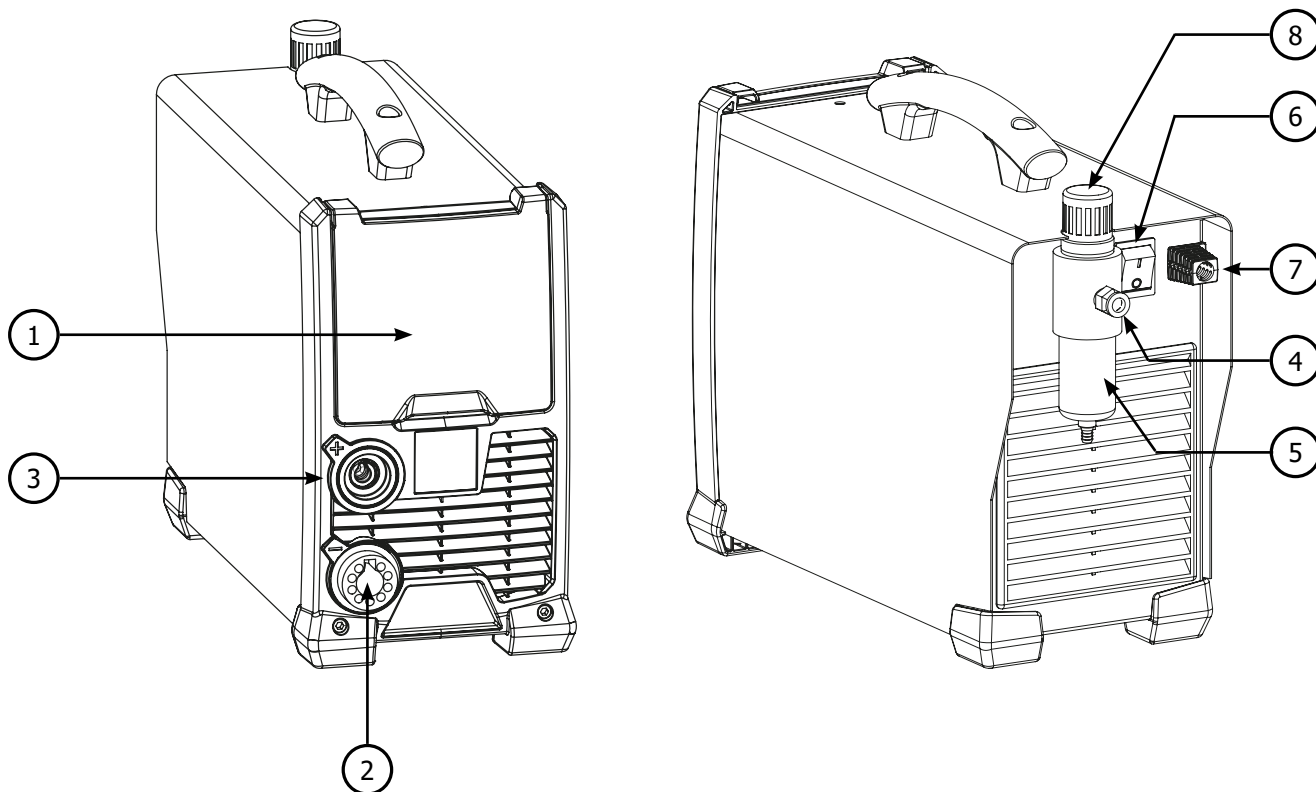


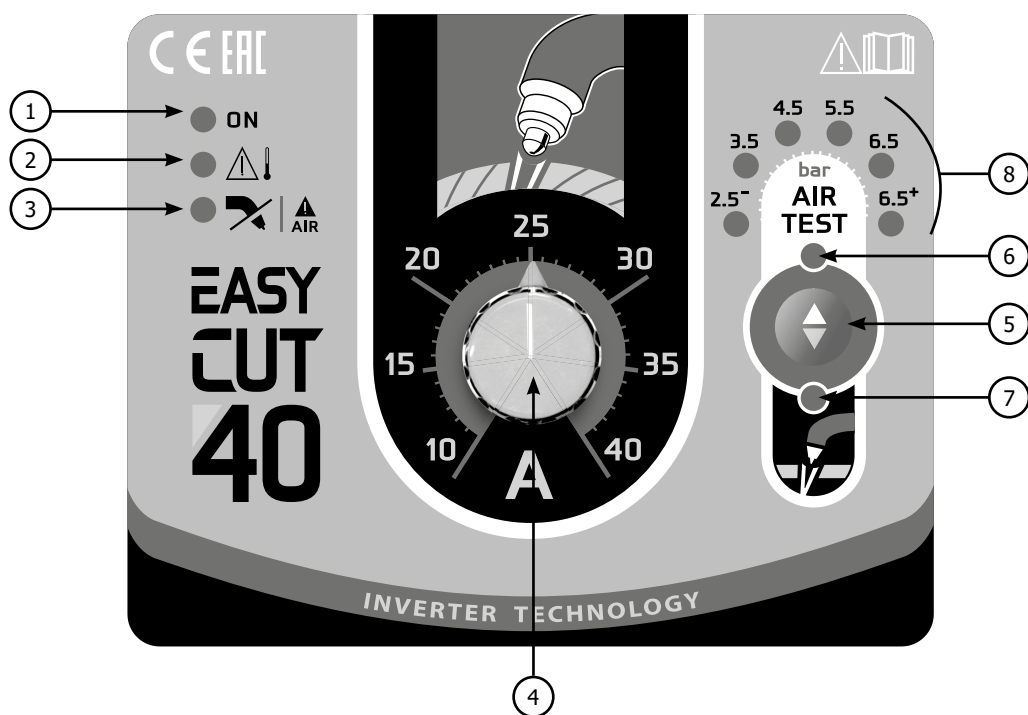
**CZ** 1-16

**EASYCUT 40**

**FIG-1**



**FIG-2**



## BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

### VŠEOBECNÉ POKYNY



Před použitím tohoto zařízení si pozorně přečtěte návod k obsluze. Neprovádějte na přístroji žádné údržbové práce, ani změny, pokud nejsou výslovně uvedeny v tomto návodu.

Jakékoli poškození těla nebo majetku způsobené použitím v rozporu s pokyny uvedenými v této příručce nelze považovat za chybu výrobce. V případě problémů nebo nejasností se obraťte na kvalifikovanou osobu, která provede správnou údržbu zařízení.

### PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

Přístroj je určen výlučně pro postupy řezání uvedené na výkonovém štítku nebo v tomto návodu. Bezpodmínečně dodržujte bezpečnostní pokyny. Výrobce neručí za nedostatečné či nebezpečné používání.

Při provozu, ale i při skladování dbejte na to, aby přístroj byl umístěn v prostředí, které neobsahuje kyseliny, plyny a další žíravé látky. Dbejte na dobrou ventilaci při použití.

Teplotní rozměří okolního vzduchu:

Při svařování : -10 až +40°C (+14 až +104°F).

Při přepravě a skladování -25 až +55°C (-13 až 131°F).

Vlhkost vzduchu:

≥ 50% do teploty 40°C (104°F).

≥ 90% do teploty 20°C (68°F).

Nadmořská výška do 1000 m.

### OSOBNÍ OCHRANNÉ VYBAVENÍ

Používání plazmového řezacího zařízení může být nebezpečné a může způsobit vážná zranění, za určitých okolností i smrtelná.

Při plazmovém řezání je uživatel vystaven řadě možných rizik, např.: záření vycházející z oblouku, elektromagnetické rušení (osoby s kardiostimulátorem nebo se sluchátkem by se před začátkem prací v blízkosti svařovacího agregátu měly poradit s lékařem), úraz elektrickým proudem, hluk a výpary generované při svařování.

Bezpodmínečně dodržujte následující bezpečnostní pokyny:



Osoby musí nosit ochranné oblečení, které zakrývá celé tělo, dobře izoluje, je suché, nehořlavé, v dobrém stavu a nemá záložky.



Ochrana rukou vhodnými rukavicemi (elektricky izolujícími a chránícími před horkem).



Chraňte své oči speciální brýlemi/kuklou s dostatečnou ochranou (proměnná dle použití). Chraňte své oči při operaci čištění. Při těchto pracích nenoste kontaktní čočky.



Použijte vhodnou sluchu v případě hluk překračuje maximální hodnotu (platí i pro osoby na pracovišti).

Dbejte na to, aby se do blízkosti pohybujících se částí nedostaly vaše ruce, vlasy, části oděvu a nářadí. V žádném případě nedemontujte skříň přístroje v době, kdy je přístroj připojen na elektrickou napájecí síť. Výrobce neručí za zranění ani materiální škody vzniklé neodbornou manipulací s tímto přístrojem.



Řezané části jsou po skončení práce velmi horčí, proto při manipulaci s ním buďte opatrní a zabraňte popálení. Hořák je třeba před každou opravou nebo čištěním, příp. po každém použití nechat dostatečně zchladnout (po dobu min. 10 minut). Chladicí jednotka má být zapnuta při použití vodochlazený hořák, aby kapalina nemohla způsobit popálení. Je důležité zabezpečit pracovišti před opuštěním pro bezpečnosti osob a majetek .

### VÝPARY A PLYNY



Kouř vznikající při svařování obsahuje škodlivé plyny a výpary. Zajistit dostatek čerstvého vzduchu, může být nutné používat způsobitelný dýchací přístroj. Pokud nedostačuje větrání, použijte ochrannou dýchací kuklu s přívodem vzduchu.

V případě nejasností, zda dostačuje výkon odsávacího zařízení, porovnejte naměřené emisní hodnoty škodlivin s povolenými limity.

Pozor: při řezání v malých prostorách je nutno monitorovat práci v bezpečné vzdálenosti. Řezání kovů obsahující olovo, kadmium, zinek, rtuť a berylium může být škodlivé. Odstraňte mastnoty, které pokrývají části určené ke svařování.

Lahve lze uskladnit pouze v otevřených nebo dobře větraných prostorech. Mějte na paměti, že plynové láhve smí být pouze ve svislé poloze. Zajistěte je proti převrnutí řádným upevněním k pojezdovému vozíku. Neprovádějte řezací práce v blízkosti oleje nebo barvy.

## NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU



Chraňte dostatečně celý prostor řezání. Bezpečnostní vzdálenost k hořlavým materiálům činí minimálně 11 m. Mějte vždy v pohotovosti vhodný, přezkoušený hasicí přístroj.

Jiskry a horké částičky mohou proniknout do okolí i malými štěrbinami a otvory. Přijměte proto odpovídající opatření, aby nevzniklo nebezpečí zranění nebo požáru.

Udržujte osoby, hořlavé látky a zásobníky pod tlakem do dostatečné bezpečnostní vzdálenosti.

Neprovádějte řezačské práce na uzavřených zásobnících nebo potrubních rozvodech, ve kterých by mohly být zbytky hořlavého obsahu (olej, palivo, plyn...). Tyto je nutno napřed vyprázdnit a důkladně vyčistit.

Při broušení pracujte vždy na odvrácené straně od tohoto přístroje a od hořlavých materiálů.

## ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM



Svařovací agregát smí být připojen pouze k uzemněné elektrické napájecí síti. Jako jisticí prvky používejte pouze doporučený typ pojistek.

Používání svařovacího zařízení může být nebezpečné a může způsobit vážná zranění, za určitých okolností i smrtelná.

Nedotýkejte se žádných dílů v přístroji nebo na něm (hořáky, klešti, obvody, elektrody), které jsou pod napětím.

Před demontáží krytů odpojte zařízení od sítě. Po odpojení sítě vyčkejte asi 2 minuty, aby se mohly vybit kondenzátory.

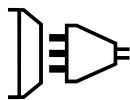
Nikdy se nedotýkejte současně hořáku a zemnicí svorky.

Poškozené kabely a hořák smí vyměňovat pouze kvalifikovaný a vyškolený personál. Dimenzovat průřez kabelů podle aplikace. Noste vždy suchý ochranný oděv. Vždycky noste izolační boty.

## KLASIFIKACE PŘÍSTROJE PODLE ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITY



Přístroje patří třídě A a nejsou určeny k použití v obytných oblastech, ve kterých je elektrická energie odebírána z veřejné sítě, dodávající nízké napětí. Při zajišťování elektromagnetické kompatibility u přístrojů třídy A může v těchto oblastech dojít k problémům, jak z důvodu spojených s vodiči, tak i k problémům z důvodu vzniku rušivých signálů.



Toto zařízení není v souladu s IEC 61000-3-12 a je určeno pro připojení k nízkonapěťové soukromé síti, napojená na soustavu vysokého a středního napětí. Když je připojeno k veřejnému nízkonapěťovému systému je odpovědnostní instalujícího nebo uživatele zařízení zajistit konzultaci s operátorem distribuční sítě, je-li to nutné, že může být zařízení připojeno.



## ELEKTROMAGNETICKÁ POLE



Průchod elektrického proudu v některých vodivých částech způsobuje vznik lokalizovaných elektromagnetických polí (EMF). Řezací proud způsobuje elektromagnetickou poli v okolí svařovacího obvodu.

Elektromagnetická pole mohou ovlivňovat činnost některých zdravotních zařízení (např. pacemakerů, respirátorů, kovových protéz apod.) Proto je třeba přijmout náležitá ochranná opatření vůči nositelům těchto zařízení. Například zakázat jejich přístup do prostoru použití řezacího přístroje.

Obsluha musí používat následující postupy, aby snížila expozici vůči elektromagnetickým polím:

- Připevnit oba řezací kabely společně co nejbližší;
- Udržovat hlavu a trup co nejdále od řezacího obvodu;
- Nikdy si neovíjet řezací kabely kolem těla;
- Neřezovat s tělem nacházejícím se uprostřed řezacího obvodu. Udržovat oba kabely na stejné straně těla;
- Připojit zemnicí kabel řezacího proudu k dílu určenému ke svařování, co nejbližší k realizovanému spoji;
- Nesvařovat v blízkosti řezacího přístroje ani na něm neseďet a neopírat se o něj;
- Neřezovat při transportu řezacího přístroje.



Osoby s kardiostimulátorem by neměly pracovat se zařízením bez souhlasu lékaře. Elektromagnetická pole mohou způsobit škody na zdraví, které nejsou dosud známy.

## DOPORUČENÍ TÝKAJÍCÍ SE POSOUZENÍ SVAŘOVACÍHO PROSTORU A SVAŘOVACÍHO PRACOVIŠTĚ

### Obecně

Uživatel odpovídá za správné používání řezacího agregátu a správný výběr materiálu, v souladu s údaji výrobce. Pokud se objeví elektromagnetické rušení, pak uživatel, s pomocí výrobce, odpovídá za nalezení správného řešení. V mnoha případech postačí řezovací pracoviště řádně uzemnit. V některých případech bude nutné elektromagneticky odstínit řezací zdroj. Každopádně je nutné snížit úroveň elektromagnetického rušení na co nejnižší hodnotu.

### Posouzení řezacího prostoru

Před instalací řezačky musí uživatel zohlednit potenciální elektromagnetické problémy okolí musí vzít v úvahu následující body:

- Síťové, řídicí, signální a telekomunikační vodiče;
- Rádia a televizní přijímače;
- Počítače a jiná řídicí zařízení;
- Bezpečnostní zařízení;
- Zdraví osob v okolí, především pak osob s kardiostimulátory nebo naslouchadly;
- Kalibrační a měřicí zařízení;
- Odolnost proti rušení jiných zařízení v okolí.

Uživatel musí zajistit, aby ostatní přístroje používané v místnosti byly kompatibilní. To si může vyžádat další ochranná opatření ;

h. Denní doba, ve které musejí být prováděny svařecí práce.

**Velikost prostoru, který je v těchto případech zapotřebí brát v úvahu, závisí na konstrukci budovy a ostatních činnostech, které zde budou provozovány. Hranice tohoto prostoru mohou zasahovat i mimo území podniku.**

### Kontrola řezacího agregátu

Kromě kontroly řezacího místa je možno kontrolou řezacího agregátu vyřešit řadu dalších problémů. Kontrola by měla být prováděna podle čl. 10 normy IEC/CISPR 11:2009. Účinnosť opatření na snížení rizika lze také potvrdit měřením na místě.

## DOPORUČENÍ OHLEDNĚ METOD KE SNÍŽENÍ EMITOVANÝCH RUŠIVÝCH ELEKTROMAGNETICKÝCH POLÍ

**a. Veřejná elektrická napájecí síť :** svařovací agregát pro svařování elektrickým obloukem musí být připojen na veřejnou elektrickou napájecí síť podle pokynů výrobce. V případě, že se vyskytne rušení rozhlasového příjmu, je nutné provést další odrušovací opatření, jakým může být filtrace hlavního napájecího přívodu. Přívodní kabel je zapotřebí kvůli odstínění uložit do kovového kanálu, nebo podobného zakrytí. Toto elektrické odstínění se musí provést po celé délce kabelu. Je třeba zapojit odstínění do zdroje řezacího proudu pro zajištění dobrého elektrického kontaktu mezi kovovou trubicí a krytem zdroje.

**b. Údržba přístroje a příslušenství:** agregát pro obloukové svařování by měl procházet pravidelnou údržbou podle pokynů výrobce. Pokud je zařízení v provozu, musí být všechna přístupová dvířka uzavřena a krytky náležitě upevněny na svých místech. Na zařízení se nesmí provádět žádné změny s výjimkou změn a seřízení uvedených v pokynech výrobce. Údržba a seřizování podle doporučení výrobce se týká zejména dráhy oblouku a prvků pro jeho stabilizaci.

**c. Řezací kabely :** Použit co nejkratší řezací kabely a vést kabely pohromadě u podlahy.

**d. Potenciálové vyrovnání :** všechny kovové díly svařovacího pracoviště by měly být pospojovány a stát se součástí systému ekvipotenciálního vyrovnání. Přesto i v takovém případě existuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem, pokud se dotkneme současně elektrody a kovového dílce. Uživatel musí být izolován od takových kovových předmětů.

**e. Uzemnění obrobku:** V případech, kdy není obrobek z důvodů elektrické bezpečnosti připojený na uzemnění, nebo kdy není uzemněný z důvodů svých rozměrů či polohy, což je případ lodních trupů, anebo ocelových konstrukcí budov, může připojení obrobku na uzemnění v některých, avšak ne ve všech případech, snížit hladinu vyzařovaného rušení. Zde je však zapotřebí postupovat opatrně, aby se uzemněním obrobku nezvýšilo riziko úrazu obsluhy, anebo riziko poškození jiných elektrických zařízení. Pokud je uzemnění zapotřebí, lze uzemnit obrobek přímým připojením na zemnicí vodič. Spojení se zemí lze ve státech, kde není přímé připojení na zemnicí vodič dovoleno, docílit pomocí vhodného kondenzátoru, jehož kapacita odpovídá příslušným národním předpisům.

**f. Ochrana a fyzické oddělení :** úroveň rušení je možno snížit také odstíněním dalších zařízení v okolí, nebo celé svařovací soupravy. V případech specifických aplikací lze odstínit celé svařovací sestavy.

## TRANSPORT



Řezací agregát je možno pohodlně zvedat nosnými popruhy za horní stranu přístroje. Nesmíte však podcenit jeho vlastní hmotnost. Přístroj není určen k manipulaci pomocí jeřábu nebo k zavěšení.

Při přesunu nikdy nevtlačte přístroj uchopením za hořák nebo kabely. Přístroj smí být transportován pouze ve svislé poloze. Netransportujte zařízení nad osobami nebo věcmi.

## INSTALACE PŘÍSTROJE

- Přístroj stavte na podklad s náklonem do maximálního úhlu 10°.
- Dbejte na dostatečný prostor kolem řezacího zdroje pro dobré větrání a přístup k ovládacím prvkům.
- Nepoužívejte zařízení v prostorách, ve kterých se nachází kovové prachové částičky, které by mohly být vodivé.
- Chraňte přístroj před deštěm a přímým slunečním zářením.
- Zařízení má stupeň krytí IP21, což znamená, že :
  - ochrana před přístupem k nebezpečným částem pevných těles o průměru >12,5 mm a,
  - ochrana proti svislým kapkám vody

Napájecí, prodlužovací a řezací kabely musí být zcela odvinuty, aby nedošlo k jejich přehřátí.



Výrobce neručí za zranění nebo věcné škody způsobené neodbornou manipulací s tímto přístrojem.

## ÚDRŽBA / POKYNY



- Vypněte zařízení, odpojte je od napájecí sítě a vyčkejte 2 minuty před zahájením práce na zdroji. V zařízení je velmi vysoké napětí, které je nebezpečné.
- Údržbu a opravy smí provádět pouze kvalifikovaný personál. Doporučujeme provádět roční údržbu.

### 1 - Údržba vzduchového filtru:

- Je nutno pravidelně provádět proplachování vzduchového filtru. Stiskněte opakovaně oranžové tlačítko, který je pod filtrem.
- Demontování:
  - Odpojit hadici přívodu plynu.
  - Narazte nápadku otočte kryt proti směru hodinových ručiček (45°).
  - Odeberte kryt.
  - Filtrační vložka je bílá, ji očistit nebo nahradit jestli nutné (obj. číslo 039735).




### 2 - Údržba:

- Pravidelně vyčistit uvnitř zařízení tlakovým vzduchem. Nechejte provádět kvalifikovaným personálem pravidelné kontroly elektrických spojení s izolovaným nástrojem.
- Pravidelně kontrolujte stav síťového připojovacího vedení. Je-li poškozeno, musí být vyměněno výrobcem, jeho servisem nebo kvalifikovanou osobou, aby se zamezilo vzniku ohrožení.
- Neuzavírejte ventilační otvory zařízení, musí být zajištěna cirkulace vzduchu.
- Zkontrolujte stav hlavice hořáku (trhliny nebo holé kabely).
- Zkontrolujte, zda díly podléhající opotřebení jsou správně namontovány a zda nejsou příliš opotřebený.

## MONTÁŽ - POUŽITÍ VÝROBKU

Instalaci smí provádět pouze zkušený personál pověřený výrobcem. Během instalace se ujistěte, že je generátor odpojen od sítě.

### SOUČÁSTÍ DODÁVKY

	EASYCUT 40 Ref. 029743
 4 m	✓ TPT 40
 2 m - 10 mm <sup>2</sup>	✓
Startovací balíček	-
 Připojky plynu	✓ 8 mm

Dodavaná zařízení jsou kompatibilná pouze s tímto přístrojem.

### POPIS ZAŘÍZENÍ (OBR. 1)

- |                                      |  |
|--------------------------------------|--|
| 1- Ovládací panel a tlačítka + a -   | 5- Vzduchový filtr                                 |
| 2- Připojka hořáku                   | 6- Přepínač ZAP-VYP                                |
| 3- Připojka zemnicího kabelu         | 7- Napájecí kabel                                  |
| 4- Rychlopřipojka stlačeného vzduchu | 8- Regulátor vzduchu (nastavení vzduchového tlaku) |

### OVLÁDACÍ PANEL (VIZ OBR. 2)

- |  |  |
|--|--|
| 1- Kontrolka napájení (zelená)                     | 5- Tlačítko volby (tlak vzduchu nebo režim řezání) |
| 2- Kontrolka tepelné ochrany a příliš vysoký proud | 6- Indikátor volby tlaku vzduchu                   |
| 3- Kontrolka defektu hořáku a vzduchového tlaku    | 7- Světelná indikace spuštění řezání               |
| 4- Nastavení řezacího proudu                       | 8- Zobrazení naměřené hodnoty tlaku (LED).         |

### PŘIPOJENÍ SÍŤOVÉHO NAPĚTÍ

Plazmová řezačka EASYCUT 40 je dodávána s 16 A zástrčkou CEE7/7 (16 A je pro většinu aplikací dostačující). Pro maximální využití však může být nutné vyměnit 16 A zástrčku za 25 A model.

Napájí se z elektrické instalace 230 V +/- 15 % (50 - 60 Hz) s uzemněním. Toto zařízení je nutno připojit pouze na jednofázové napájecí systém s uzemněním.

Absorbovaný efektivní proud (I<sub>eff</sub>) je zobrazen na stroji pro maximální podmínky použití. Zkontrolujte, zda je napájení a jeho ochrana (pojistka a/ nebo jistič) kompatibilní s proudem potřebným k použití.

### PŘIPOJENÍ NA GENERÁTOR

Tento přístroj není chráněn proti přepětí, které pravidelně vyzařují generátory, a proto se nedoporučuje připojovat jej k tomuto typu napájení.

### POUŽITÍ PRODLUŽOVACÍHO KABELU

Prodlužovací kabel musí mít velikost a průřez v souladu s napětím zařízení.

Použit prodlužovací kabel v souladu s pokyny národních norem.

Napětí napájení	Délka a průřez prodlužovacího kabelu (<45m)
230 V	6 mm <sup>2</sup>

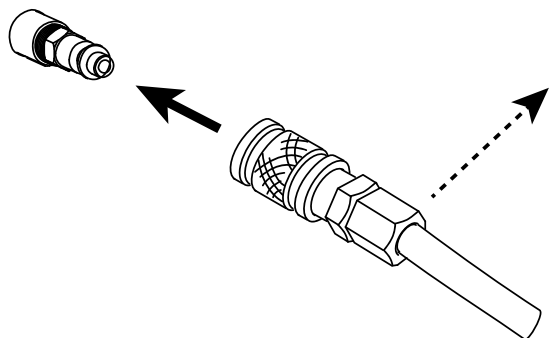
## PŘIPOJENÍ PLYNU

Lze použít stlačený vzduch z kompresoru nebo z tlakové láhve. V obou případech je nutné nainstalovat redukční ventil schopný dodávat plyn do filtru proudového zdroje. Přístroj je vybaven integrovaným filtrem (5 $\mu$ m). Pokud se v důsledku místních podmínek dostává do vzduchového systému vlhlost, olej, anebo jiné znečištění, použijte filtrační vložku (ref. 039728).



Pokud zásobování plynem nefunguje dobře, snižuje se rychlost i kvalita řezu, zmenšuje se síla materiálu, který lze proříznout a zkracuje se životnost spotřebních dílů hořáku.

Pro optimální výkonnost, stlačený vzduch má být v souladu s třídou ISO8573-1, kvality 1.2.2. Maximální bod vypařování má být -40 °C. Maximální hodnota oleje (aerosol, tekuta a výpar) má být 0.1 mg/m<sup>3</sup>.



Použijte hadici pro inertní plyny o vnitřním průměru 9,5 mm. Napojte ji na plynovou přípojku.



Dbejte na to, aby tlak na vstupu do filtru nepřesáhnul hodnotu 9 barů. V případě překročení této hranice může pouzdro filtru explodovat.

Doporučený tlak plynu je 5 do 9 barů s minimálním průtokem 155 L/min.

## NASTAVENÍ HOŘÁKU

Hořáky jsou vzduchochlazené a nepožadují žádný specifický chladicí systém.

### 1 - ŽIVOTNOST SPOTŘEBNÍHO MATERIÁLU

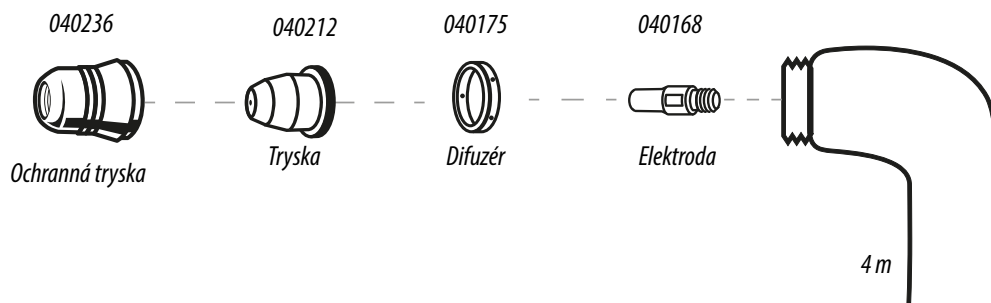
Četnost výměny spotřebního materiálu závisí na řadě faktorů:

- Tloušťka řezaného kovu.
- Průměrná délka řezání.
- Kvalita vzduchu (přítomnost oleje, vlhkosti nebo jiných hmot).
- Vrtání nebo řezání od okraje kovu.
- Vzdálenost mezi hořákem a obrobkem při řezání

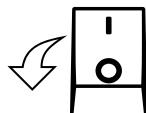
Za běžných podmínek používání :

- Při ručním řezání se elektroda opotřebovává jako první.

### Spotřební materiál pro hořák

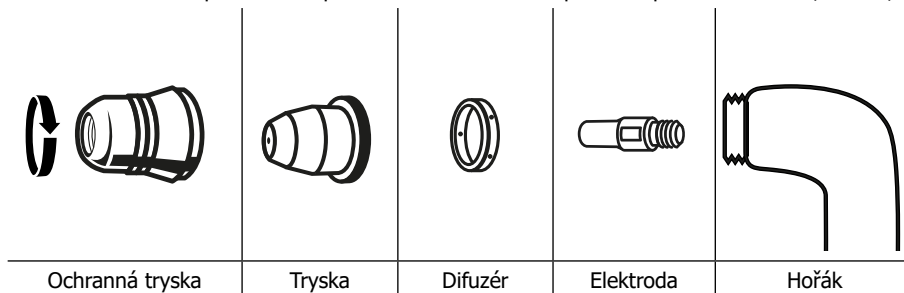


### 2 - INSTALACE SPOTŘEBNÍHO MATERIÁLU HOŘÁKU:



Před výměnou spotřebního materiálu vypněte napájení vypínačem na zadní straně přístroje.

Pro použití hořáku je nutné nainstalovat kompletní sadu spotřebního materiálu ve správném pořadí: elektroda, difuzér, tryska a ochranná tryska.

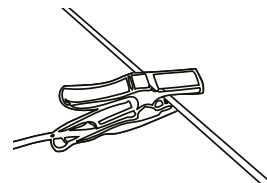


## ČINNOST ZDROJE

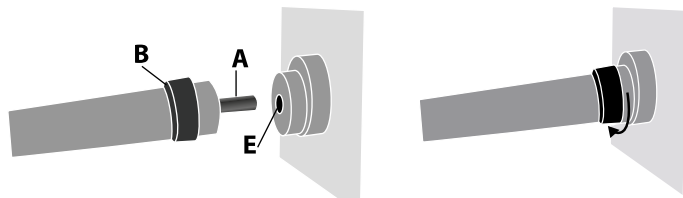
### 1 - PŘIPOJIT ZEMNÍ SVORKU NA OBROBKU.

Ujistěte se, že je elektrický kontakt v pořádku a že kabel není v dráze řezu.

**Upozornění:** barva zabraňuje kontaktu mezi kovovou částí a zemnicí svorkou, nezapomeňte ji odstranit.



### 2 - ZKONTROLUJTE PŘÍTOMNOST VEŠKERÉHO SPOTŘEBNÍHO MATERIÁLU V HOŘÁKU A PŘIPOJTE JEJ NÁSLEDUJÍCÍM ZPŮSOBEM:



Vložte konektor hořáku (A) do zásuvky (E) a našroubujte díl B. Dávejte pozor na utažení hořáku. Chcete-li hořák vyjmout, odšroubujte jej, jak je uvedeno výše.

### 3 - Spusťte stroj a zkontrolujte, zda svítí kontrolka napájení (1).

### 4 - OVLÁDÁČÍ PANEL (OBR-2)

#### ● ON Zelená kontrolka (1) «ON»

Když je stroj zapnutý, rozsvítí se indikátor. V případě výpadku napájení zelená kontrolka zhasne, ale jednotka zůstane zapnutá, dokud není odpojen napájecí kabel.

#### ● ⚠ Žlutá kontrolka (2)

Přehřátí: v tomto případě oranžová kontrolka bliká jednou za sekundu. Počkejte několik minut, kontrolka zhasne a přístroj začne opět pracovat. Nadproud primárního obvodu: v tomto případě se trvale rozsvítí oranžová kontrolka. Vypněte stroj (hlavním vypínačem) a znovu jej zapněte.

#### ● AIR Oranžová kontrolka (3)

Hořák není připojen: v tomto případě bude oranžová kontrolka svítit trvale. Zkontrolujte spojení hořáku a ochranné trubky.

Žádný plyn nebo nedostatečný tlak: v tomto případě oranžová kontrolka bliká jednou za sekundu. Zkontrolujte plyn a nastavte tlak na více než 2,5 baru. Zkontrolujte také, zda není výfukové potrubí zkroucené.

### 5 - NASTAVENÍ TLAKU PLYNU (OBR-2)

Stiskněte tlačítko a vyberte **AIR TEST**. Zvolte tlak vzduchu v rozmezí 2,5 až 6,5 barů.

### 6 - NASTAVENÍ PROUDU (OBR-2)

Pomocí kolečka nastavte proud podle tloušťky a typu plechu. Viz pokyny vytištěné na krytu plazmové rezačky.

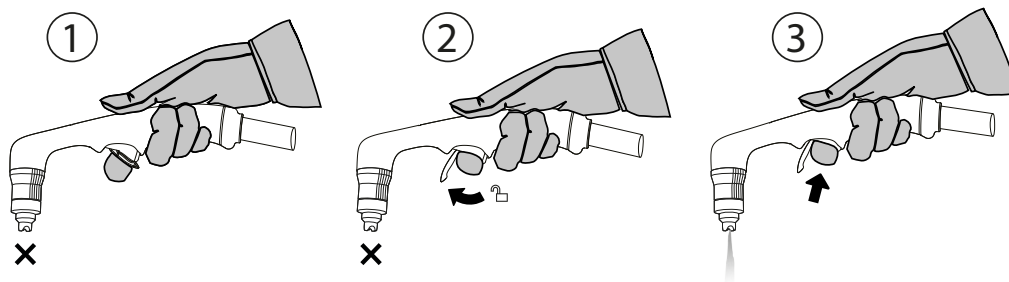
### 7 - SPUŠTĚNÍ ŘEZÁNÍ (OBR-2)

Stiskněte tlačítko a vyberte pro zahájení řezání.



**BEZPEČNOSTNÍ CHYTÁNÍ**

Hořák je vybaven bezpečnostní pojistkou, která zabraňuje náhodnému výstřelu: Odjistěte ji a poté stiskněte spoušť následujícím způsobem :



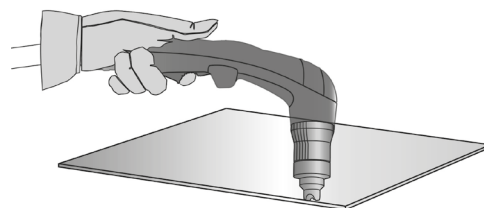
Používejte vhodné ochranné pomůcky. Nepřibližujte se ke špičce hořáku. Držte ruce mimo dráhu řezu. Nikdy nemiřte hořák na sebe ani na nikoho jiného.

**TIPY PRO ŘEZÁNÍ**

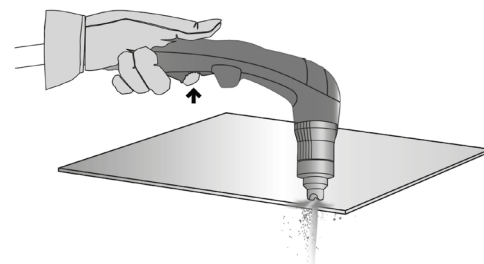
- Lehce přetáhněte trysku po obrobku, aby byl řez rovnoměrný. Tím je zajištěna konstantní a správná vzdálenost.
- Při řezání dbejte na to, aby jiskry vycházely ze spodní části obrobku. Při řezání by jiskry měly jít mírně za hořákem (úhel 15° až 30° od svislice).
- Pokud z horní části místnosti létají jiskry, zpomalte pohyb nebo nastavte výstupní proud na vyšší úroveň.
- Pro rovné řezy použijte jako vodítko pravítko.

**RUČNÍ ŘEZ OD HRANY OBROBKU**

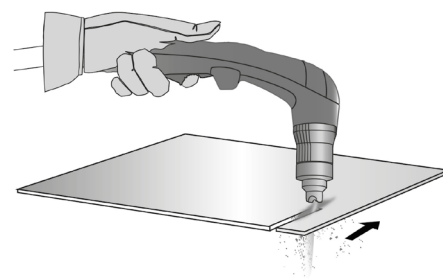
- ① Dbejte na spolehlivé připojení uzemňovací svorky. Nasad'te hořák na hranu materiálu s hubicí směřovanou svisle.



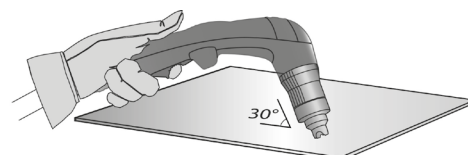
- ② Řez začínejte a vyčkejte na okraji materiálu do té doby, než ho oblouk zcela prořízne.



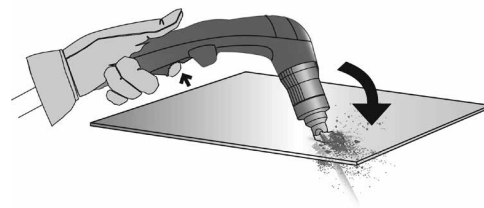
- ③ Poté pokračujte v řezu. Pokuste držet stálou rychlost.

**VRTÁNÍ OBROBKU / ŘEZÁNÍ UPROSTŘED OBROBKU**

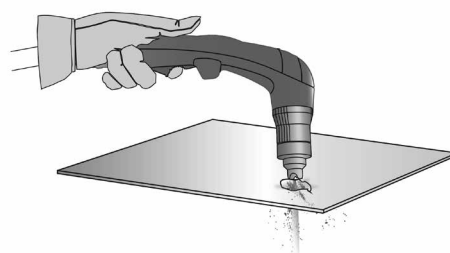
- ① Dbejte na spolehlivé připojení uzemňovací svorky. Hořák nasad'te v šikmé poloze (30°) na obrobku.



- ② Proved' te zapálení udržující hořák v šikmé poloze (30°) na obrobku. Hořák zvolna překlote do svislé polohy (90°).











- ③ Udržujte hořák v poloze, tlačítko neuvolněte. Propálení materiálu poznáte podle proudu jisker, který vyšlehne na spodní straně obrobku.



- ④ Poté pokračujte v řezu. Pokuste držet stálou rychlost.

**INSPEKCE SPOTŘEBNÍHO MATERIÁLU (MONTÁŽ A DEMONTÁŽ, VIZ STR. 8)**

Díly	Opatření	Řešení
 Tryska	Zkontrolujte poškození a opotřebení povrchu.	Vyměňte trysku, pokud se zdá být velmi poškozená (stopy po spálení).
 Tubeira	Vizuální kontrola vnitřního otvoru trysky.	  Pokud je vnitřní průměr trysky zvětšený nebo deformovaný, vyměňte ji.
 Difuzér	Zkontrolujte povrch a vnitřek difuzoru, zda není poškozený a opotřebovaný. Absence překážek ve výstupních otvorech plynu.	Pokud je povrch difuzoru poškozený nebo opotřebovaný nebo pokud je některý z otvorů pro výstup plynu ucpaný, vyměňte jej.
 Elektroda	Vizuální kontrola vnitřního otvoru elektrody.	  Vyměňte elektrodu, jakmile dojde k opotřebování vložky (odstranění 1,5 mm).

**ZÁVADY A ODSTRANĚNÍ**

PORUCHY	ŘEŠENÍ
Zdroj nezapne	Překontrolujte, zda je napájecí kabel správně připojen k síti. - Zkontrolujte, zda je jednotka zapnutá na hlavním napájecím panelu nebo v odpojovací skřínce. - Zkontrolujte, zda není síťové napětí příliš nízké (o více než 15 % nižší než jmenovité napětí). - Zkontrolovat, jestli je primární jistič vypadlý.
Vzduch v pilotním oblouku zhasíná.	- Spotřební díly jsou opotřebované. - Není žádný elektrický kontakt mezi elektrodou a tryskou.
Řezací vzduch se zastaví.	- Rychlost řezání je příliš nízká. - Špatné uzemnění. - Hořák je příliš daleko od obrobku
Nedostatečný průnik.	- Rychlost řezání je příliš vysoká. - Nedostatek proudu. - Tloušťka obrobku je příliš velká.
Oblouk stříká a syčí.	- Čistit vzduchový filtr. - Filtrační kazetu je třeba vyčistit nebo vyměnit.

**ZÁRUKA**

Záruka se vztahuje na všechny závady nebo výrobní vady po dobu 2 let od data nákupu (díly a práce).





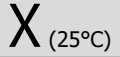
Záruka se nevztahuje na:

- Jakékoli jiné poškození způsobené přepravou.
- Běžné opotřebení dílů (např.: kabely, kleště atd.).
- Incidentsy způsobené nesprávným používáním (chyba napájení, pády, demontáž).
- závady související s životním prostředím (znečištění, rez, prach).

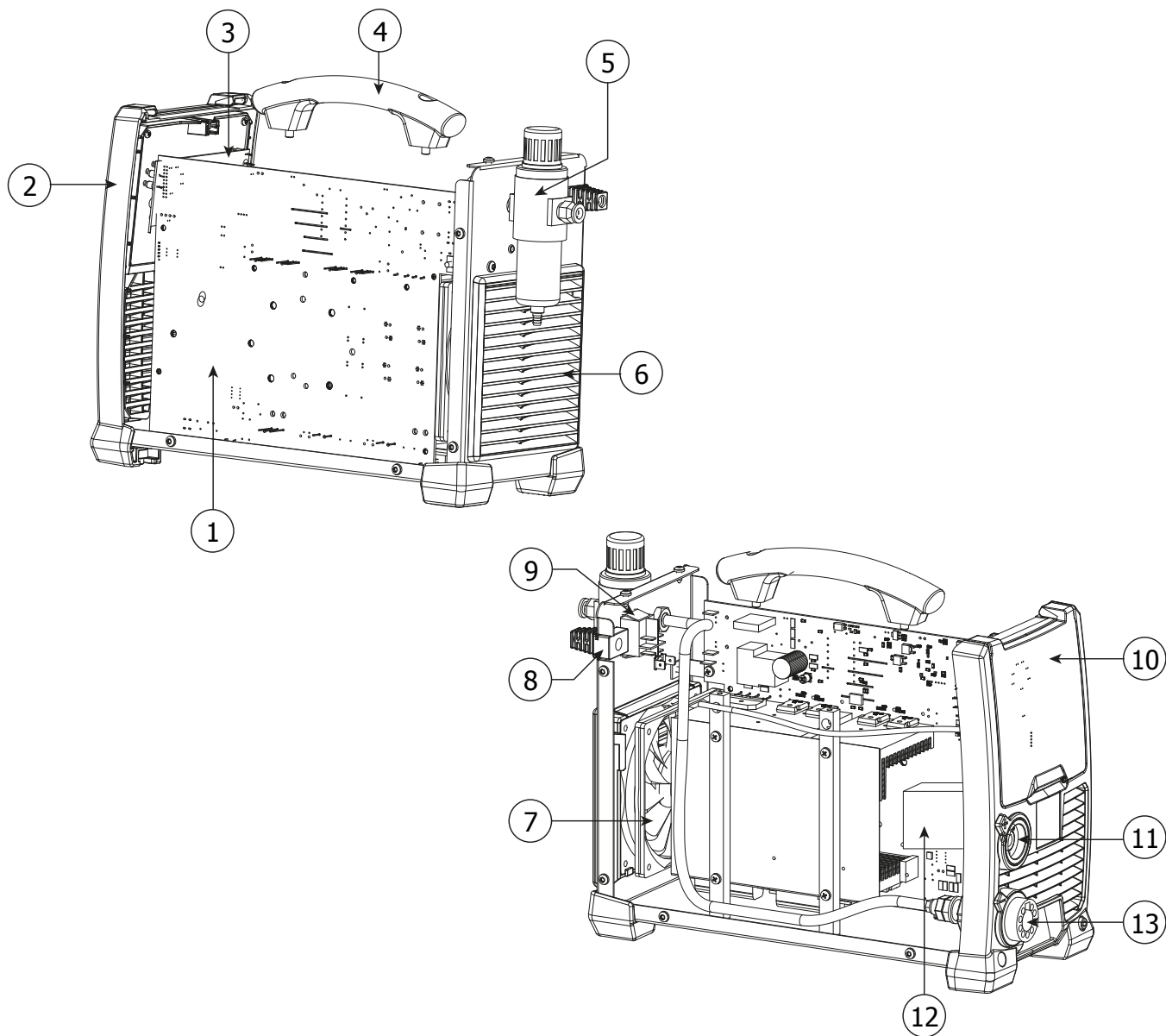
V případě poruchy vraťte přístroj distributorovi spolu s:

- doklad o nákupu s datem (doklad o zaplacení, faktura...).
- poznámku vysvětlující závadu

**VÝKONY**

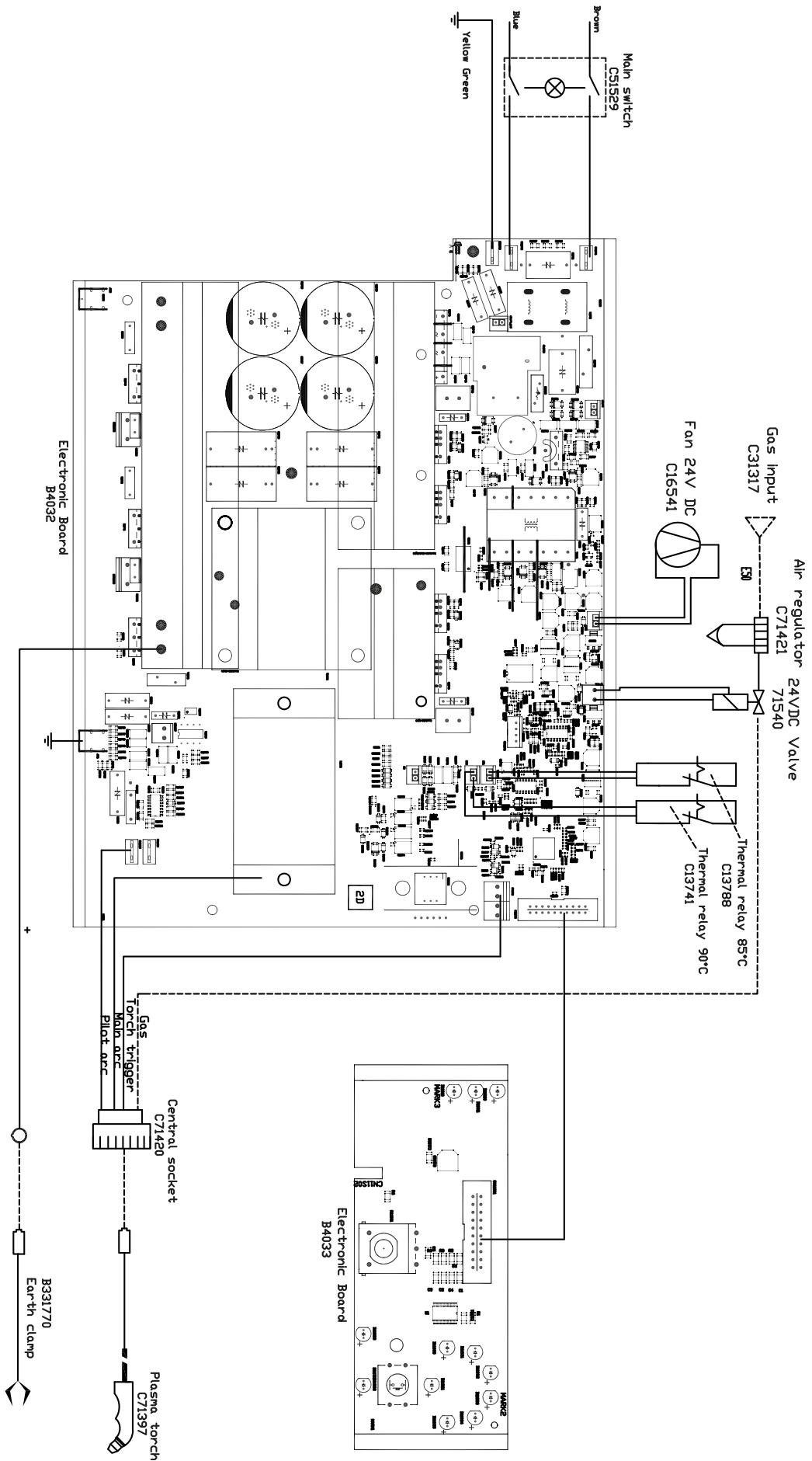
		CLEAN CUT ▼							MAX ▼
									
 mm	Fe	< 2	3	6	8	12	13	15	20
	Al / CrNi	< 1	2	3	5	8	9	12	15
 2		10 A	15 A	20 A	25 A	30 A	35 A	40 A	40 A
 (25°C)		80 %	70 %	60 %	45 %	40 %	35 %	30 %	30 %

**NÁHRADNÍ DÍLY**



1	Hlavní deska	53580
2	Přední panel	56164
3	Deska PCBA	53581
4	Rukojeť	56048
5	Filtr & redukční ventil	53582
6	Plastová mřížka	51010
7	Ventilátor	53586
8	Napájecí kabel	21464
9	Spínač zap./vyp.	53546
10	Ochranný kryt	56166
11	Připojka kabelu ukostření 1/4	53583
12	Výstupní tlumivka	53584
13	Připojka hořáku	53585

**ELEKTRICKÉ SCHÉMA**



## TECHNICKÉ SPECIFIKACE

PLASMA CUTTER	EASYCUT 40	
Primární		
Napětí napájení	230 V +/- 15%	
Frekvence napájení	50 / 60 Hz	
Jistič	16 A	
Sekundární		
Napětí naprázdno	440 V	
Jmenovitý výstupní proud (I2)	10 → 40 A	
Jmenovité výstupní napětí (U2)	84 → 96 V	
Zatěžovatel při 40°C (10 min) Norma EN 60974-1	Imax	20 %
	100%	-
	60%	10 A
Provozní tlak		2.5 > 6.5 bar
Průtok vzduchu		115 l/min
Provozní teplota		-10° → +40°C
Skladovací teplota		-25° → +55°C
Třída izolace		F
Stupeň znečištění		III
Účinnost		85 %
Třída krytí		IP21
Rozměry (D x Š x V)		42 x 15 x 30 cm
Hmotnost		8 kg

\* Pracovní cykly jsou realizovány podle normy EN60974-1 při 40 ° C a v cyklu 10 min.

V případě intenzivního používání (> pracovní cyklus) se může aktivovat tepelná ochrana, v tomto případě oblouk zhasne a ikona se rozsvítí. Nechte přístroj připojený, aby se mohl ochladit, až kontrolka zhasne. Zdroj s klesající výstupní charakteristikou.

**VYSVĚTLENÍ SYMBOLŮ**

	- Pozor! Přečtete si prosím pozorně tento návod k obsluze před použitím.
	- Jednofázový transformátor/frekvenční měnič
EN60974-1 EN60974-10 Class A	- Zařízení je v souladu s harmonizovanými normami EN60974-1, EN60974-10 a třídou A
	- Plasma řezání
	- Vhodné pro řezání v oblasti se zvýšenými elektrickými riziky. Nicméně by zdroj nemusel být nutně provozován v těchto oblastech.
<b>IP21</b>	- Je chráněn proti dotyku nebezpečných součástí a proti svisle stříkající vodě.
	- Stejnoseměrný řezací proud
<b>U<sub>0</sub></b>	- Napětí naprázdno
<b>X(40°C)</b>	- Doba zapnutí podle normy EN 60974-1 (10 minut – 40°C)
<b>I<sub>2</sub></b>	I <sub>2</sub> : příslušný řezací proud
<b>A</b>	Ampér
<b>U<sub>2</sub></b>	- U <sub>2</sub> : příslušné svařovací napětí
<b>V</b>	Volt
<b>Hz</b>	Hertz
	- Jednofázové napájení 50 nebo 60Hz
<b>U<sub>1</sub></b>	- Napětí napájení
<b>I<sub>1max</sub></b>	- Maximální napájecí proud (efektivní hodnota)
<b>I<sub>1eff</sub></b>	- Maximální skutečný napájecí proud
	- Zařízení odpovídá evropským směrnici. EC Prohlášení o shodě je dostupné na webu (viz. úvodní stránka).
	- V souladu s normou EAC.
	- Produkt pro tříděný sběr odpadu podle evropské směrnice 2012/19/UE. Nelikvidujte toto zařízení do domácího odpadu!
	Výrobce účastní využití obalů přispívající do globálního systému vyřídění, selektivního sběru, a recyklace obalových odpadů.
	Produkty pro tříděný sběr odpadu
	- Informace o teplotě (tepelná ochrana)



**JBDC**  
1, rue de la Croix des Landes  
CS 54159  
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex  
France