

Sherman[®]

V4.4 14-08-2026

NÁVOD NA OBSLUHU

INVERTOROVÁ PLAZMOVÁ REZAČKA CUTTER 70



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 môžu byť niektoré jeho funkcie upravené a ich činnosť sa môže v detailoch líšiť od opisu v návode. Nejde o poruchu zariadenia, ale o výsledok technického pokroku a priebežných konštrukčných úprav.

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 bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci s elektrickými zariadeniami, napríklad s plazmovými rezačkami a pomocnými zariadeniami napájanými elektrickou energiou,
- poznať pravidlá bezpečnosti a ochrany zdravia pri obsluhu vzduchových kompresorov,
- poznať obsah tohto návodu a používať zariadenie v súlade s jeho určením.



VAROVANIE



Plazmové rezanie môže ohroziť bezpečnosť obsluhy a osôb v okolí. Pri rezaní preto dodržiavajte osobitné bezpečnostné opatrenia. Pred začatím rezania sa oboznámte s predpismi bezpečnosti a ochrany zdravia platnými na pracovisku.

Pri plazmovom rezaní hrozia tieto nebezpečenstvá:

- **ZÁSAH ELEKTRICKÝM PRÚDOM – MÔŽE BYŤ SMRTEĽNÝ**
- **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 spôsobilkej elektrickej inštalácii s vhodným istením a riadnym ochranným uzemnením (doplnková ochrana pred úrazom elektrickým prúdom); skontrolujte aj ostatné zariadenia na pracovisku a správne ich pripojte k sieti,
- napájacie káble pripájajte len pri vypnutom zariadení,
- nedotýkajte sa súčasne neizolovaných častí plazmového horáka, rezaného obrobku a krytu zariadenia,
- nepoužívajte horák ani napájacie káble s poškodenou izoláciou,
- pri zvýšenom riziku úrazu elektrickým prúdom (práca vo veľmi vlhkom prostredí a uzavretých nádržiach) pracujte s pomocníkom, ktorý pomáha pri práci a dohliada na bezpečnosť; používajte odev a rukavice s dobrými izolačnými vlastnosťami,
- ak zistíte akékoľvek nedostatky, obráťte sa na odborníkov, ktorí ich odstránia,
- Zariadenie sa nesmie používať s odstránenými krytmi.

Ochrana očí a pokožky pred škodlivými účinkami elektrického oblúka:

- používajte ochranný odev (rukavice, zásteru, koženú obuv),
- používajte ochranné štíty alebo zväracie kukly so správne zvoleným filtrom,
- používajte ochranné závesy z nehorľavých materiálov a vhodne zvolte farby stien, ktoré pohlcujú škodlivé žiarenie,
- osoby v okolí chráňte zástenami a ochrannými materiálmi.

Ochrana pred otravou dymom a plynmi vznikajúcimi pri rezaní:

- držte hlavu mimo oblasti s dymom,
- 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 na ochranu pred popáleninami spôsobenými žiarením oblúka a rozstrekom kovu,
- zabráňte znečisteniu odevu mazivami a olejmi, ktoré môžu spôsobiť jeho vznietenie,

Ochrana pred výbuchom a požiarom:

- zariadenie sa nesmie používať ani rezať v priestoroch s nebezpečenstvom výbuchu alebo požiaru,
- pracovisko rezania vybavte hasiacimi prostriedkami,
- pracovisko rezania umiestnite 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!

Zdroj nepoužívajte na rozmrazovanie zamrznutých potrubí.

Pred spustením zariadenia:

- skontrolujte elektrické a mechanické spoje. Je zakázané používať horák a napájacie káble s poškodenou izoláciou. Nedostatočná izolácia káblov horáka a napájania 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.

Osoby obsluhujúce rezačku musia:

- poznať a dodržiavať predpisy bezpečnosti a ochrany zdravia platné pri plazmovom rezaní,
- používať vhodné osobné ochranné prostriedky: rukavice, zásteru, gumenú obuv, zvarací štít alebo kuklu so správne zvoleným filtrom,
- poznať obsah tohto návodu a používať rezačku na určený účel.

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

Keď je zariadenie pripojené k sieti, nesmiete sa holou rukou ani cez vlhký odev dotýkať žiadnej súčasti obvodu rezacieho prúdu.

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

Akékoľvek svojvoľné úpravy rezačky sú zakázané a môžu zhoršiť bezpečnosť.

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

Používanie rezačky v priestoroch s nebezpečenstvom výbuchu alebo požiaru je zakázané!

Pracovisko rezania musí byť vybavené hasiacimi prostriedkami.

Po skončení práce odpojte napájací kábel zariadenia zo zásuvky.

Uvedené nebezpečenstvá a všeobecné pravidlá bezpečnosti a ochrany zdravia nepokrývajú celú problematiku bezpečnosti pri rezaní, pretože nezohľadňujú osobitosti pracoviska. Dôležitým doplnením sú miestne bezpečnostné pokyny, školenia a poučenia poskytované vedúcimi pracovníkmi.

3. VŠEOBECNÝ OPIS

CUTTER 70 slúži na rezanie plechov a oceľových, hliníkových a medených dielov vzduchovou plazmou. Ide o invertorové zariadenie vyrobené z technologicky vyspelých súčiastok využívajúcich technológiu IGBT.

Použitie invertorovej technológie výrazne znížilo rozmery a hmotnosť zariadení, čo umožňuje ich používanie aj na obzvlášť ťažko prístupných miestach.

4. TECHNICKÉ PARAMETRE

4.1 Rezačka

Napájacie napätie	AC 3x400V 50Hz
Maximálny vstupný prúd	6.9 kVA
Menovitý rezací prúd / zaťažovateľ	65 A / 60%
Maximálna hrúbka rezu	23 mm
Rozsah nastavenia rezacieho prúdu	20-65 A
Spôsob nastavenia rezacieho prúdu	Plynulý
Maximálny príkon	12 A
Hmotnosť	19.4 kg
Rozmery	570 x 255 x 490 mm
Stupeň ochrany pred úrazom el. prúdom	IP21

4.2 Plazmový horák

Typ horáka	A-81 typu Trafimet
Maximálna prúdová zaťažiteľnosť	80A
Zaťažovateľ	60 %
Tlak vzduchu	4.5-5.0 bar (0.45-0.50 MPa)
Prietok vzduchu	160 l/min
Zapaľovanie oblúka	Bezkontaktné (HF)
Dĺžka	6m

Maximálna hrúbka rezu

Maximálna hrúbka rezu bola určená za optimálnych podmienok rezania bežnej uhlíkovej ocele. Pri výbere vhodného zariadenia sa odporúča vykonať technologické skúšky v skutočných prevádzkových podmienkach na vzorke príslušného 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 teplote 40 °C bol určený simuláciou.

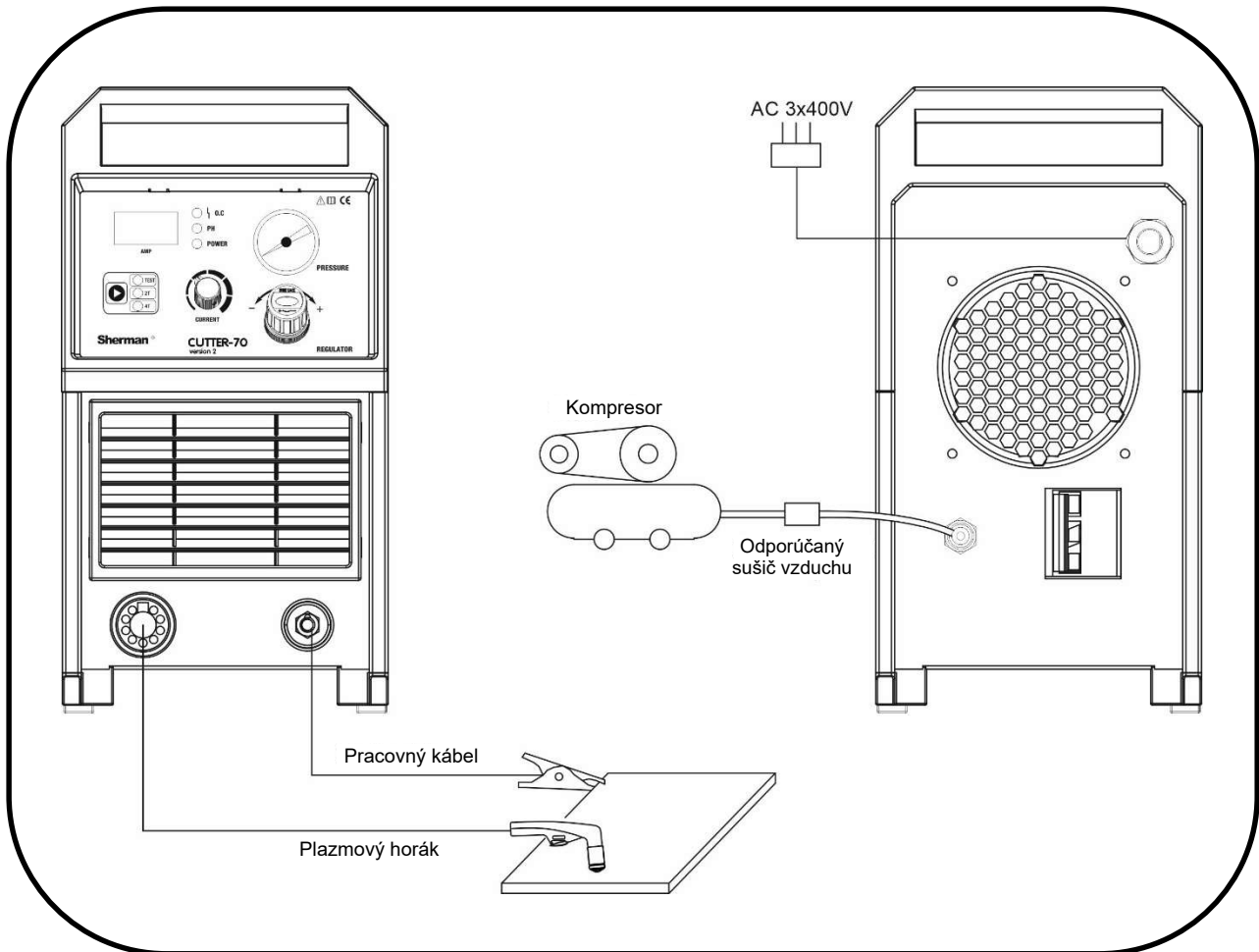
Stupeň krytia

IP označuje odolnosť zariadenia proti vniknutiu pevných častíc a vody. IP21 znamená, že zariadenie je vhodné na používanie v interiéri, ale nie v daždi alebo snehu.

5. KONŠTRUKCIA A PRINCÍP ČINNOSTI

Základom meniča 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 na napätie potrebné na rezanie a následnom opätovnom usmernení na jednosmerné napätie.



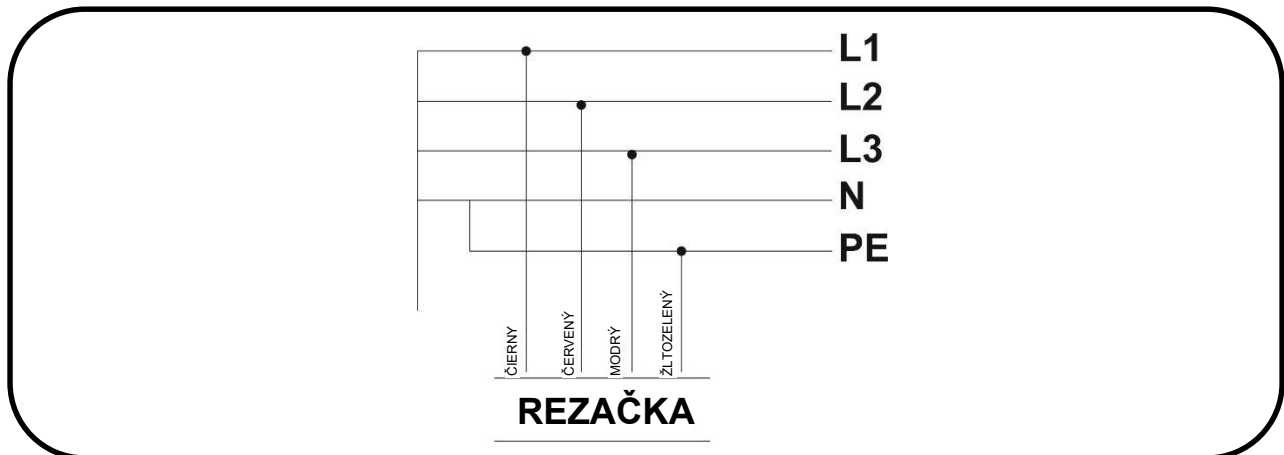
6. PRIPOJENIE K ELEKTRICKEJ SIETI

1. Zariadenia používajte iba v trojfázovej štvorvodičovej napájacej sústave s uzemneným nulovým bodom.
2. Plazmová rezačka CUTTER 70 je určená pre sieť 3x400 V, 50 Hz, istenú pomalými poistkami 16 A.
3. Zariadenie je vybavené napájacím káblom so zástrčkou. Pred pripojením k sieti overte, že hlavný vypínač (13) je v polohe OFF.

6.1 Pripojenie napájacích vodičov k sieťovej zástrčke

Žltozelený vodič (ochranný vodič) sa má v sieťovej zástrčke pripojiť na miesto označené symbolom „PN“ alebo „N“.

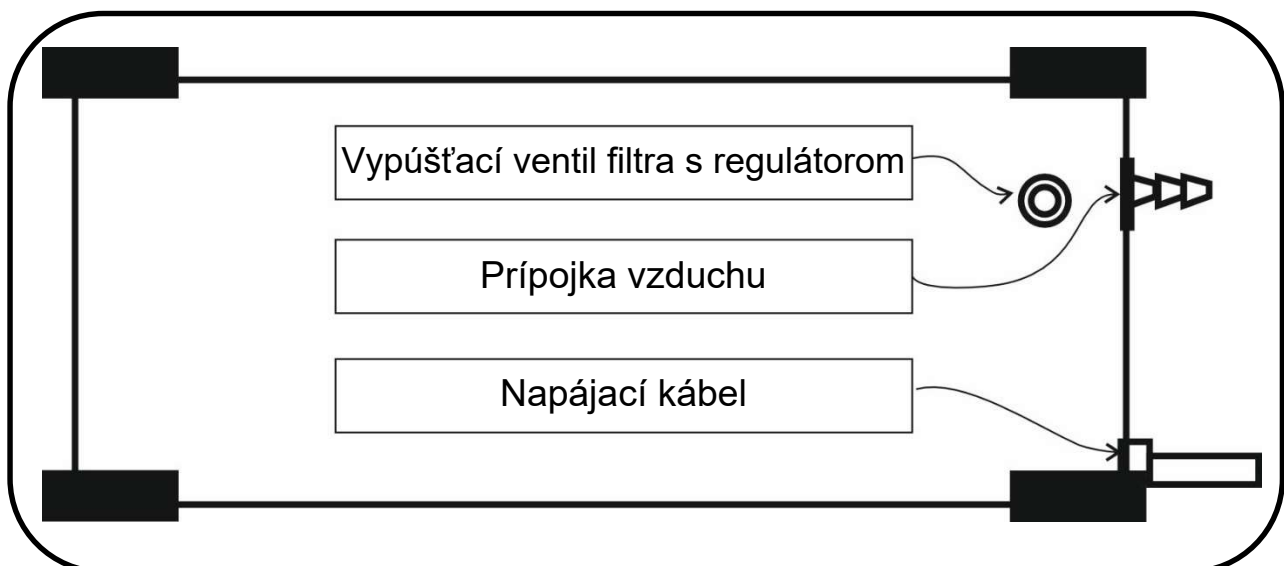
Čierny, červený a modrý vodič sú napájacie (fázové) vodiče zariadenia a musia sa v sieťovej zástrčke pripojiť na miesta označené L1, L2, L3 alebo R1, S2, T3. Poradie pripojenia fázových vodičov na tieto miesta je ľubovoľné a nemení činnosť zariadenia.



7. PRIPOJENIE K ROZVODU VZDUCHU

Vo vnútri zariadenia je jednotka na úpravu vzduchu, ktorú tvorí regulátor s manometrom a filter so sušičom. Filter so sušičom má automatický vypúšťací ventil s vývodom v spodnej stene zariadenia. Vyprázdňuje sa automaticky po odpojení od pneumatického rozvodu alebo pri poklese tlaku na „0“. Zariadenie umiestnite na podlahu tak, aby kvapalina mohla voľne odtekať. **Vytekание kvapaliny spod zariadenia je normálny jav a signalizuje správnu činnosť vypúšťacieho ventilu.** Filter so sušičom nevyžaduje ďalšiu obsluhu, iba pravidelnú kontrolu.

Stlačený vzduch pripojte k vstupnej prípojke na zadnej strane zariadenia.



8. FUNKCIE PREPÍNAČOV A OVLÁDACÍCH PRVKOV

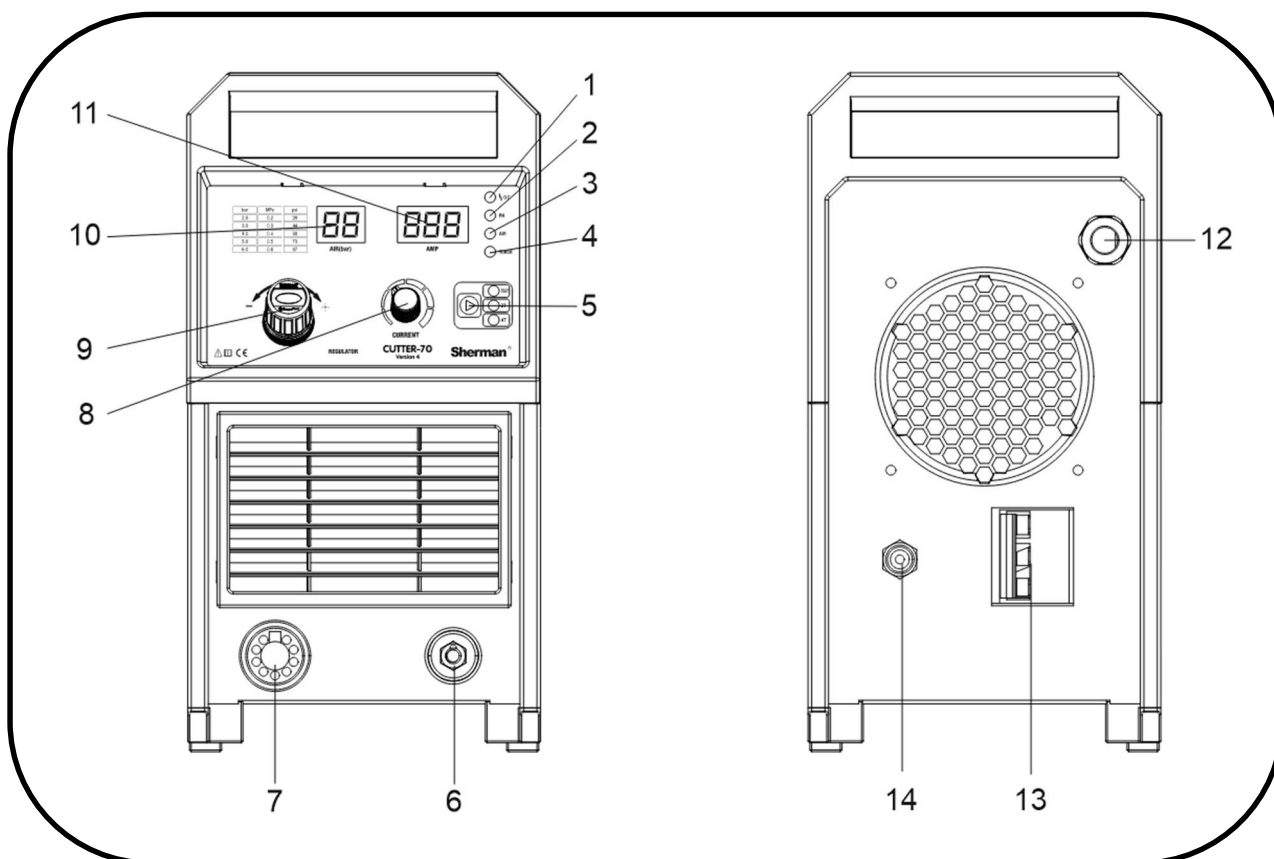
Zariadenie sa zapína vypínačom (13) na paneli.

Rezací prúd sa nastavuje otočným ovládačom (6).

Ovládačom (9) sa nastavuje tlak vzduchu. Hodnotu tlaku ukazuje manometer (10).

Tlačidlo (5) slúži na voľbu režimu ovládania rezačky (dvojtakt/štvortakt). Režim TEST umožňuje kontrolu činnosti a prečistenie vzduchového rozvodu. Pri spustení po nočnej prestávke prefúknete plazmový horák v režime TEST približne 30 sekúnd, aby sa z rozvodu odstránil kondenzát. Predĺžite tým životnosť spotrebných dielov a uľahčíte spustenie rezačky.

LED (1) signalizuje prehriatie alebo poruchu rezačky, napr. skrat či poškodenie. LED (2) signalizuje nesprávne napájacie napätie alebo výpadok fázy. LED (11) signalizuje chýbajúci prívod vzduchu alebo pokles tlaku pod 1,8 bar. LED (4) signalizuje nesprávne osadenie spotrebných dielov plazmového horáka alebo nedotiahnutú ochrannú objímku.



1. LED tepelnej ochrany alebo poruchy
2. LED nesprávneho napájacieho napätia
3. LED kontroly tlaku vzduchu
4. LED nedotiahnutej ochrannej objímky plazmového horáka
5. Prepínač 2T/4T/TEST
6. Zásuvka pracovného kábla
7. Zásuvka plazmového horáka
8. Ovládač rezacieho prúdu
9. Ovládač tlaku vzduchu
10. Displej tlaku vzduchu
11. Displej rezacieho prúdu
12. Napájací kábel
13. Hlavný vypínač
14. Prípojka stlačeného vzduchu

9. OCHRANA PROTI PREHRIATIU

Zdroj je vybavený samočinnou tepelnou ochranou proti preťaženiu. Pri príliš vysokej teplote rezačky ochrana preruší rezací prúd a rozsvieti sa LED prehriatia (1). Po poklese teploty sa ochrana automaticky obnoví.

10. REZANIE VZDUCHOVOU PLAZMOU

10.1. Príprava zariadenia na prevádzku

Pripojte zariadenie k zdroju stlačeného vzduchu. Vzduch musí byť suchý a bez oleja. (Ak vzduch z kompresora obsahuje olej alebo vodu, rozvod doplňte o sušič vzduchu a filter.) Nastavte správny tlak vzduchu. Pracovný kábel pripojte k rezanému obrobku. Zástrčku zariadenia zapojte do sieťovej zásuvky 3x400 V, 50 Hz.

10.2. Nastavenie parametrov rezania

Ovládačom (9) nastavte tlak vzduchu a ovládačom (8) požadovanú hodnotu rezacieho prúdu.

10.3. Zapálenie oblúka

CUTTER 70 možno ovládať v dvojtaktnom alebo štvortaktnom režime. Na zapálenie oblúka v dvojtaktnom režime priblížte horák k obrobku a podľa hrúbky materiálu sa ho zľahka dotknite alebo horák podržte približne 2 mm od neho. Stlačte tlačidlo horáka. Medzi elektródou a dýzou sa zapáli oblúk a súčasne sa otvorí vzduchový ventil, ktorý vyfúkne pilotný oblúk z dýzy. Ak sa dýza dotýka obrobku alebo je v dostatočnej blízkosti, zapáli sa hlavný oblúk a začne sa rezanie, ktoré trvá až do uvoľnenia tlačidla horáka.

V štvortaktnom režime sa oblúk zapája rovnako ako v dvojtaktnom, po zapálení však môžete tlačidlo horáka uvoľniť a pokračovať v rezaní. Rezanie ukončíte opätovným stlačením a uvoľnením tlačidla.

POZOR!! Nestláčajte tlačidlo vo vzdialenosti väčšej než 2 mm od rezaného materiálu. Ak sa oblúk nezapáli do 2 sekúnd, tlačidlo uvoľnite. Činnosť ionizátora dlhšia než 2 sekundy môže spôsobiť jeho poškodenie!!

10.4. Vedenie rezu

Aby sa plazmový oblúk pri rezaní nenarúšal, pohybujte horákom voči materiálu rovnomerne a dýzu držte kolmo na obrobok v stálej vzdialenosti. Ak sa plazmový oblúk preruší, uvoľnite a znovu stlačte tlačidlo horáka; pilotný oblúk sa opäť zapáli.

Správnou rýchlosťou rezania posudzujte podľa uhla, pod ktorým je materiál vyfukovaný zo spodnej hrany rezu, a podľa toku materiálu a vzhľadu reznej plochy. Najlepšie výsledky dosiahnete pri najvyšších prípustných rýchlostiach. Pri príliš vysokej rýchlosti prúd plazmy nestihne kov dostatočne roztaviť a vyfúknuť z rezu. Časť taveniny sa môže vracieť k dýze a spôsobiť vážnu poruchu.

Tenké plechy a hliník začínajte rezať pomaly, aby oblúk riadne prenikol materiálom. Rýchlosť zvýšte, keď oblúk prenikne cez spodnú hranu materiálu. Pri bežnej práci má byť horák vo vzdialenosti 0 až 2 mm.

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

Pri zábleskoch oblúka, zelenom sfarbení plazmového oblúka alebo nezvyčajnom hluku zariadenie ihneď vypnite a skontrolujte spotrebné diely.

Rezanie môžete prerušiť uvoľnením tlačidla horáka alebo prudkým oddialením horáka od materiálu. Po uvoľnení tlačidla oblúk okamžite zhasne a prívod stlačeného vzduchu sa zastaví približne po dvanástich sekundách. Oneskorené vypnutie vzduchu slúži na ochladenie zahriatych súčastí horáka.

11. SKÔR NEŽ ZAVOLÁTE SERVIS

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

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

Pozor! Zariadenie nie je zaplombované a používateľ môže pri odstraňovaní drobných porúch zložiť kryt rezačky.

Príznaky	Príčina	Postup
Bez napájania, signalizácia poruchy alebo nesprávna činnosť zariadenia	Odpojená alebo uvoľnená zástrčka vo vnútri zariadenia	Skontrolujte a opravte zapojenie všetkých konektorov v zariadení.
Po zapnutí nesvieti LED napájania.	Chýba napájacie napätie	Skontrolujte poistky sieťového prívodu. Overte prítomnosť napätia v sieti.
Po pripojení k sieti nesvieti LED napájania.	Hlavný vypínač je v polohe OFF.	Prepnite vypínač (13) do polohy ON.
LED napájania svieti, ventilátor nepracuje, výstupné napätie chýba.	Nestabilné napájacie napätie aktivuje prepäťovú ochranu.	Vypnite zariadenie na 2–3 minúty a znovu ho zapnite.
	Rýchle zapnutie a vypnutie aktivovalo prepäťovú ochranu.	Vypnite zariadenie na 2–3 minúty a znovu ho zapnite.
Oblúk sa nezapáli	Nedostatočný kontakt svorky pracovného kábla	Zlepšite kontakt spätnej svorky.
	Poškodený spínač plazmového horáka.	Vymeňte spínač.
	Nesprávne pripojenie plazmového horáka k zariadeniu.	Skontrolujte elektrické spoje horáka a overte, či nie sú kolíky v konektore zlomené alebo zaseknuté.
Svieti LED tepelnej ochrany.  o.c	Zariadenie sa prehrialo.	Počkajte niekoľko minút, kým LED zhasne, a pokračujte v rezaní.
Oblúk sa nezapáli, svieti LED „TORCH“ (4).	Nesprávne osadené spotrebné diely horáka, nedotiahnutá ochranná objímka.	Skontrolujte správne osadenie dielov horáka a dotiahnite ochrannú objímku.
Oblúk sa nezapáli, svieti LED „AIR“ (11).	Chýba prívod vzduchu alebo tlak klesol pod 1,8 bar.	Skontrolujte kompresor, správne pripojenie vzduchu a tesnosť rozvodu.
Ventilátor nefunguje	Ventilátor je zablokovaný ohnutým krytom	Vyrovajte kryt ventilátora.
Nevyhovujúca kvalita rezu.	Nekvalitné použité materiály a spotrebné diely.	Vymeňte spotrebné diely.
	Nesprávny prietok vzduchu.	Skontrolujte vzduchovú hadicu, opravte pripojenie k armatúram a skontrolujte rýchlosť spojky. Skontrolujte kompresor.

12. PREVÁDZKOVÉ POKYNY A ZOZNAM SPOTREBNÝCH DIELOV

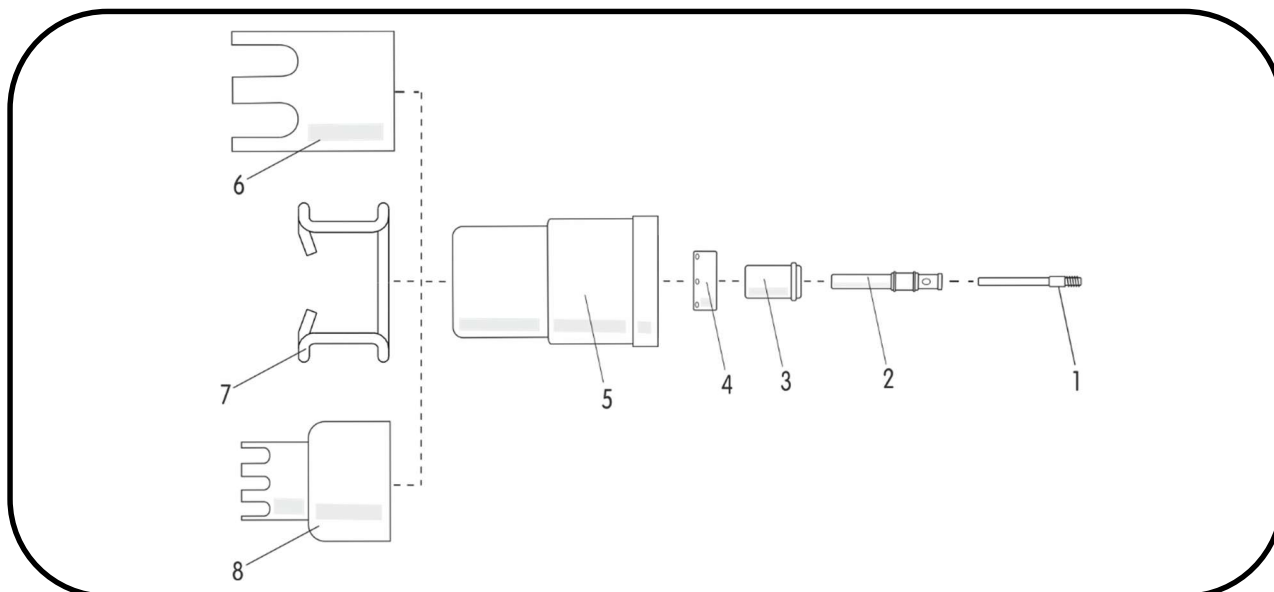
CUTTER 70 používajte v prostredí bez korozívnych látok a vysokej prašnosti. Zariadenie neumiestňujte do prašného prostredia ani do blízkosti pracujúcich brúsok a podobne. Prach a kovové piliny na riadiacich doskách, kábloch a spojoch vo vnútri zariadenia môžu spôsobiť elektrický skrat a následné poškodenie rezačky.

Vyhňte sa práci vo veľmi vlhkom prostredí, najmä ak sa na kovových častiach zráža vlhkosť. Pri orosení, napríklad po prenesení studeného zariadenia do teplej miestnosti, počkajte, kým vlhkosť zmizne. Pri práci vonku sa odporúča umiestniť rezačku pod prístrešok, ktorý ju chráni pred nepriaznivým počasím.

CUTTER 70 používajte 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 A-81 typu Trafimet:



Č.	Názov	Číslo dielu TECWELD	Referenčné číslo
1	Difúzor	FH0560	FH0560
2	Elektroda	PR0109	PR0109
3	Dýza 1,0	PD0105-10	PD0105-10
	Dýza 1,1	PD0105-11	PD0105-11
	Dýza 1,2	PD0105-12	PD0105-12
4	Víriaci krúžok	PE0107	PE0107
5	Ochranná objímka	PC0115	PC0115
6	Dištančný krúžok (4 hroty)	CV0033	CV0033
7	Pružinové vodiace sane	CV0028	CV0028
8	Dištančný krúžok (korunka)	CV0201	CV0201

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

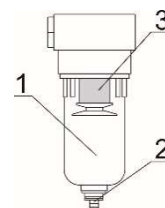
13. POKYNY NA ÚDRŽBU

Pri každodennej prevádzke udržiavajte rezačku čistú a kontrolujte vonkajšie spoje. Pravidelne vypúšťajte vodu z filtra so sušičom stlačením vypúšťacieho ventilu v otvore spodnej dosky zariadenia. Pravidelne vymieňajte spotrebné diely.

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

Aspoň raz za mesiac skontrolujte filter a nádobku odlučovača vody v jednotke na úpravu vzduchu. Opotrebované diely vymeňte za nové.

Zoznam náhradných dielov jednotky na úpravu vzduchu		
Č.	Názov	Číslo dielu TECWELD
1	Nádobka odlučovača	7811366
2	Vypúšťací ventil	7811368
3	Filter sušiča	7811367



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

- stav ochrany pred úrazom elektrickým prúdom,
- stav izolácie,
- stav ochranných systémov,
- správnu činnosť chladiaceho systému.

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

14. POKYNY NA SKLADOVANIE A PREPRUVU

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

15. OBSAH SÚPRAVY

1. Zdroj CUTTER 70	1 ks
2. Plazmový rezací horák A-81 typu Trafimet	1 ks
3. Pracovný kábel so svorkou	1 ks
4. Návod na obsluhu	1 ks
5. Obal	1 ks

16. ZÁRUKA

Záruka sa poskytuje na 12 mesiacov pre podnikateľské subjekty s vylúčením zákonnej zodpovednosti za vady, alebo na 24 mesiacov pre spotrebiteľov odo dňa predaja.

Záruka sa uzná 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 SERVIS. Na základe nahlásenia bude zariadenie prepravené do servisu kuriérskou spoločnosťou. Zariadenia odoslané iným spôsobom na náklady firmy TECWELD nebudú prijaté!

Rezačka musí byť dodaná spolu so 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.



Tento výrobok pri likvidácii nevyhadzujte do bežného komunálneho odpadu. Podľa smernice WEEE (smernica 2012/19/EU) platnej v Európskej únii sa použité elektrické a elektronické zariadenia musia likvidovať oddelene.

V Poľsku zákon z 11. septembra 2015 o odpade z elektrických a elektronických zariadení zakazuje ukladať vyradené zariadenia označené preškrtnutou nádobou spolu s iným 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 mimoriadne dôležité, ak použité zariadenia obsahujú nebezpečné súčasti, ktoré majú zvlášť nepriaznivý vplyv 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

17. ELEKTRICKÁ SCHÉMA

