

Sherman[®]

V4.4 14/8/26

NÁVOD NA OBSLUHU

INVERTOROVÁ PLAZMOVÁ REZAČKA
CUTTER 90, CUTTER 110



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 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,
- napájacie káble pripájajte len pri vypnutom zariadení,
- nedotýkajte sa súčasne neizolovaných častí plazmového horáka, rezaného predmetu 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 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 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 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!

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.

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 opravárske 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

Rezačky CUTTER 90 a CUTTER 110 slúžia na rezanie plechov a ocelových, hliníkových a medených dielov vzduchovou plazmou. Ide o invertorové zariadenia vyrobené z technologicky vyspelých súčiastok využívajúcich technológiu IGBT.

Zariadenia majú funkciu Fan Stop, ktorá pri malom zaťažení rezačky vypne ventilátor, čím znižuje hluk a zvyšuje pohodlie pri používaní.

Konštrukcia a predné panely modelov CUTTER 90 a CUTTER 110 sú zhodné; líšia sa iba parametrami a rezacím horákom.

4. TECHNICKÉ PARAMETRE

4.1 Rezačka

	CUTTER 90	CUTTER 110
Napájacie napätie	AC 3x400V 50Hz	AC 3x400V 50Hz
Maximálny príkon	7.5 kVA	10.0 kVA
Menovitý rezací prúd / zaťažovateľ	85 A / 60%	105 A / 60%
Maximálna hrúbka rezu	30 mm	40 mm
Rozsah nastavenia rezacieho prúdu	30-85 A	30-105 A
Spôsob nastavenia rezacieho prúdu	Plynulý	Plynulý
Maximálny odoberaný prúd	18.7 A	24.9 A
Istenie poistkou	20 A	25 A
Hmotnosť	31.5 kg	33.5 kg
Rozmery	635 x 455 x 515 mm	635 x 455 x 515 mm
Stupeň ochrany pred úrazom el. prúdom	IP21	IP21

4.2 Plazmový horák

	CUTTER 90	CUTTER 110
Typ horáka	A-81 typu Trafimet	A-101 typu Trafimet
Maximálna prúdová zaťažiteľnosť	80A	100A
Zaťažovateľ	60%	60%
Tlak vzduchu	3.0-5.0 bar (0.30-0.50 MPa)	3.0-5.0 bar (0.30-0.50 MPa)
Prietok vzduchu	160 l/min	180 l/min
Zapaľovanie oblúka	Bezkontaktné (HF)	Bezkontaktné (HF)
Dĺžka	6m	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 90 je určená pre sieť 3x400V 50 Hz istenú pomalými poistkami 16A; CUTTER 110 je určená pre sieť 3x400V 50 Hz istenú pomalými poistkami 25A.

3. Zariadenie má napájací kábel so zástrčkou. Pred pripojením napájania skontrolujte, či je hlavný vypínač (12) v polohe OFF.

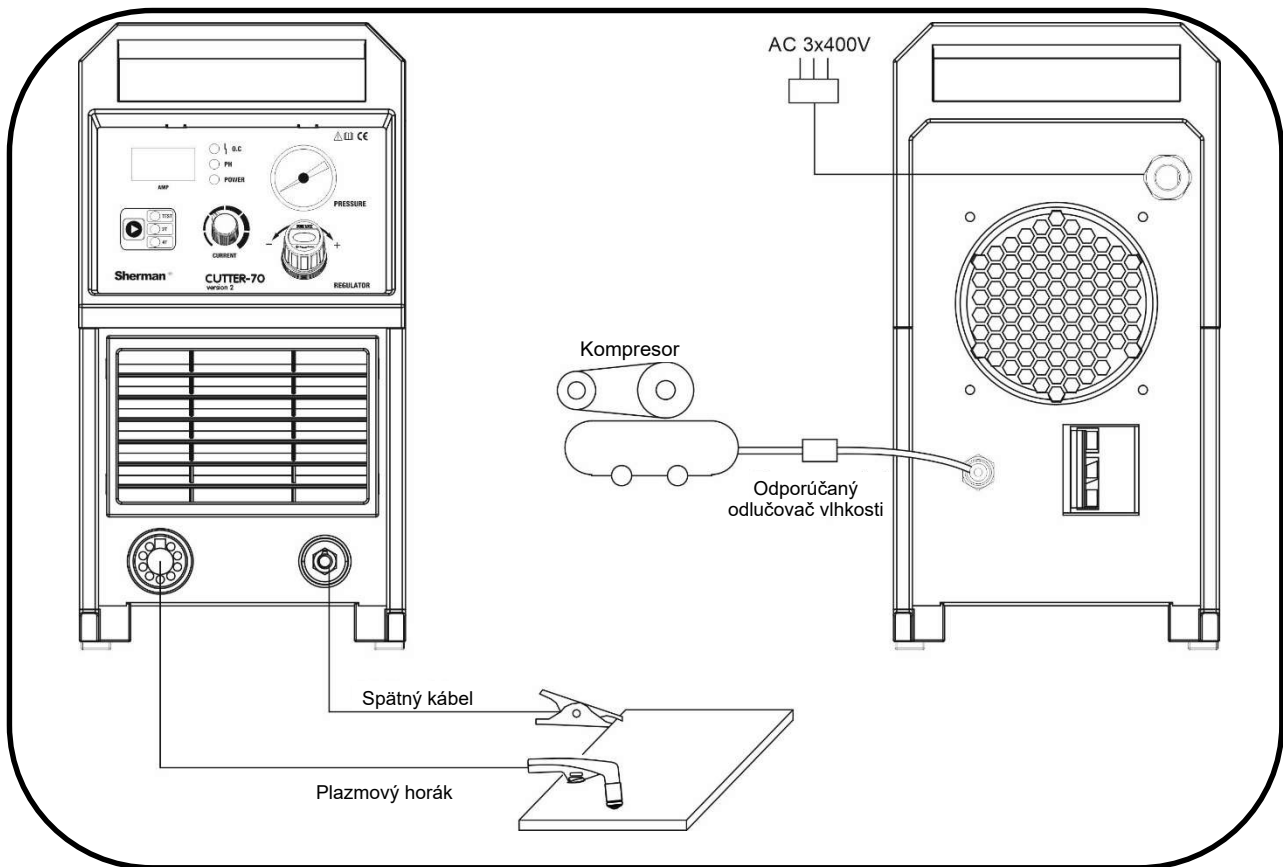
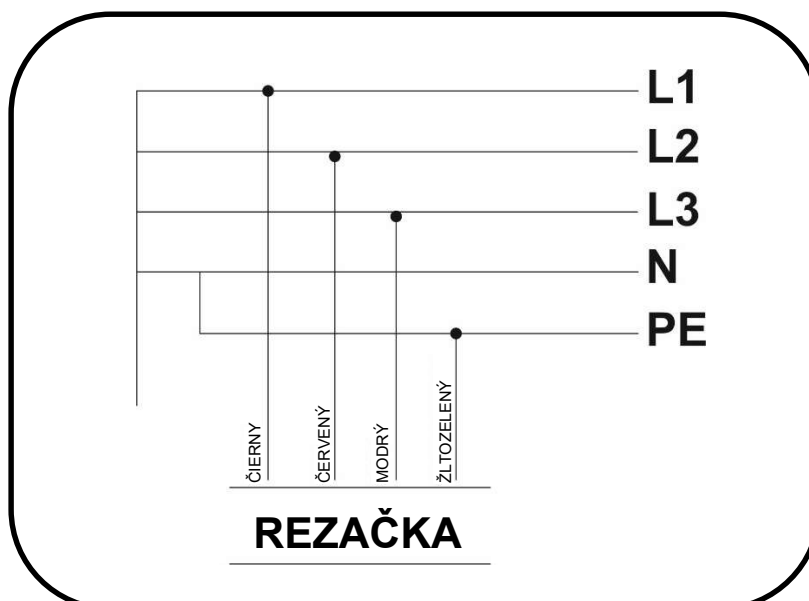


Schéma zapojenia zariadenia

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“.

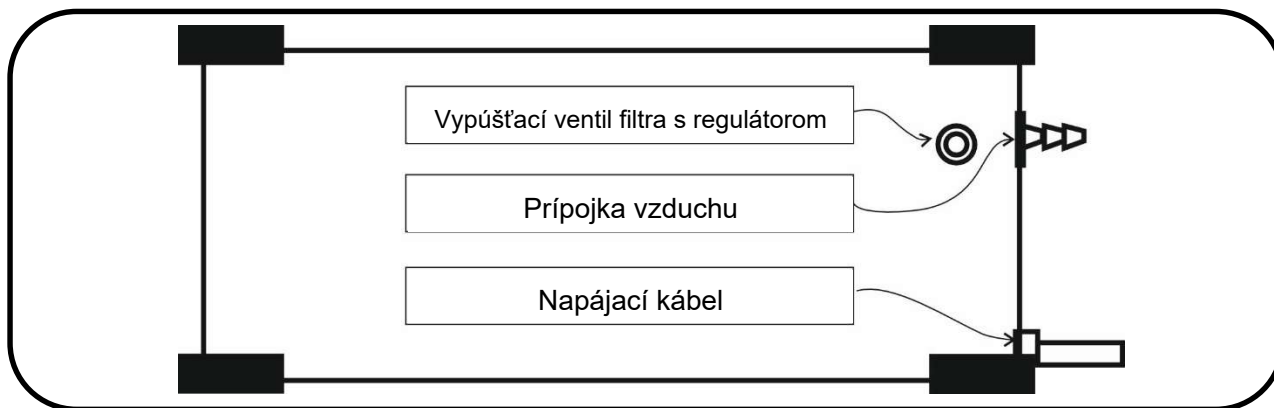
Čierny, červený a modrý vodič sú napájacie (fázové) vodiče zariadenia a musia sa v sieťovej zástrčke pripojiť na miesta označené L1, L2, L3 alebo R1, S2, T3. Poradie pripojenia fázových vodičov na tieto miesta je ľubovoľné a nemení činnosť zariadenia.



7. PRIPOJENIE K ROZVODU VZDUCHU

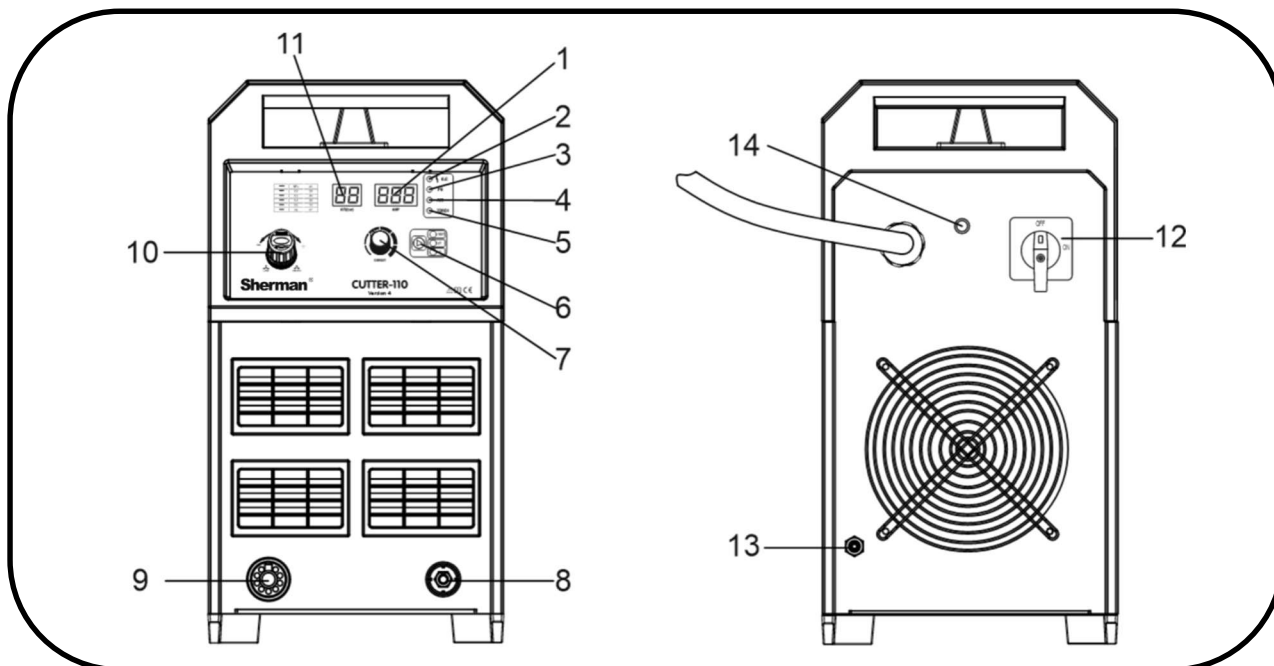
Vo vnútri zariadenia je jednotka úpravy vzduchu s filtrom a odlučovačom vlhkosti. Odlučovač má automatický vypúšťací ventil s vývodom na spodnej stene zariadenia. Vyprázdňuje sa automaticky po odpojení od pneumatickej sústavy alebo po poklese tlaku na „0“. Zariadenie postavte tak, aby kvapalina mohla voľne odtekať. **Vytekание kvapaliny spod zariadenia je normálny jav a signalizuje správnu činnosť vypúšťacieho ventilu.** Filter s odlučovačom nevyžaduje ďalšiu obsluhu, iba pravidelnú kontrolu.

Stlačený vzduch pripojte k vstupnej prípojke (12) na zadnej stene zariadenia. Odporúča sa použiť prídavný externý sušič vzduchu.



Pohľad na spodnú stenu zariadenia

8. FUNKCIE PREPÍNAČOV A OVLÁDACÍCH PRVKOV

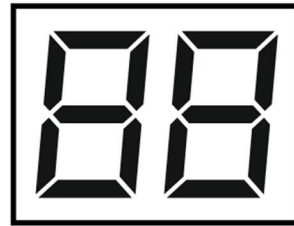


1. Displej rezacieho prúdu
2. LED tepelnej ochrany alebo poruchy
3. LED nesprávneho napájacieho napätia
4. Kontrolná LED tlaku vzduchu
5. LED nedotiahnutého ochranného puzdra plazmového horáka
6. Prepínač 2T/4T/TEST
7. Ovládač rezacieho prúdu
8. Zásuvka spätného kábla
9. Konektor plazmového horáka
10. Ovládač tlaku vzduchu
11. Displej tlaku vzduchu

12. Hlavný vypínač
13. Prípojka stlačeného vzduchu
14. Poistka

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



AIR(bar)

Displej zobrazuje tlak vzduchu v baroch. Na prepočet tlaku na iné jednotky použite prevodnú tabuľku na ľavej strane displeja.

Displej rezacieho prúdu a kontrolky LED



AMP

☐ O.C

☐ PH

☐ AIR

☐ TORCH

Displej zobrazuje rezací prúd

☐ O.C

LED signalizuje prehriatie zariadenia alebo nesprávnu činnosť rezačky.

☐ PH

LED nesprávneho napájacieho napätia. Ak svieti, skontrolujte napájanie a správne pripojenie zariadenia k elektrickej sieti.

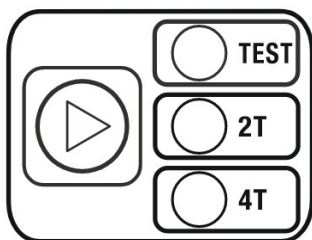
☐ AIR

Kontrolná LED tlaku vzduchu. Ak svieti, chýba prívod vzduchu alebo jeho tlak klesol pod 1.8 bar.

☐ TORCH

LED signalizuje nesprávne upevnené spotrebné diely plazmového horáka, odlomené kontrolné kolíky v horáku alebo nedotiahnuté ochranné puzdro.

Tlačidlo na ovládanie režimu zariadenia



Tlačidlo slúži na výber režimu ovládania rezačky (dvojtakt/štvortakt). Režim TEST slúži na kontrolu správnej činnosti vzduchového systému a jeho čistenie. Pri spustení zariadenia po nočnej prestávke prefukujte plazmový horák v režime TEST približne 30 sekúnd, aby sa z okruhu odstránil kondenzát. Tým sa predĺži životnosť spotrebných dielov a uľahčí spustenie rezačky.

9. OCHRANA PROTI PREHRIATIU

Zdroj má automatický tepelný spínač proti preťaženiu. Pri príliš vysokej teplote rezačky ochrana preruší rezací prúd a rozsvieti sa LED prehriatia (2). Po poklese teploty sa spínač 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 (7) nastavte požadovaný rezací prúd.

10.3. Zapálenie oblúka a vedenie rezu

Rezačky CUTTER 90 a CUTTER 110 možno ovládať v dvojtaktnom alebo štvortaktom režime. Na zapálenie oblúka v dvojtaktom režime priblížte horák k rezanému materiálu a podľa jeho hrúbky sa ho zľahka dotknite alebo dodržte vzdialenosť približne 2 mm. Stlačte tlačidlo horáka. Medzi elektródou a dýzou vznikne oblúk a súčasne sa otvorí vzduchový ventil, ktorý vyfúkne pilotný oblúk z dýzy. Ak sa dýza dotýka materiálu alebo je dostatočne blízko, zapáli sa hlavný oblúk a začne rezanie, ktoré pokračuje až do uvoľnenia tlačidla horáka.

V štvortaktom režime sa oblúk zapáľuje rovnako ako v dvojtaktom režime, ale po zapálení oblúka môžete uvoľniť tlačidlo na horáku a rezať s uvoľneným tlačidlom. Na ukončenie rezania opäť stlačte a uvoľnite tlačidlo na horáku.

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

Na zabezpečenie stabilného horenia oblúka pri rezaní pohybujte horákom vzhľadom na materiál rovnomerne. Dýzu horáka držte kolmo na rezaný predmet a 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 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 vracaať 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.

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

Rezanie možno prerušiť uvoľnením tlačidla na horáku alebo prudkým oddialením horáka od materiálu. Po uvoľnení tlačidla na horáku oblúk okamžite zhasne a približne po dvanástich sekundách sa zastaví prúdenie stlačeného vzduchu. Oneskorené vypnutie prívodu stlačeného vzduchu slúži na ochladenie zahriatych častí 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.

POZOR! Zariadenie má funkciu Fan Stop, ktorá niekoľko minút po skončení rezania a vychladnutí zariadenia vypne ventilátor. Pri zaťažení sa ventilátor opäť spustí.

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 spätné 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“ (5).	Nesprávne osadené spotrebné diely plazmového horáka, zlomené kolíky v horáku alebo nedotiahnuté ochranné puzdro.	Skontrolujte správne osadenie spotrebných dielov plazmového horáka a či kolíky v horáku nie sú zlomené alebo zaseknuté. Dotiahnite ochranné puzdro.
Oblúk sa nezapáli, svieti LED „AIR“ (4).	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 rýchlospojky. Skontrolujte kompresor.

12. PREVÁDZKOVÉ POKYNY A ZOZNAM SPOTREBNÝCH DIELOV

Rezačky CUTTER 90 a CUTTER 110 používajte v prostredí bez korozívnych látok a vysokej prašnosti. Neumiestňujte ich na prašné miesta ani do blízkosti pracujúcich brúsok a podobne. Prach a kovové piliny na radiaciach doskách, kábloch a spojoch vo vnútri zariadenia môžu spôsobiť elektrický skrat a následné poškodenie zariadenia.

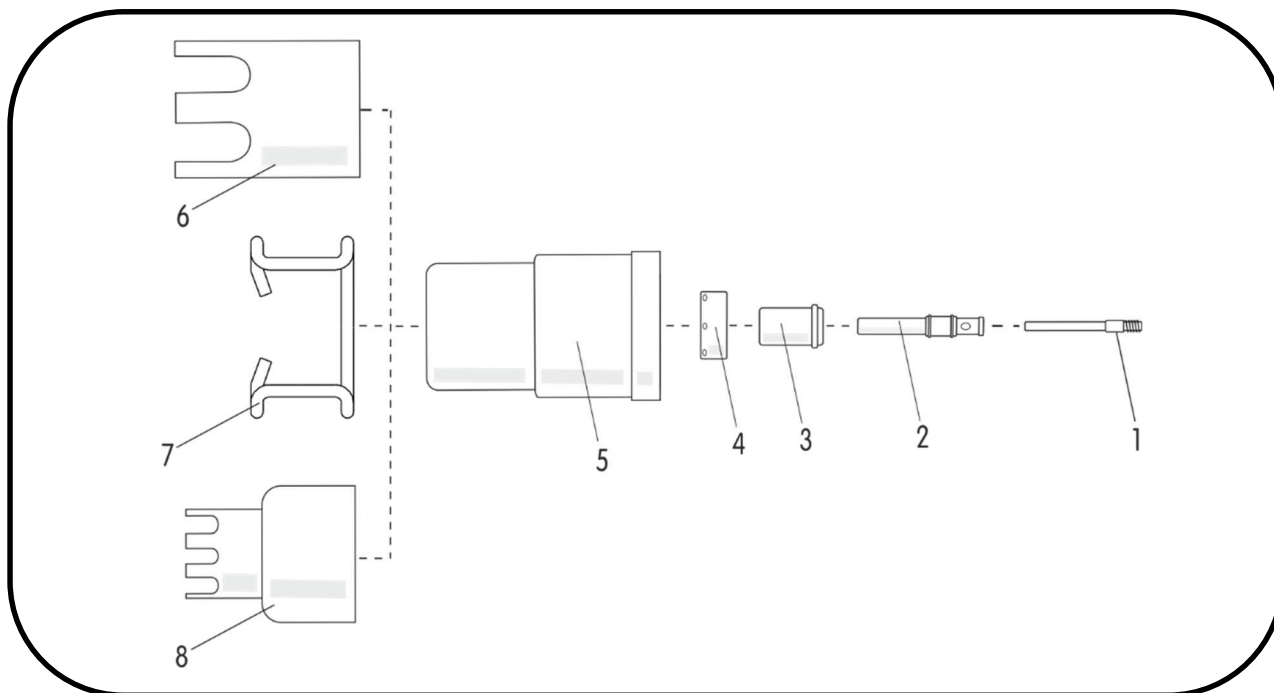
Vyhňte sa práci vo veľmi vlhkom prostredí, najmä ak sa na kovových častiach zráža vlhkosť. Pri orosení, napríklad po prenesení studeného zariadenia do teplej miestnosti, počkajte, kým vlhkosť zmizne. Pri práci vonku sa odporúča umiestniť rezačku pod prístrešok, ktorý ju chráni pred nepriaznivým počasím.

Rezačky CUTTER 90 a CUTTER 110 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,

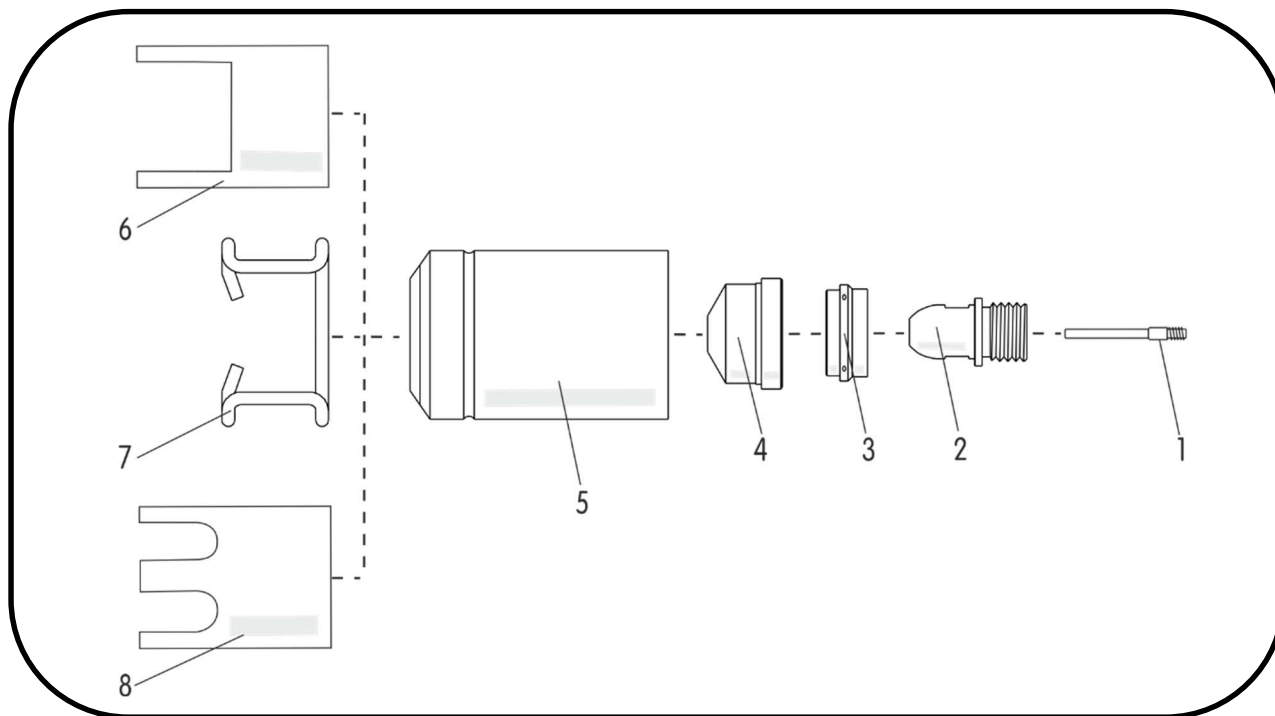
- relatívna vlhkosť okolitého vzduchu najviac 80 %,
- nadmorská výška do 1000 m.

Zoznam spotrebných dielov plazmového horáka A-81 (CUTTER 90):



Č.	Názov	Číslo dielu TECWELD	Referenčné číslo
1	Difúzor	FH0560	FH0560
2	Elektróda	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

Zoznam spotrebných dielov plazmového horáka A-101 (CUTTER 110):



Č.	Názov	Číslo dielu TECWELD	Referenčné číslo
1	Difúzor	IZN0517	
2	Elektroda	CUTE-PR101	PR0101
3	Dýza 1.1	CUTD-PD101-11	PD0101-11
	Dýza 1.4	CUTD-PD101-14	PD0101-14
	Dýza 1.7	CUTD-PD101-17	PD0101-17
4	Víriaci krúžok	CUTD-PE101	PE0101
5	Ochranná objímka	CUTTO-PC111	PC0111
6	Dištančný krúžok (2 hroty)	CV0012	CV0012
7	Pružinové vodiace sane	CUTS	CV0011
8	Dištančný krúžok (4 hroty)	CV0014	CV0014

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 prefúknutím stlačeným vzduchom. Odstráňte prach a kovové piliny z radiacích dosiek, elektrických vodičov a spojov.

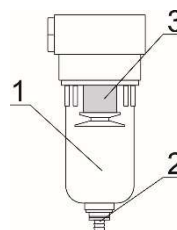
Aspoň raz za mesiac skontrolujte filter a nádobku odlučovača vody v jednotke na úpravu vzduchu. Opotrebované diely vymeňte za nové.

Najmenej raz za šesť mesiacov skontrolujte celkový stav 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.

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



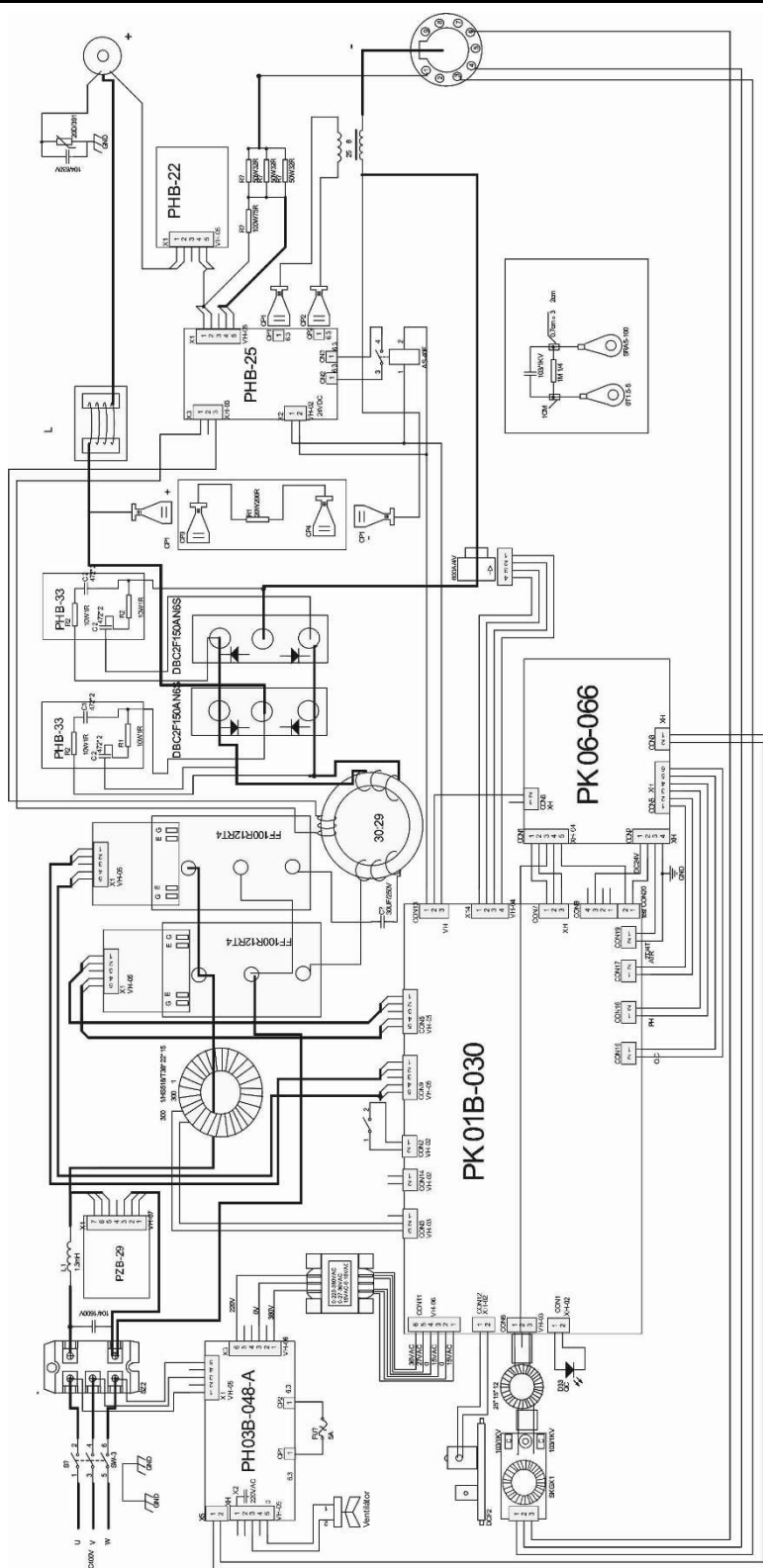
14. POKYNY NA SKLADOVANIE A PREPRUVU

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 zaistite správnu polohu zabaleného zariadenia a zabezpečte ho proti posunutiu.

15. OBSAH SÚPRAVY

	CUTTER 90	CUTTER 110
1	Zdroj CUTTER 90	Zdroj CUTTER 110
2	Plazmový rezací horák A-81 typu Trafimet	Plazmový horák A-101 typu Trafimet
3	Uzemňovací kábel so svorkou	Uzemňovací kábel so svorkou
4	Návod na obsluhu	Návod na obsluhu
5	Obal	Obal

15. ELEKTRICKÁ SCHÉMA



17. 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!

Rezačku je potrebné dodať spolu s plazmovým horákom. Reklamácie zariadenia bez plazmového horáka nebudú posudzované.

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