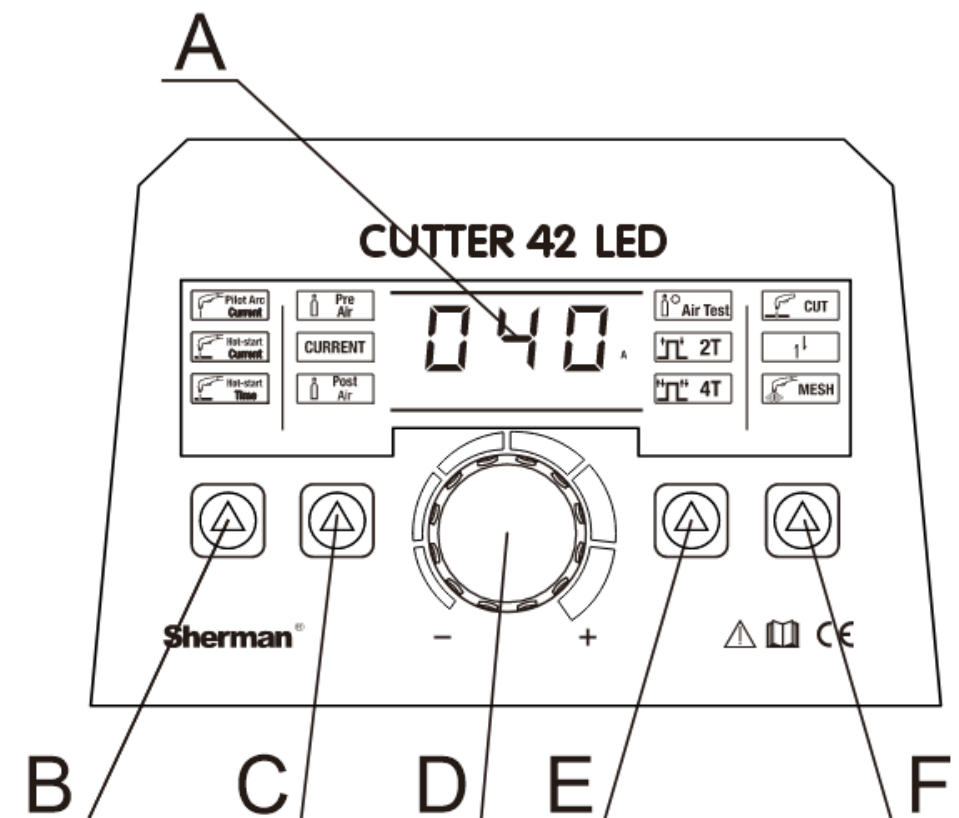


7. PREDNÍ A ZADNÝ PANEL



1. Prúdovo-vzduchový konektor plazmového horáka
2. Svorka ionizátora
3. Ovládací konektor plazmového horáka
4. Zásuvka spätného kábla
5. Prípojka vzduchu
6. Otočný regulátor tlaku vzduchu
7. Hlavný vypínač

8. OVLÁDACÍ PANEL



A - Displej rezacieho prúdu



Displej zobrazuje rezací prúd, hodnoty parametrov a funkcií počas nastavovania alebo chybové kódy. Zoznam chybových kódov je v bode 12 návodu.

B - Tlačidlo funkcií Pilot Arc a Hot Start

Tlačidlo slúži na nastavenie parametrov funkcií Pilot Arc a Hot Start. Tieto funkcie uľahčujú prepichovanie materiálu a zapálenie plazmového oblúka a zabezpečujú stabilný oblúk od začiatku rezania. Sú užitočné najmä pri rezaní materiálov s vrstvou korózie, oxidov alebo zvyškami náterov. Funkciu Hot Start aktivujete nastavením jej trvania na hodnotu vyššiu ako 0.



	Prúd pilotného oblúka. Nastavenie tejto hodnoty určuje intenzitu prúdu pilotného oblúka, ktorý začína rezanie a umožňuje prechod na rezací oblúk. Optimálna hodnota má byť dostatočne vysoká na zapálenie pilotného oblúka, no dostatočne nízka, aby sa materiál nepoškodil. Nastavte ju individuálne podľa materiálu; napríklad pri plechoch pokrytých koróziou bude vyššia. Rozsah nastavenia: 16 - 20 A
	Prúd funkcie Hot Start. Určuje krátkodobu zvýšenú hodnotu prúdu tesne po zapálení oblúka. Rozsah nastavenia: 15 - 45 A
	Čas prepichovania. Týmto parametrom sa nastavuje trvanie funkcie Hot Start. Dlhší impulz Hot Start dodáva na začiatku viac energie, čo uľahčuje prepichnutie hrubších plechov alebo povrchov s povlakom (farba, hrdza, oxidy), ale môže spôsobiť širšiu reznú škáru a zvýšené opotrebovanie elektródy. Rozsah nastavenia: 0 - 3 s

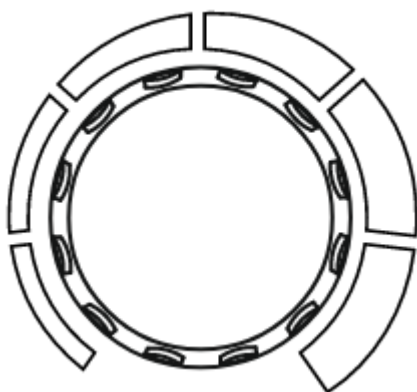
C - Tlačidlo prúdenia vzduchu a rezacieho prúdu



Tlačidlo slúži na výber nastavovaného parametra:

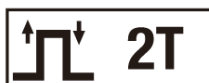
	<p>Čas prúdenia vzduchu tesne pred zapálením plazmového oblúka. Predfuk odstraňuje z miesta zapálenia oblúka nečistoty, napríklad prach alebo voľné piliny. Zabezpečuje tak čistý začiatok a stabilný plazmový oblúk. Rozsah nastavenia: 0,1 - 1 s; výrobné nastavenie 0,1 s</p>
	<p>Rezací prúd.</p>
	<p>Čas dofuku vzduchu po skončení rezania. Dofuk vzduchu slúži na ochladenie hlavy horáka a spotrebných dielov. Jeho čas predĺžujte so zvyšovaním prúdu a intenzity rezania. Rozsah nastavenia: 4 - 60 s; výrobné nastavenie 10 s</p>

D - Otočný regulátor rezacieho prúdu



Regulátor slúži na nastavenie rezacieho prúdu a hodnôt parametrov a funkcií.

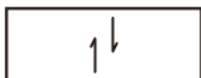
E - Tlačidlo výberu režimu ovládania rezačky



Tlačidlo slúži na výber režimu ovládania rezačky:

	<p>Tento režim slúži na kontrolu správnej funkcie vzduchového rozvodu a jeho čistenie. Pri začatí práce po nočnej odstavke prefukujte plazmový horák rezačky približne 30 sekúnd, aby sa z okruhu odstránil kondenzát. Tým sa predĺži životnosť spotrebných dielov a uľahčí spustenie rezačky.</p>
	<p>Dvojťaktný režim. Stlačte tlačidlo na rukoväti plazmového horáka, zapáľte oblúk a pokračujte v rezaní so stlačeným tlačidlom. Rezanie ukončíte uvoľnením tlačidla na rukoväti.</p>
	<p>Štvortaktný režim. Stlačte tlačidlo na rukoväti plazmového horáka, zapáľte oblúk, uvoľnite tlačidlo a pokračujte v rezaní s uvoľneným tlačidlom. Rezanie ukončíte opätovným stlačením tlačidla.</p>

E - Tlačidlo režimu rezania



Tlačidlo slúži na výber režimu rezania:

	Režim rezania plechov. Umožňuje súvislé rezanie plechových tabúl. Horák v tomto režime vytvára pilotný oblúk približne 3 sekundy. Obmedzuje sa tým jeho trvanie a šetria sa spotrebné diely. Tento režim používajte pri dlhých súvislých rezoch. Ak oblúk zhasne, rezanie obnovte opätovným stlačením tlačidla na horáku.
	Režim rezania sieťoviny, súvislé rezanie kovových sietí. Pri prerušení rezu sa automaticky zapne pilotný oblúk. Po obnovení rezu sa opäť zapne rezací oblúk a pilotný oblúk sa vypne. Tento cyklus sa nepretržite opakuje tak dlho, ako je potrebné. Režim možno použiť aj na rezanie skorodovaných dielov. Spôsobuje rýchlejšie opotrebovanie spotrebných dielov.

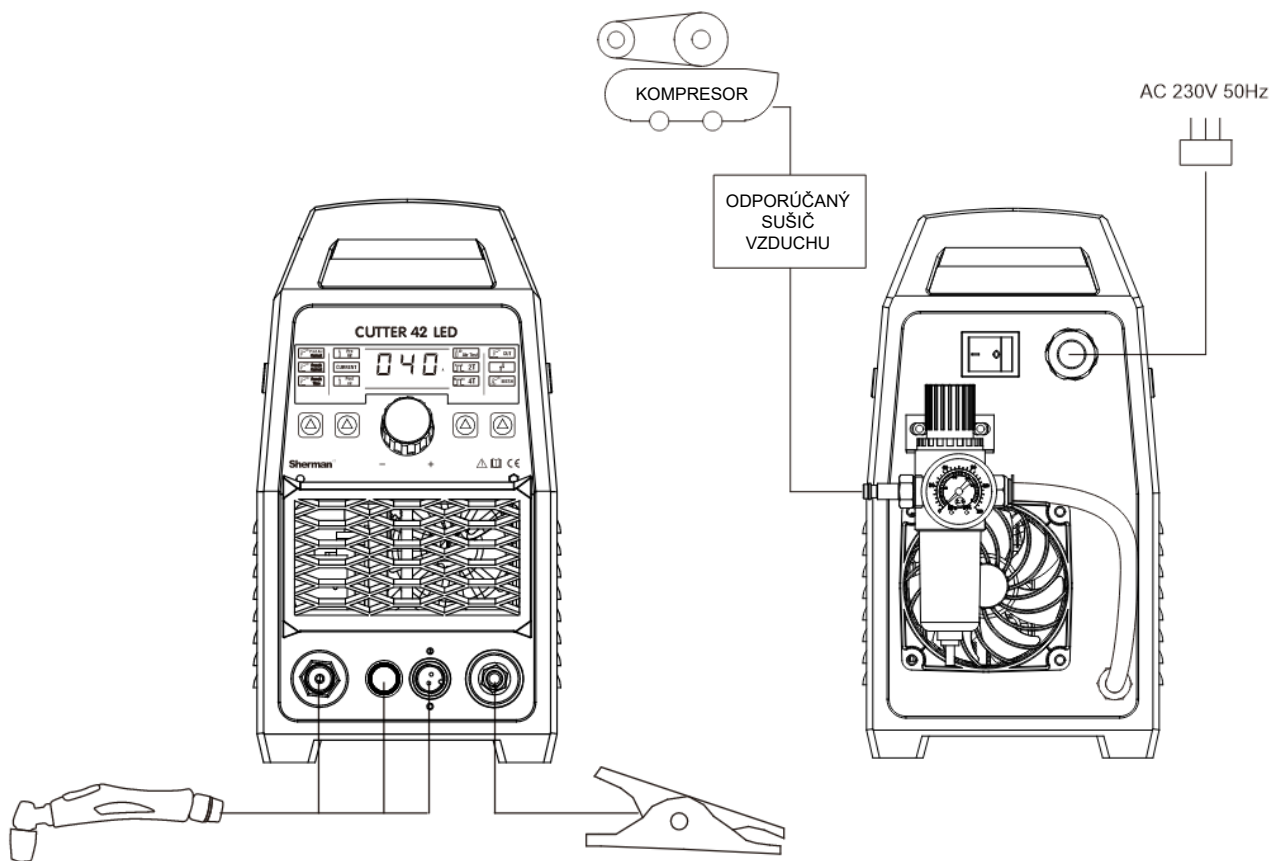
9. PRIPOJENIE K ELEKTRICKEJ SIETI

1. Zariadenie používajte iba v jednofázovej trojvodičovej napájacej sieti s uzemneným nulovým bodom.
2. Plazmová rezačka CUTTER 42 LED je určená na napájanie zo siete 230 V 50 Hz s pomalými poistkami 16 A.
3. Pred pripojením napájania sa uistite, že je vypínač napájania v polohe OFF (vypnuté).

10. VZDUCHOVÝ SYSTÉM

Zariadenie je vybavené jednotkou úpravy vzduchu s filtračným sušičom. Filtračný sušič má automatický vypúšťací ventil s vývodom v spodnej časti sušiča. Vyprázdni sa automaticky po odpojení od pneumatického systému alebo pri poklese tlaku na hodnotu „0“. Možno ho vyprázdniť aj ručne stlačením ventilčeka. Zariadenie umiestnite na podklad tak, aby kvapalina mohla voľne odtekať. **Vytekание kvapaliny zo sušiča je normálny jav a signalizuje správnu funkciu vypúšťacieho ventilu.** Filtračný sušič nevyžaduje ďalšiu obsluhu, iba pravidelnú kontrolu.

11. REZANIE VZDUCHOVOU PLAZMOU



11.1. Príprava zariadenia na prevádzku

Pripojte zástrčku zariadenia do sieťovej zásuvky 230V 50Hz a zariadenie pripojte k zdroju stlačeného vzduchu. Vzduch musí byť suchý a bez oleja. (Ak vzduch z kompresora obsahuje olej alebo vodu, vzduchový systém vybavte prídavným sušičom vzduchu a filtrom.)

Prúdovo-vzduchovú koncovku plazmového horáka pripojte do konektora (1), očkovú koncovku ionizátora upevnite na svorku (2) a ovládaciu zástrčku zapojte do konektora (3). Svorku spätného kábla pevne prichyťte k rezanému materiálu. Koncovku kábla zapojte do zásuvky (4).

11.2. Nastavenie parametrov rezania

Rezací prúd a tlak vzduchu nastavte podľa hrúbky rezaného materiálu. Optimálne hodnoty rezacieho prúdu a tlaku sa môžu líšiť podľa druhu materiálu.

Nastavte čas dofuku vzduchu po skončení rezania tak, aby sa plazmový horák a jeho spotrebné diely mohli ochladiť.

11.3. Zapálenie oblúka

Pri začatí práce po nočnej odstávke prefukujte plazmový horák rezačky približne 30 sekúnd v režime Air Test, aby sa z okruhu odstránil kondenzát. Tým sa predĺži životnosť spotrebných dielov a uľahčí spustenie rezačky.

Priblížte horák k rezanému dielu. Podľa hrúbky materiálu sa ho zľahka dotýkajte alebo udržiavajte vzdialenosť približne 2 mm a stlačte tlačidlo na horáku. Medzi elektródou a dýzou horáka sa zapáli oblúk a súčasne sa otvorí vzduchový ventil, čím sa pilotný oblúk vyfúkne von z dýzy. Ak sa dýza dotýka rezaného dielu alebo je v správnej vzdialenosti od neho, zapáli sa hlavný oblúk a začne sa rezanie, ktoré bude pokračovať až do uvoľnenia tlačidla na horáku.

POZOR! Nestláčajte tlačidlo vo vzdialenosti väčšej ako 2 mm od rezaného materiálu. Ak sa oblúk nezapáli do 2 sekúnd, tlačidlo uvoľnite. Zapnutie ionizátora na viac ako 2 sekundy môže spôsobiť jeho poškodenie!

11.4. Vedenie rezu.

Aby oblúk počas rezania horel stabilne, posúvajte horák voči materiálu rovnomerne a jeho dýzu držte kolmo na rezaný diel v stálej vzdialenosti od neho. Ak oblúk počas rezania zhasne, uvoľnite a znovu stlačte tlačidlo na horáku; pilotný oblúk sa opäť zapáli.

Správnu rýchlosť rezania posúďte podľa uhla, pod ktorým je materiál vyfukovaný zo spodnej hrany rezu, a podľa prúdu vyfukovaného materiálu a reznej plochy. Najlepšie výsledky dosiahnete pri najvyšších prípustných rýchlostiach rezania.

Pri príliš vysokej rýchlosti rezania prúd plazmy nedokáže kov dostatočne roztaviť a vyfúknuť z rezaného dielu. Časť roztaveného kovu sa tak môže obrátiť smerom k dýze a spôsobiť vážnu poruchu.

Tenké plechy a hliník začínajte rezať pomaly, aby oblúk správne prenikol materiálom. Rýchlosť rezania môžete zvýšiť po preniknutí oblúka cez spodnú hranu materiálu.

Pri bežnej práci udržiavajte vzdialenosť horáka od materiálu od 0 do 2 mm.

Pilotný oblúk nezapínajte bez úmyslu rezať, pretože sa tým zbytočne opotrebováva elektróda a dýza.

Ak oblúk zábleskuje, jeho plameň je zelený alebo vydáva nezvyčajný zvuk, zariadenie ihneď vypnite a skontrolujte stav spotrebných dielov.

Rezanie možno prerušiť uvoľnením tlačidla na horáku (režim 2T), opätovným stlačením tlačidla (režim 4T) alebo prudkým oddialením horáka od materiálu.

Po zhasnutí oblúka bude ešte niekoľko sekúnd prúdiť stlačený vzduch. Oneskorené vypnutie jeho prietoku slúži na ochladenie rozohriatych častí horáka.

12. SKÔR NEŽ ZAVOLÁTE SERVIS

Pri nesprávnej činnosti zariadenia si pred odoslaním rezačky do servisu prejdite zoznam základných porúch a pokúste sa ich odstrániť.

Akékoľvek opravy zariadenia sa smú vykonávať len po vytiahnutí zástrčky zo sieťovej zásuvky.

Pozor! Zariadenie nie je zaplombované a používateľ môže odstrániť kryt rezačky na odstránenie drobných porúch.

Príznaky	Príčina	Postup
Bez napájania, signalizácia poruchy alebo nesprávna činnosť zariadenia	Odpojená alebo uvoľnená zástrčka vo vnútri zariadenia	Skontrolujte a opravte pripojenie všetkých zástrčiek vo vnútri zariadenia.
Po zapnutí napájania sa kontrolka napájania nerozsvieti	Chýba napájacie napätie	Skontrolujte poistky sieťového prívodu. Skontrolujte napätie v sieti.
Po pripojení napájania sa kontrolka napájania nerozsvieti	Vypínač napájania je v polohe OFF	Prepnite vypínač napájania do polohy ON.
Kontrolka napájania svieti, ventilátor nepracuje, chýba výstupné napätie.	Napájacie napätie je nestabilné a aktivuje prepäťovú ochranu	Vypnite zariadenie na 2-3 min a znovu ho zapnite.
	Rýchle zapnutie a vypnutie vypínača aktivovalo prepäťovú ochranu	Vypnite zariadenie na 2-3 min a znovu ho zapnite.
Oblúk sa nezapáli	Nedostatočný kontakt svorky spätného kábla	Zlepšite kontakt spätnej svorky.
	Poškodený spínač v plazmovom horáku	Vymeňte spínač.
	Nesprávne pripojenie plazmového horáka k zariadeniu	Skontrolujte elektrické spoje horáka a overte, či kolíky v konektore nie sú zlomené alebo zaseknuté.
Displej zobrazuje E03	Zariadenie sa prehrialo.	Zariadenie nevypínajte. Počkajte niekoľko minút, kým kontrolka zhasne, a pokračujte v rezaní.
Ventilátor nepracuje	Ventilátor je zablokovaný ohnutým krytom	Vyrovajte kryt ventilátora.
Nevyhovujúca kvalita rezu	Nekvalitné použité materiály a spotrebné diely	Vymeňte spotrebné diely.
	Nesprávny prietok vzduchu.	Skontrolujte prírodnú vzduchovú hadicu, opravte jej pripojenie k prípojkám a overte stav rýchlospojok. Skontrolujte vzduchový kompresor.

Zoznam chybových kódov:

E02	Poškodený termostat
E03	Tepelná ochrana. Zariadenie má automatický tepelný spínač, ktorý pri príliš vysokej teplote preruší rezací prúd. V takom prípade rezačku nevypínajte ani neodpájajte jej napájanie. Po dosiahnutí správnej teploty sa spínač automaticky resetuje.
E05	Aktivovaná ochrana proti preťaženiu. Uistite sa, že rezací prúd nie je príliš vysoký, potom zariadenie vypnite a opäť zapnite.

13. POKYNY NA PREVÁDZKU A ZOZNAM SPOTREBNÝCH DIELOV

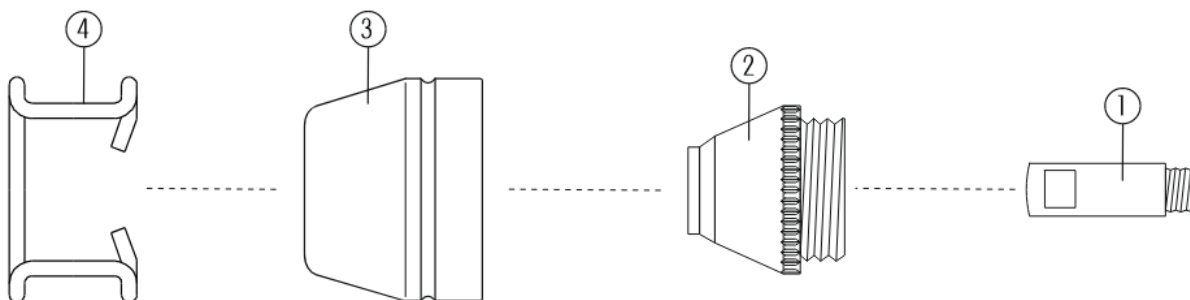
CUTTER 42 LED používajte v prostredí bez korozívnych látok a nadmerného množstva prachu. Zariadenie neumiestňujte na prašné miesta, do blízkosti pracujúcich brúsok a podobne. Prach a kovové piliny na radiacích doskách, vodičoch a spojoch vnútri zariadenia môžu spôsobiť elektrický skrat a následné poškodenie zariadenia. Vyhnite sa prevádzke vo veľmi vlhkom prostredí, najmä ak sa na kovových častiach zráža vlhkosť.

Ak sa na kovových častiach vytvorí kondenzácia, napríklad po prenesení studeného zariadenia do teplej miestnosti, počkajte, kým zmizne. Pri práci vonku sa odporúča umiestniť rezačku pod prístrešok, aby bola chránená pred nepriaznivým počasím.

Zariadenie CUTTER 42 LED sa musí používať za týchto podmienok:

- zmeny efektívnej hodnoty napájacieho napätia najviac o 10 %
- teplota okolia od -10 °C do +40 °C
- atmosférický tlak 860 až 1060 hPa
- relatívna vlhkosť okolitého vzduchu najviac 80 %
- nadmorská výška do 1000 m

Zoznam spotrebných dielov plazmového horáka AG60:



Č.	Názov	Katalógové číslo TECWELD	Referenčné číslo
1	Elektroda	7812910	PR0031
2	Dýza 0,9	7812906	PD0130-09
	Dýza 1,0	7812907	PD0130-10
3	Ochranná hubica	7812912	PC0021-1
4	Pružinová dištančná opierka	7812911	W0300184

Úplný zoznam spotrebných a náhradných dielov je dostupný na www.tecweld.pl a vo firme TECWELD. Tieto diely je možné zakúpiť priamo.

14. POKYNY NA ÚDRŽBU

Pri každodennej prevádzke udržiavajte rezačku v čistote a kontrolujte stav vonkajších spojov. Pravidelne vypúšťajte vodu z nádoby filtra regulátora vzduchu stlačením ventilu na spodnej stene rezačky.

Pravidelne vymieňajte spotrebné diely.

Pravidelne, podľa pracovných podmienok, vyčistite vnútro zariadenia vyfúkaním stlačeným vzduchom. Odstráňte prach a kovové piliny z radiacích dosiek, elektrických káblov a spojov.

Najmenej raz za šesť mesiacov vykonajte celkovú kontrolu zariadenia a elektrických spojov, najmä:

- stavu ochrany pred úrazom elektrickým prúdom
- stavu izolácie
- stavu ochranných systémov
- správnej činnosti chladiaceho systému

Na poškodenia spôsobené prevádzkou rezačky v nevhodných podmienkach alebo nedodržaním pokynov na údržbu sa záručné opravy nevzťahujú.

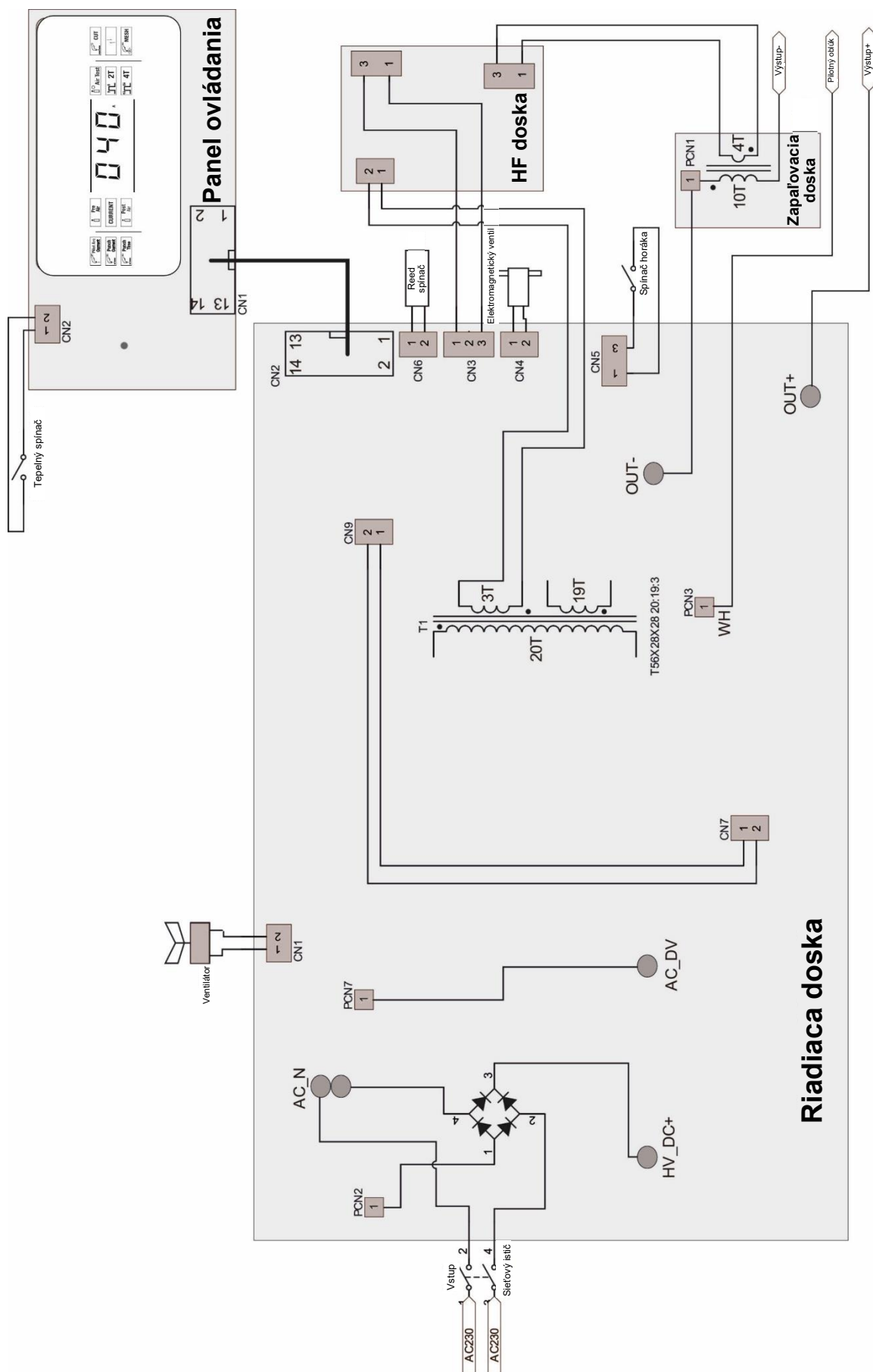
15. POKYNY NA SKLADOVANIE A PREPRUVU

Zariadenie skladujte pri teplote od -10 °C do +40 °C a relatívnej vlhkosti do 80 %, bez korozívnych výparov a prachu. Zabalené zariadenie prepravujte krytým dopravným prostriedkom. Počas prepravy ho zaistite proti posunutiu a zabezpečte jeho správnu polohu.

16. OBSAH SÚPRAVY

1. Rezačka	1 ks
2. Plazmový rezací horák AG60	1 ks
3. Spätný kábel s kliešťovou svorkou	1 ks
4. Jednotka úpravy vzduchu	1 ks
5. Vzduchová hadica	1 ks
6. Návod na obsluhu	1 ks
7. Obal	1 ks

17. ELEKTRICKÁ SCHÉMA



18. ZÁRUKA

Záruka sa poskytuje na 12 mesiacov podnikateľom, s vylúčením nárokov zo zákonnej zodpovednosti za vady, alebo na 24 mesiacov spotrebiteľom odo dňa predaja.

Záruka bude uznaná po predložení dokladu o kúpe (faktúry alebo pokladničného dokladu) a záručného listu s názvom výrobku, výrobným číslom, dátumom predaja a pečiatkou predajne.

Na objednanie záručnej opravy vyplňte formulár na stránke www.tecweld.pl v záložke SERWIS. Na základe nahlásenia bude zabezpečená preprava zariadenia do servisu kuriérskou spoločnosťou. Zariadenia odoslané iným spôsobom na náklady firmy TECWELD nebudú prijaté!

Rezačka musí byť dodaná spolu s plazmovým horákom. Reklamácie zariadenia bez plazmového horáka nebudú vybavené.

Zariadenie zasielané na reklamáciu musí byť zabalené v pôvodnej kartónovej škatuli a zaistené pôvodnými polystyrénovými výplňami. TECWELD nezodpovedá za poškodenie rezačky vzniknuté počas prepravy.



Ak chcete tento výrobok zlikvidovať, nevyhadzujte ho do bežného komunálneho odpadu. Podľa smernice WEEE (smernica 2012/19/UE) platnej v Európskej únii sa použité elektrické a elektronické zariadenia musia likvidovať oddelene.

V Poľsku je podľa zákona z 11. septembra 2015 o odpade z elektrických a elektronických zariadení zakázané odkladať vyradené zariadenia označené symbolom prečiarknutého kontajnera spolu s ostatným odpadom.

Používateľ, ktorý chce výrobok zlikvidovať, je povinný odovzdať odpad z elektrických a elektronických zariadení na zbernom mieste. Zberné miesta prevádzkujú okrem iného veľkoobchodní a maloobchodní predajcovia týchto zariadení a obecné organizácie zabezpečujúce zber odpadu.

Uvedené zákonné povinnosti boli zavedené s cieľom znížiť množstvo odpadu z elektrických a elektronických zariadení a zabezpečiť primeranú úroveň jeho zberu, zhodnocovania a recyklácie. Správne plnenie týchto povinností je zvlášť dôležité, ak použité zariadenia obsahujú nebezpečné súčasti s mimoriadne nepriaznivým vplyvom na životné prostredie a zdravie ľudí.

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

VYHLÁSENIE O ZHODE 01/CUTTER42LED/2025

Splnomocnený zástupca výrobcu:

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

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

Vyhlasujeme, že nižšie uvedený výrobok:

Plazmová rezačka

Typ:	CUT40H
Obchodný názov:	CUTTER 42 LED
Ochranná známka výrobcu:	Sherman[®]

na ktorý sa vzťahuje toto vyhlásenie, spĺňa požiadavky nasledujúcich smerníc Európskej únie a vnútroštátnych predpisov, ktorými sa tieto smernice vykonávajú:

Smernica o nízkom napätí LVD 2014/35/EU

Smernica o elektromagnetickej kompatibilite EMC 2014/30/EU

Smernica RoHS II 2011/65/UE

a je v zhode s týmito normami:

PN-EN IEC 60974-1:2023-05/A11:2023-09 Zariadenia na oblúkové zváranie -- Časť 1: Zváracie zdroje energie,

PN-EN IEC 60974-10:2022-07 Zariadenia na oblúkové zváranie -- Časť 10: Požiadavky na elektromagnetickú kompatibilitu (EMC),

PN-EN IEC 63000:2019-01 Technická dokumentácia na posudzovanie elektrických a elektronických výrobkov z hľadiska obmedzenia nebezpečných látok.

Rok umiestnenia označenia CE na zariadení: 2024

Bytom, dňa 08.08.2025

Piotr Polak
(podpis oprávnenej osoby)