

BORMANN®

PRO



BIW4020

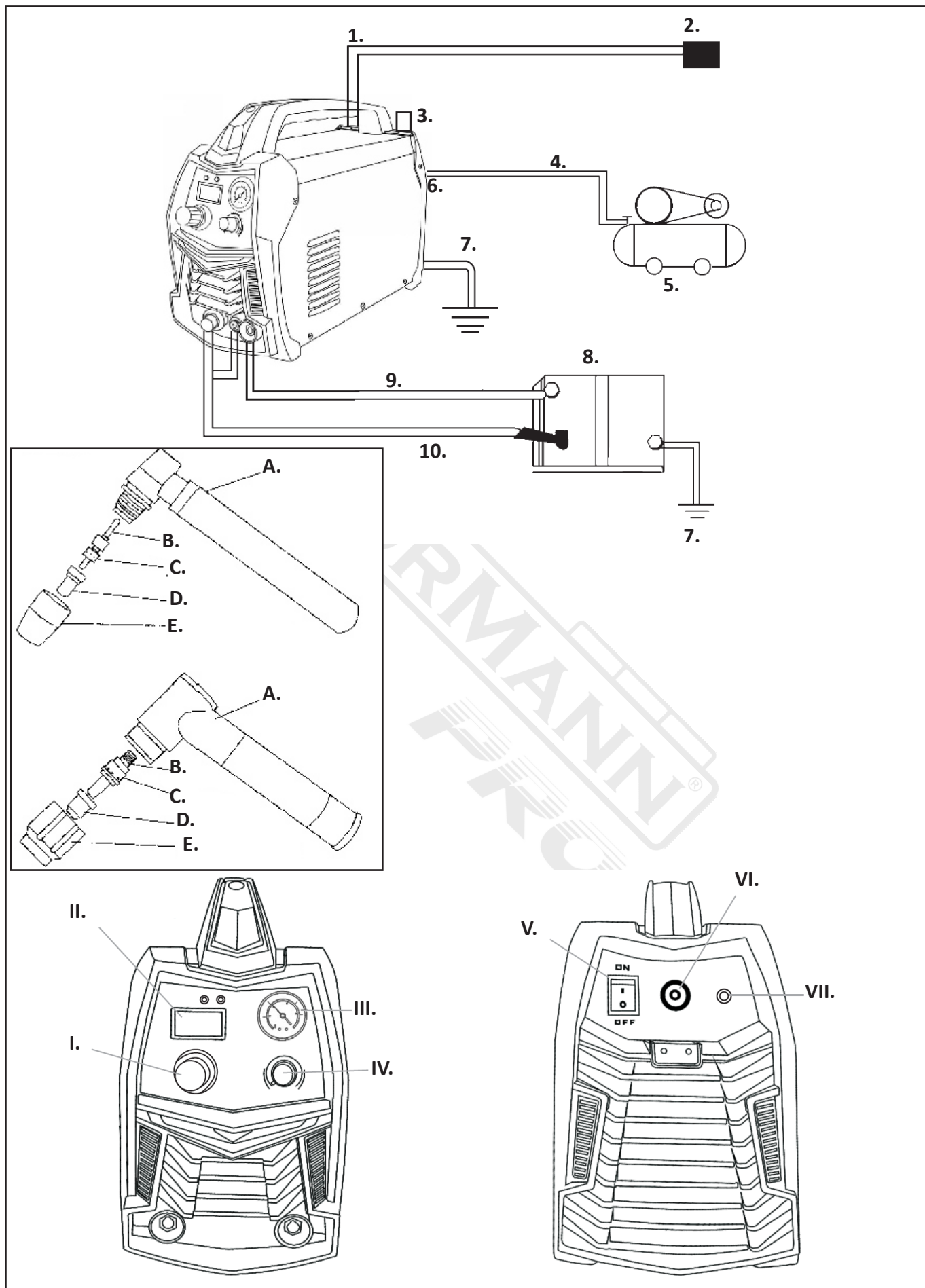
022282

EN	SRB
EL	NMK
FR	ALB
IT	SLO
BG	HR

v2.1

WWW.BORMANNTOOLS.COM





Description of main parts and controls

1. Power Line	A. Torch handle	I. Net Frame
2. Power 230V	B. Electrode	II. Digital Display Screen*
3. Air Regulator	C. Diverter	III. Pressure Gauge*
4. Air Pipe	D. Nozzle	IV. Voltage Knob
5. Air Compressor	E. Protective Casing	V. Switch
6. Air Input		VI. Power Supply connector
7. Ground		VII. Air inlet
8. Workpiece		
9. Earth Clamp		
10. Cutting Torch		

*Not included equipped in all models

Safety Warnings

Important Note: Before operating this equipment read the manual fully.

WARNING!

This equipment uses high voltage electrical current and produces extremely high temperatures. Misuse of this machine could result in fire, destruction of property, severe injury, or even death. Only qualified individuals should install, operate, or service this machine. All national, state, and local laws and restrictions must be followed.

Please note products are subject to continual development and may be subject to change without notice.

Brief introduction of air plasma cutter

At first thank you for choosing and using our cutter!

Cut series air plasma cutter are produced by advanced inverter technology.

The principle is to invert 50Hz power frequency into high frequency (HF can reach over 100KHz) by utilizing high power IGBT technology. Then rectify and decompress output high power DC source through pulse width modulation technique (PWM). Efficiency has been improved by 30%. Arc starting system uses principle of HF oscillation, which to make it easy to start arc.

Product performance characteristic

- Digital display
- Modern high tech design.
- Great reduction in magnetic and resistance loss enhances the cutting efficiency and energy saving effect.
- Working frequency is beyond the audio range
- Industry leading control system
- Streamline design of front and rear panels.
- Excellent insulating property.
- Cutting speed is fast, noiseless, scarfing is bright and clean.

Safety Cautions

On the process of welding, there will be any possibility of injury, so please take protection into consideration during operation. More detail please review the Operator Safety Guide, which complies with the preventive requirements of the manufacturer.

Electric shock-- may lead to death!

- Set the earth fitting according to applying standard.
- Plasma cutting may cause burning. Don't put any naked part of your body such as finger near to the operation.
- It is forbidden to touch the electric parts when the skin is naked, wearing wet gloves or clothes.
- Make sure you are insulated from the ground and the workshop.
- Make sure you are in safe position.

Gas -- may be harmful health!

- Keep your head out of the gas.
- When arc welding, air extractor should be used to prevent from breathing gas.

Arc radiation -- Harmful to your eye and burn your skin!

- Use suitable helmet and light filter, wear protective garment to protect eye and body.
- Use suitable helmet or curtain to protect looker-on.

Fire

Do not cutting near flammable material or where the atmosphere may contain flammable dust, gas, or liquid vapours

Noise -- extreme noise harmful to ear!

- Use ear protector or others means to protect ear.

- Warning: Noise is harmful to hearing if looker on around

Do not cut on containers that have held combustibles, or on closed containers such as tanks, drums, or pipes. Don't put the machine placed 35 degrees in slope.

Please turn off the machine and remove the power plug after work finished

Technical Data

Rated Input Voltage: 230V/50Hz

Current: 10-40A

Duty Cycle: 60%

Power Factor: 0.73

Cutting Thickness 1-12mm

Protection Degree: IP21s

* The manufacturer reserves the right to make minor changes to product design and technical specifications without prior notice unless these changes significantly affect the performance and safety of the products. The parts described / illustrated in the pages of the manual that you hold in your hands may also concern other models of the manufacturer's product line with similar features and may not be included in the product you just acquired.

* Please note that our equipment has not been designed for use in commercial, trade or industrial applications. Our warranty will be voided if the machine is used in commercial, trade or industrial businesses or for equivalent purposes.

* To ensure the safety and reliability of the product and the warranty validity, all repair, inspection, repair or replacement work, including maintenance and special adjustments, must only be carried out by technicians of the authorized service department of the manufacturer.

Installation

1) The power plug should be connected to correct voltage and not to wrongly connect voltage class. Users always connect plug to 230V power source, but not to 380V AC power. Otherwise, it will burn and damage elements in the machine.

2) Power line and power switch should be in good contact in case of oxidation. If you have an instrument at hand, you can check power voltage to find whether it is in the correct range or not.

Installation and operation of air regulator

Mount the air pipe tightly separately at "IN" and "OUT" terminals.

Mount the air regulator at the back of the machine where there is a place for it as diagram shows

Unscrew plastic nut, fix reducing valve to net frame as diagram shows;

Adjust aeration knob. Adjust air pressure (scale of gauge unit is Pa) to regulated air pressure (revolve towards "+" is to increase air pressure, revolve towards "-" is to reduce air pressure), and then press down air pressure regulation knob.

Position of gauge outfit scale is shown as diagram.

Once the water in the gas filter bottle is too much, user should release the water from the bottle.

Installation of cutting torch.

Installation method of Cutting torch head is shown as diagram:

1) Put one side of electrode into torch, head.

2) Put diverter into another side of electrode.

3) Connect nozzle to electrode and diverter respectively.

4) Connect protective casing to nozzle and screw it into torch head, and screw tightly.

Connection of output

1) Connect output terminal of compressor to input terminal of air regulator with air vessel. Tightly butt join output terminal of air regulator and copper tube at the back of the machine with high pressure air pipe.

2) Connect cutting torch to the negative "-" terminal and the earth clamp connect to the positive "+" terminal.

3) Connect the cutting torch joint to the front panel.

4) Mount cutting torch by sequence and at the end tight the torch with a slight strength. And then install nozzle and protective casing correctly by sequence.

Notice You should turn off the machine each time you change or check nozzle

5) Check

1. Whether cutter is connected to earth or not.

2. Whether outputs are in good contact or not.

3. Whether voltage to which power source is correct or not.
4. Whether outputs have breakage and pipe has gas leakage or not.

Usage environment

1. Use the machine in quite drying air. Humidity 80%;
2. Ambient temperature is in the range from -10°C to +40°C;
3. The machine is suitable for using indoors in order to avoid using in direct sunshine or rain outdoors;
4. Avoid operating the machine in the environment within which has much dust or aggressive gas.

Safety summary

1. Make sure of good air -cooling condition.

The machine has a relatively small inside room, and output current is large. So that natural air-cooling condition can't meet requirement of element heat emission. Therefore, the machine inside has been installed with cooling fan to force air-cooling. Both front and back of the cutter shouldn't be covered and blocked up. Position of the cutter should not be less than 0.3 meter away from object around in order to improve air-cooling condition all the time.

Because it is very important to normal operation and service life of the cutter.

2. Be sure not to be overloading

Strictly prohibit overloading operation or it will stop operation abruptly during Cutting. Make fan continuously work in order quickly cooling the machine inside temperature.

3. Be sure not to be over voltage.

The power voltage ranges of the cutter please refer to table of main technical parameter. In correct voltage, the machine inside will automatically compensate circuit, which will cause welding current not above permitted level. If power voltage is over specified value, it will lead damage of elements. User needs to take care of this point.

4. There is an earth linking screw at the back of each cutter. Symbol is earth mark. Before operation, please choose lead of which section is 10mm² to reliably earth in case of electricity leakage cause failure. During operation, please note don't touch output terminal with hand in case of electric shock.

Warnings concerning cutting procedures

1. When you prepare cutting, you hold cutting torch (if it is non-contact arc starting machine type, cutting torch don't contact work-piece and press switch of cutting torch, at this time plasma arc ejects out of nozzle hole. It means that installation of electrode and nozzle is correct. If there is no plasma arc ejects or there is slight plasma arc ejects out of nozzle hole, it means that installation of electrode and nozzle is not correct. Turn off the machine and re-install it.
2. At the beginning of cutting. External rim of nozzle hole aligns with edge of work-piece. It will start arc by pressing switch of cutting torch. If it doesn't start arc, let go of switch of cutting torch and repress switch of cutting torch. After starting arc, move cutting torch with average speed to carry out normal Cutting (mobile speed changes according to different plate thickness, sparkle shoot up, which means mobile speed is too quick and work-piece haven't been full depth cut, so that you should slow down mobile speed). If spatter fly out vertically, it means mobile speed is too slow, welding slag maybe increases, so that please increase welding speed properly.
3. When cutting finishes and work-piece will be cut off, cutting speed should be slow, let go of switch of cutting torch, i.e. cutting is finished.

4. If spatter is attached to nozzle surface, it will affect cooling effect of nozzle, so that you should eliminate spatter in time. And you should often eliminate dust and spatter on the head of cutting torch in order to keep good heat emission effect.

5. Wheel of cutting torch is to make sure distance between plane surface of nozzle and plate. During cutting, strictly prohibit unloading stand of cutting torch or it will not guarantee distance between nozzle and plate, which will cause nozzle to touch plate to lead to burning and damage of cutting torch.

6. Change of electrode and nozzle.

You should change electrode and nozzle when the case below arises. (A) Consumption depth of electrode is above 1.5mm;

(B) Regular distortion of nozzle aperture;

(C) Cutting speed obviously gets slow, arc has green flame; (D) Arc starting is difficult;

(E) Cut deflects or gets wide.

When the case above arises, you should change electrode and nozzle or it will cause strong arc in the nozzle, breakdown electrode and nozzle, even burn and damage cutting torch. Different type of nozzle is different, so that you should guarantee type unity when changing nozzle.

7. During cutting, keep cable straight as much as possible. If space is not permitted, don't bend cable strongly. In the meanwhile, don't trample on foot or press cable in case of blockage of air current or small current to burn and damage cutting torch. Cutting cable should be avoided touching edge tool in case breakage to affect normal use.

8. Unload nozzle cap, nozzle, remove the torch from the machine. This will avoid burn and damage cutting torch. After turning on machine, press switch button, at this time, there is gas come out of gas nozzle. Doing this step is to test if stuff blocked in

the gas nozzle. Please eliminate it once time after daily use.
9. Strictly prohibit cutting torch head as used as knocking tool

Operatio

- 1) Turn on power switch at the back panel to make power switch at position of "ON" At this time, power switch indicating lamp lights and screen of gauge outfit displays set current value.
- 2) Adjust pressure regulating knob of air reducing valve to pressure that needs T. on valve of compressor air appropriate air pressure will reduce loss of nozzle and electrode, and improve cutting power.
- 3) Press control button of cutting torch, solenoid valve operates, you can hear electric discharge sound of HF arc starting, in the meanwhile nozzle of cutting torch has gas out (nozzle of cutting torch of the cutter with keep alive has plasma ejects).
- (4) Please set corresponding cutting current according to thickness of cutting work-piece.
- (5) Make brass mouthpiece of cutting torch contact with work-piece. After pressing button of cutting torch to ignite arc starting, appropriately lift cutting to arch to make it 1mm away from work-piece, and you can start to cut.

Maintenance

- 1) Regularly dust: Please dust with dry clean compressor air. If you use the cutter in the environment within which smoke is large, air pollution is serious, user should clean dust at least 2 times each month.
- 2) Compressor air should lower to pressure that required (normally 1s 3-4 pressure) in case damaging small elements in the cutter.
- 3) Check whether electricity joint inside the machine is good contact (especially connector). Please reinforce loose contact. If it has oxidation, user should eliminate oxide stuff with sand paper and reconnect it.
- 4) Avoid cutter from entering into water and wetting or dry it in time. Please measure insulation condition (including between tie point and tie point, between lie point and chassis). You can just continue cutting operation on condition that there is no abnormal case.
- 5) If use for long time, user should put cutter into original packing and keep it in a dry environment.

Troubleshootin

Notice: Operation below requires operator should have sufficient specialized knowledge about electricity and complete safety common sense.

Fault	Solutio
Switch indicating lamp lights .Fan doesn't control button is out of control.	It is over-voltage protection. Turn off the machine and stop for a while. Then turn on machine.
Switch indicating lamp lights. Fan runs. Press control button of cutting torch, solenoid valve in the machine operates, there is no HF arc starting discharge sound. And inside shines, indicator lights.	1. IGBT have been damaged (driver module has been damaged) 2. Boost electric transducer of motherboard has been damaged 3. Control module has been damaged.
Switch indicating lamp lights Fan runs. After pressing control button of cutting torch, solenoid valve in the machine operates, there is no HF arc starting discharge sound. And inside shines in red color, diode lamp doesn't light.	Arc starting part has problem: 1. The distance of electric discharge nozzle is too far away or edge is sticking. 2. Check whether primary coil of arc starting transformer is open circuit or bad contact. 3. Check whether voltage rectified diode is breakdown. 4. Check whether HF capacitance is electric leakage. 5. Relay is damaged.
All is normal, but it doesn't start arc during cutting.	1. Input voltage is low. 2. Pressure of air compressor is too large or small.

Περιγραφή χειριστηρίων και βασικών τμημάτων

1. Καλώδιο τροφοδοσίας	A. Χειρολαβή	I. Ρύθμιση έντασης
2. Παροχή 230V	B. Ηλεκτρόδιο	II. Οθόνη
3. Ρυθμιστής αέρα	C. Φωλιά	III. Μανομετρο*
4. Σωλήνας αέρα	D. Ακροφύσιο	IV. Ρυθμιστής έντασης τόξου
5. Αεροσυμπιεστής	E. Κάλυμμα προστασίας	V. Διακόπτης λειτουργίας
6. Είσοδος αέρα		VI. Υποδοχή σύνδεσης παροχής ηλ. Ρεύματος
7. Γείωση		VII. Είσοδος αέρα
8. Τεμάχιο εργασίας		
9. Ακροδέκτης γείωσης		
10. Τσιμπίδα κοπής		

*Δεν περιλαμβάνεται σε όλα τα μοντέλα

Οδηγίες Ασφαλούς Χρήσης

Σημαντική σημείωση: Πριν χρησιμοποιήσετε το μηχάνημα και τον εξοπλισμό του, διαβάστε προσεκτικά το εγχειρίδιο οδηγιών χρήσης.

Προσοχή!

Αυτός ο εξοπλισμός χρησιμοποιεί ηλεκτρικό ρεύμα υψηλής τάσης και παράγει εξαιρετικά υψηλές θερμοκρασίες. Η λανθασμένη χρήση αυτού του μηχανήματος μπορεί να προκαλέσει πυρκαγιά, καταστροφή της περιουσιακής ιδιοκτησίας, σοβαρό τραυματισμό ή ακόμα και θάνατο. Μόνο ειδικευμένα άτομα πρέπει να εγκαταστήσουν, να λειτουργήσουν ή να συντηρήσουν το μηχάνημα. Πρέπει να ακολουθήσετε όλους τους εθνικούς, κρατικούς και τοπικούς νόμους και περιορισμούς, σχετικούς με την χρήση του μηχανήματος αυτού.

Θα πρέπει να σημειωθεί, πως τα προϊόντα υπόκεινται σε συνεχή εξέλιξη και ενδέχεται να υπόκεινται σε αλλαγές χωρίς προειδοποίηση.

Σύντομη εισαγωγή

Αρχικά σας ευχαριστούμε που επιλέξατε το μηχάνημα κοπής της εταιρείας μας.

Τα μηχανήματα αυτά παράγονται με προηγμένη τεχνολογία inverter.

Η αρχή είναι η αναστροφή της συχνότητας των 50Hz σε υψηλή συχνότητα (HF μπορεί να φτάσει πάνω από 100KHz) χρησιμοποιώντας τεχνολογία υψηλής ισχύος τεχνολογίας IGBT. Κατόπιν, διορθώνοντας και αποσυμπιέζοντας την πηγή υψηλής τάσης εξόδου μέσω της τεχνικής διαμόρφωσης πλάτους παλμού (PWM). Βελτίωση της αποτελεσματικότητας απόδοσης κατά 30%. Το σύστημα έναρξης τόξου χρησιμοποιεί την αρχή της ταλάντωσης του HF, η οποία κάνει εύκολη την έναρξη του τόξου.

Χαρακτηριστικά απόδοσης προϊόντων

- Ψηφιακή οθόνη
- Μοντέρνος υψηλής τεχνολογίας σχεδιασμός.
- Η μεγάλη μείωση των απωλειών μαγνητικού πεδίου και αντίστασης ενισχύει την αποτελεσματικότητα κοπής και την εξοικονόμηση ενέργειας.
- Η συχνότητα εργασίας είναι πέρα από την συχνοτική περιοχή ακοής.
- Ένα από τα πιο κορυφαία συστήματα ελέγχου της βιομηχανίας
- Εξοικονόμηση του σχεδιασμού των εμπρόσθιων και οπίσθιων πλαισίων.
- Εξαιρετική ικανότητα μόνωσης.
- Η ταχύτητα κοπής είναι ταχύτατη, χωρίς θόρυβο, και το αποτέλεσμα της κοπής είναι λείο και καθαρό.

Συμβουλές ασφαλούς λειτουργίας

Ηλεκτροπληξία - μπορεί να οδηγήσει σε θάνατο!

- Συνδέστε τη γείωση σύμφωνα με τις απαιτήσεις σύνδεσης του μηχανήματος.
- Η κοπή με πλάσμα μπορεί να προκαλέσει εγκαύματα. Μην βάζετε κανένα ακάλυπτο μέρος του σώματός σας όπως π.χ. το δάκτυλο σας κοντά στο σημείο κοπής.
- Απαγορεύεται η επαφή με τα ηλεκτρικά εξαρτήματα όταν το δέρμα είναι γυμνό, και όταν φοράτε υγρά γάντια ή ρούχα.
- Βεβαιωθείτε ότι είστε μονωμένοι από το έδαφος και το συνεργείο.
- Βεβαιωθείτε ότι βρίσκεστε σε ασφαλή θέση.

Τα αέρια που παράγονται κατά την χρήση του μηχανήματος - μπορεί να είναι επιβλαβή για την υγεία!

- Κρατήστε το κεφάλι σας μακριά από το σημείο όπου διέρχονται τα αέρια.
- Κατά την ηλεκτροσυγκόλληση τόξου, πρέπει να χρησιμοποιείται σύστημα εξαερισμού για την αποφυγή της εισπνοής

αερίου.

Ακτινοβολία ηλεκτρικού τόξου- Επιβλαβής για τα μάτια, κίνδυνος εγκαύματος.

• Χρησιμοποιείτε την κατάλληλη μάσκα ηλεκτροσυγκόλλησης, φοράτε ατομικό εξοπλισμό προστασίας για να προστατεύετε τα μάτια και το υπόλοιπο σώμα σας.

Προσοχή κίνδυνος ανάφλεξης!

Μην κόβετε κοντά σε εύφλεκτα υλικά ή όπου η ατμόσφαιρα μπορεί να περιέχει εύφλεκτη σκόνη, αέρια, αναθυμιάσεις ή υδρατμούς.

Θόρυβος – μεγάλης ισχύος θόρυβος, επιβλαβής για την ακοή!

- Χρησιμοποιήστε ακουστικά προστασίας ή άλλα μέσα για την προστασία της ακοής.
- Προειδοποιήστε για τους κινδύνους τους παρευρισκόμενους.

Μην χρησιμοποιείτε το μηχάνημα για την κοπή δοχείων που εμπεριέχουν υλικά υπό πίεση ή εύφλεκτα υλικά ή άλλα κλειστού τύπου αντικείμενα όπως οι σωλήνες, τα δοχεία κτλ. Μην τοποθετείτε το μηχάνημα σε έδαφος με κλίση 35°.

Παρακαλούμε να απενεργοποιήσετε το μηχάνημα και να αποσυνδέσετε την πρίζα από την παροχή ηλεκτρικού ρεύματος όταν έχετε ολοκληρώσει την εργασία.

Τεχνικά Χαρακτηριστικά

Τάση εισόδου: 230V/50Hz

Ένταση: 10-40A

Κύκλος εργασίας: 60%

Συντελεστής ισχύος: 0.73

Ικανότητα κοπής: 1-12mm

Κλάση προστασίας: IP21s

*Ο κατασκευαστής διατηρεί το δικαίωμα να πραγματοποιήσει δευτερεύουσες αλλαγές στο σχεδιασμό του προϊόντος και στα τεχνικά χαρακτηριστικά χωρίς προηγούμενη ειδοποίηση, εκτός εάν οι αλλαγές αυτές επηρεάζουν σημαντικά την απόδοση και λειτουργία ασφάλειας των προϊόντων. Τα εξαρτήματα που περιγράφονται / απεικονίζονται στις σελίδες του εγχειριδίου που κρατάτε στα χέρια σας ενδέχεται να αφορούν και σε άλλα μοντέλα της σειράς προϊόντων του κατασκευαστή, με παρόμοια χαρακτηριστικά, και ενδέχεται να μην περιλαμβάνονται στο προϊόν που μόλις αποκτήσατε.

* Λάβετε υπόψη ότι ο εξοπλισμός μας δεν έχει σχεδιαστεί για χρήση σε εμπορικές, επαγγελματικές ή βιομηχανικές εφαρμογές. Η εγγύησή μας θα ακυρωθεί αν το προϊόν χρησιμοποιείται σε εμπορικές, επαγγελματικές ή βιομηχανικές επιχειρήσεις ή για ανάλογους σκοπούς.

* Για να διασφαλιστεί η ασφάλεια και η αξιοπιστία του προϊόντος καθώς και η ισχύς της εγγύησης όλες οι εργασίες επιδιόρθωσης, ελέγχου, επισκευής ή αντικατάστασης συμπεριλαμβανομένης της συντήρησης και των ειδικών ρυθμίσεων, πρέπει να εκτελούνται μόνο από τεχνικούς του εξουσιοδοτημένου τμήματος Service του κατασκευαστή.

Συνδεσμολογία

1) Βεβαιωθείτε ότι η παροχή ηλεκτρικού ρεύματος με την οποία συνδέετε το μηχάνημα διαθέτει τα κατάλληλα χαρακτηριστικά (Σωστή τάση, συχνότητα κτλ.). Το μηχάνημα θα πρέπει να συνδέεται πάντοτε σε πηγή τροφοδοσίας 230V, και όχι σε τάση 380V AC. Διαφορετικά, θα προκληθεί βλάβη στο μηχάνημα.

2) Ο ηλεκτροφόρος αγωγός και ο διακόπτης πρέπει να είναι σε καλή επαφή σε περίπτωση οξείδωσης. Εάν διαθέτετε ένα όργανο μέτρησης, μπορείτε να ελέγξετε την τάση ρεύματος για να διαπιστώσετε εάν βρίσκεται στο σωστό εύρος τιμών ή όχι.

Εγκατάσταση και λειτουργία του ρυθμιστή αέρα.

Τοποθετήστε τον αγωγό αέρα ξεχωριστά ξεχωριστά στους ακροδέκτες "IN" και "OUT".

Τοποθετήστε τον ρυθμιστή αέρα στο πίσω μέρος του μηχανήματος, όπου υπάρχει μια θέση για αυτό, όπως δείχνει το διάγραμμα

Ξεβιδώστε το πλαστικό περικόχλιο, ρυθμίστε τη βαλβίδα μείωσης στο καθαρό πλαίσιο, όπως δείχνει το διάγραμμα.

Ρυθμίστε το κουμπί αερισμού. Ρυθμίστε την πίεση του αέρα (η κλίμακα της μονάδας μέτρησης είναι Pa) στην ρυθμισμένη πίεση αέρα (περιστρέψτε προς το "+" για να αυξήσετε την πίεση του αέρα, περιστρέψτε προς το "-" για να μειώσετε την πίεση του αέρα) και μετά πιέστε το κουμπί ρύθμισης πίεσης αέρα.

Η θέση της κλίμακας εξάρτησης του μετρητή εμφανίζεται ως διάγραμμα.

Όταν το νερό στη φιάλη του φίλτρου αερίου είναι υπερβολικό, ο χρήστης θα πρέπει να απελευθερώσει το νερό από τη φιάλη.

Συναρμολόγηση της τσιμπίδας κοπής

Συμβουλευτείτε την εικόνα στα αριστερά για περισσότερη βοήθεια με την τοποθέτηση του ακροφυσίου και την συναρμολόγηση της κεφαλής κοπής.

1. Συνδέστε την μία άκρη του ηλεκτροδίου στην κεφαλή κοπής.
2. Συνδέστε την φωλιά στην άλλη άκρη του ηλεκτροδίου.
3. Συνδέστε το ακροφύσιο με την φωλιά και το ηλεκτρόδιο και βεβαιωθείτε πως είναι σωστά τοποθετημένα.
4. Τοποθετήστε το κάλυμμα προστασίας στο ακροφύσιο και βιδώστε το στην κεφαλή κοπής.

Σύνδεση εξόδων

- 1) Συνδέστε τον ακροδέκτη εξόδου του συμπιεστή στον ακροδέκτη εισόδου του ρυθμιστή αέρα.
Συνδέστε καλά τον ακροδέκτη εξόδου του ρυθμιστή αέρα και το χάλκινο σωλήνα που βρίσκεται στο πίσω μέρος της μηχανής με τον σωλήνα αέρα υψηλής πίεσης.
- 2) Συνδέστε την τσιμπίδα στον αρνητικό ακροδέκτη "-" και συνδέστε τον ακροδέκτη γείωσης στο θετικό πόλο "+".
- 3) Συνδέστε την τσιμπίδα κοπής στην υποδοχή της πρόσσωσης.
- 4) Συνδέστε την τσιμπίδα κοπής και στη συνέχεια σφίξτε με ελαφριά δύναμη. Στη συνέχεια, τοποθετήστε το ακροφύσιο και το προστατευτικό περίβλημα σωστά με την σειρά.
Σημείωση: Θα πρέπει να έχετε πρώτα απενεργοποιήσει το μηχάνημα κάθε φορά που πρόκειται να αλλάξετε το ακροφύσιο ή να πραγματοποιήσετε τον οποιοδήποτε έλεγχο.
- 5) Ελέγξτε
 1. Εάν το μηχάνημα είναι συνδεδεμένο με την γείωση.
 2. Αν οι ακροδέκτες των εξόδων έχουν καλή επαφή ή όχι.
 3. Αν η τάση της πηγής τροφοδοσίας είναι κατάλληλη για την λειτουργία του μηχανήματος.
 4. Όλα τα σημεία σύνδεσης και τους σωλήνες για σημάδια διαρροής ή σχισίματος.

Σημαντικές πληροφορίες

Περιβάλλον χρήσης

1. Χρησιμοποιήστε το μηχάνημα σε συγκεκριμένης υγρασίας ατμόσφαιρα. Υγρασία 80%;
 2. Η θερμοκρασία περιβάλλοντος θα πρέπει να κυμαίνεται από -10 ° C έως +40 ° C.
 3. Το μηχάνημα είναι κατάλληλο για χρήση σε εσωτερικούς χώρους, προκειμένου να αποφεύγεται η χρήση του σε άμεση ηλιοφάνεια ή βροχή σε εξωτερικούς χώρους.
 4. Αποφύγετε τη λειτουργία του μηχανήματος σε περιβάλλον στο οποίο υπάρχει πολύ σκόνη ή εύφλεκτα αέρια.
- Περίληψη οδηγιών ασφαλούς χρήσης
1. Βεβαιωθείτε ότι έχετε καλή κατάσταση ψύξης.
Το μηχάνημα έχει σχετικά μικρό εσωτερικό χώρο και το ρεύμα εξόδου είναι μεγάλο. Έτσι, η φυσική κατάσταση ψύξης αέρα δεν μπορεί να ικανοποιήσει την απαίτηση εκπομπής θερμότητας στοιχείων. Ως εκ τούτου, το εσωτερικό του μηχανήματος έχει ενισχυθεί με ανεμιστήρα ψύξης για την ψύξη του.
Τόσο το μπροστινό όσο και το πίσω μέρος του μηχανήματος δεν πρέπει να καλύπτονται και να εμποδίζονται. Η θέση του μηχανήματος δεν πρέπει να απέχει λιγότερο από 0,3 μέτρα από τα γύρω αντικείμενα - επιφάνειες, προκειμένου να υπάρχει πάντοτε σωστή ροή ψύξης.
Η ψύξη πολύ σημαντική για την κανονική λειτουργία και τη διάρκεια ζωής του μηχανήματος.
 2. Βεβαιωθείτε ότι δεν έχετε υπερφόρτωση
Περιορίστε αυστηρά την κατάσταση υπερφόρτωσης ή αλλιώς θα σταματήσει η λειτουργία απότομα κατά τη διάρκεια της κοπής. Ο ανεμιστήρας λειτουργεί συνεχώς έτσι ώστε να μειώνεται σταθερά η θερμοκρασία του μηχανήματος.
 3. Βεβαιωθείτε ότι δεν έχετε υπερβολική τάση.
Τα εύρη τάσης ισχύος του μηχανήματος παρακαλούμε ανατρέξτε στον πίνακα. Με την σωστή τάση, το εσωτερικό του μηχανήματος θα θέσει σε λειτουργία αυτόματα το κύκλωμα, και έτσι το ρεύμα συγκόλλησης δεν θα υπερβαίνει το επιτρεπόμενο επίπεδο. Εάν η τάση ισχύος υπερβεί την καθορισμένη τιμή, θα προκληθεί βλάβη στα εξαρτήματα του μηχανήματος. Ο χρήστης πρέπει να είναι ιδιαίτερα προσεκτικός με αυτή την κατάσταση.
 4. Υπάρχει μια βίδα σύνδεσης της γείωσης στο πίσω μέρος του μηχανήματος η οποία επισημαίνεται με το σύμβολο της γείωσης. Πριν από τη λειτουργία, παρακαλώ επιλέξτε ένα κατάλληλο καλώδιο του οποίου το τμήμα είναι 10 mm² για να γειώνεται αποτελεσματικά σε περίπτωση βλάβης λόγω διαρροής. Κατά τη διάρκεια της λειτουργίας, παρακαλούμε μην αγγίζετε την μονάδα εξόδου με το χέρι για να αποφύγετε την ηλεκτροπληξία.
- Συμβουλές ασφαλείας για την εργασία κοπής
1. Όταν προετοιμάζετε για την διαδικασία κοπής, κρατήστε την τσιμπίδα κοπής (αν πρόκειται για μηχάνημα έναρξης τόξου χωρίς επαφή, η τσιμπίδα δεν έρχεται σε επαφή με το τεμάχιο εργασίας αλλά πρέπει να πατήσετε το διακόπτη της τσιμπίδας κοπής, κατά αυτή τη στιγμή το τόξο πλάσματος εξέρχεται από την οπή του ακροφυσίου. Αν γίνει αυτό, τότε σημαίνει ότι η τοποθέτηση του ηλεκτροδίου και του ακροφυσίου έχει γίνει σωστά. Αν δεν υπάρχει απότομο τόξο πλάσματος ή υπάρχει αδύναμο τόξο πλάσματος από την οπή του ακροφυσίου, σημαίνει ότι η εγκατάσταση του ηλεκτροδίου και του ακροφυσίου δεν είναι σωστή. Αποσυνδέστε το μηχάνημα και κάντε ξανά τις συνδέσεις και τις ρυθμίσεις.
 2. Στην αρχή της διαδικασίας κοπής. Το εξωτερικό χείλος της οπής του ακροφυσίου ευθυγραμμίζεται με την άκρη του

τεμαχίου εργασίας. Το τόξο θα ξεκινήσει πατώντας το διακόπτη της τσιμπίδας κοπής. Αν δεν ξεκινήσει το τόξο, αφήστε το διακόπτη και ξαναπατήστε τον. Μετά την έναρξη του τόξου, κατευθύνετε την τσιμπίδα κοπής με μέτρια ταχύτητα για να εκτελέσετε κανονική κοπή (οι ταχύτητες διαφέρουν ανάλογα με το πάχος του υλικού, πράγμα που σημαίνει ότι αν η μετακίνηση της τσιμπίδας είναι πολύ γρήγορη και το κομμάτι εργασίας δεν έχει κοπεί σε βάθος, θα πρέπει να επιβραδύνετε την ταχύτητα κίνησης της τσιμπίδας). Εάν εκσφενδονίζονται υπολείμματα κοπής κατακόρυφα, σημαίνει ότι η ταχύτητα κίνησης της τσιμπίδας είναι πολύ αργή και ίσως αυξάνεται το γαζί της συγκόλλησης, ρυθμίστε ανάλογα την ταχύτητα.

3. Όταν πρόκειται να αποκοπεί το κομμάτι εργασίας, η ταχύτητα κοπής θα πρέπει να είναι αργή, αφήστε τον διακόπτη της τσιμπίδας κατά το τέλος της κοπής.

4. Εάν έχουν επικολληθεί υπολείμματα κοπής στην επιφάνεια του ακροφυσίου, αυτό θα επηρεάσει την επίδραση ψύξης του ακροφυσίου. Απομακρύνετε τα υπολείμματα εγκαίρως. Καθαρίστε τακτικά τη σκόνη και τα υπολείμματα κοπής από την κεφαλή της τσιμπίδας κοπής, για να διατηρήσετε καλό αποτέλεσμα θερμικής ενέργειας.

5. Ο τροχός της τσιμπίδας εξασφαλίζει ότι υπάρχει η σωστή απόσταση μεταξύ της επίπεδης επιφάνειας του ακροφυσίου και της επιφάνειας του τεμαχίου εργασίας. Απαγορεύεται αυστηρά η αφαίρεση των οδηγών κοπής της τσιμπίδας πριν από την κοπή διότι δεν θα μπορέσει να διατηρηθεί η σωστή απόσταση μεταξύ του ακροφυσίου και της επιφάνειας γεγονός που θα προκαλέσει βλάβη στο ακροφύσιο και την τσιμπίδα.

6. Αντικατάσταση του ηλεκτροδίου και του ακροφυσίου.

Θα πρέπει να αλλάξετε το ηλεκτρόδιο και το ακροφύσιο όταν προκύψει η παρακάτω περίπτωση.

(Α) Το μήκος κατανάλωσης του ηλεκτροδίου είναι μεγαλύτερο από 1,5mm.

(Β) Κανονική παραμόρφωση του ανοίγματος του ακροφυσίου.

(Γ) Η ταχύτητα κοπής γίνεται εμφανώς αργή, το τόξο έχει πράσινη φλόγα.

(Δ) Η έναρξη του τόξου είναι δύσκολη.

(Ε) Η γραμμή κοπής πλαταίνει ή έχει αλλοιώσεις.

Όταν εμφανιστεί η παραπάνω περίπτωση, θα πρέπει να αντικαταστήσετε το ηλεκτρόδιο και το ακροφύσιο μπορεί να δημιουργηθεί σοβαρή βλάβη στην τσιμπίδα και στα εξαρτήματά της. Κάθε ακροφύσιο είναι διαφορετικό σε μέγεθος έτσι ώστε να γνωρίζετε σίγουρα πως έχετε τοποθετήσει το σωστό.

7. Κατά τη διάρκεια της κοπής, κρατήστε το καλώδιο ευθεία όσο το δυνατόν περισσότερο. Μην κάμπτετε βίαια το καλώδιο σε περίπτωση που δεν έχετε πολύ χώρο. Μην πατάτε με τα πόδια ή μην πιέζετε το καλώδιο σε περίπτωση μπλοκαρίσματος του ρεύματος αέρα γιατί μπορεί να προκαλέσετε βλάβη στην τσιμπίδα κοπής. Το καλώδιο δεν πρέπει να έρχεται σε επαφή με την ίδια την τσιμπίδα διότι μπορεί να προκληθεί βλάβη.

8. Αφαιρέστε το καπάκι του ακροφυσίου, το ακροφύσιο και την τσιμπίδα από το μηχάνημα. Με αυτόν τον τρόπο θα προστατευτεί η τσιμπίδα. Αφού ενεργοποιήσετε το μηχάνημα, πατήστε το διακόπτη, για να ελέγξετε αν το αέριο εξάγεται σωστά από το ακροφύσιο. Ελέγξτε και καθαρίστε την κεφαλή κάθε φορά που ολοκληρώνετε την εργασία.

9. Απαγορεύεται αυστηρά να χρησιμοποιήσετε την κεφαλή κοπής για χτύπημα επιφανειών.

Λειτουργία

1) Γυρίστε το διακόπτη στην πίσω πλευρά του μηχανήματος στη θέση "ON". Θα παρατηρήσετε ότι η ενδεικτική λυχνία του διακόπτη και η οθόνη του οργάνου μέτρησης θα εμφανίσουν την τρέχουσα τιμή.

2) Ρυθμίστε τον ρυθμιστή πίεσης του μειωτήρα πίεσης στην κατάλληλη πίεση. Η σωστή ρύθμιση της πίεσης αέρα μειώνει τις απώλειες του ακροφυσίου και του ηλεκτροδίου και βελτιώνει την ισχύ κοπής.

3) Πατήστε τον διακόπτη ελέγχου της τσιμπίδας κοπής και αν παρατηρήσετε θα ακούσετε την ηλεκτρομαγνητική βαλβίδα να λειτουργεί, θα ακούσετε τον ήχο ηλεκτρικής εκκένωσης της έναρξης HF τόξου και το ακροφύσιο θα εξάγει αέριο.

(4) Ρυθμίστε την ένταση του ρεύματος κοπής ανάλογα με το πάχος του τεμαχίου εργασίας.

(5) Ακουμπήστε το ορειχάλκινο στόμιο της τσιμπίδας κοπής με το τεμάχιο εργασίας. Αφού πιέσετε τον διακόπτη της τσιμπίδας κοπής για να ενεργοποιήσετε την έναρξη του τόξου, φέρτε την τσιμπίδα στο 1 χιλιοστό μακριά από το κομμάτι εργασίας και μπορείτε να αρχίσετε να κόβετε.

Συντήρηση

1) Σκόνη: Παρακαλούμε καθαρίστε τη σκόνη με καθαρό αέρα χρησιμοποιώντας έναν συμπιεστή. Εάν χρησιμοποιείτε το μηχάνημα σε περιβάλλον όπου δημιουργείται καπνός και σκόνη σε μεγάλο βαθμό θα πρέπει να πραγματοποιείτε καθαρισμό 2 φορές το μήνα.

2) Ο αέρας του συμπιεστή θα πρέπει να μειωθεί ώστε να ρυθμιστεί στην πίεση που απαιτείται για να προστατευτούν τα εξαρτήματα του μηχανήματος.

3) Ελέγξτε αν η ηλεκτρική σύνδεση στο εσωτερικό του μηχανήματος έχουν καλή επαφή (ειδικά οι σύνδεσμοι). Σφίξτε οποιαδήποτε ένωση έχει χαλαρώσει. Εάν έχει οξειδωθεί, θα πρέπει να καθαριστεί και να επανασυνδεθεί.

4) Προφυλάξτε το μηχάνημα από το νερό και σε περίπτωση που βραχεί στεγνώστε εγκαίρως. Παρακαλούμε μετρήστε την κατάσταση μόνωσης (συμπεριλαμβανομένου του σημείου σύνδεσης, του σημείου κατεύθυνσης και του πλαισίου). Μπορείτε να συνεχίσετε τη λειτουργία κοπής υπό την προϋπόθεση ότι δεν υπάρχει κάποια ασυνήθιστη λειτουργία.

5) Σε περίπτωση χρήσης για μεγάλο χρονικό διάστημα, ο χειριστής πρέπει να τοποθετήσει το μηχάνημα στην αρχική συσκευασία και να τη διατηρήσει σε ξηρό περιβάλλον.

Αντιμετώπιση πιθανών προβλημάτων

Σημείωση: Η παρακάτω λειτουργία απαιτεί από τον χειριστή να διαθέτει επαρκείς εξειδικευμένες γνώσεις σχετικά με την ηλεκτρική ενέργεια και κοινή λογική στα θέματα ασφαλείας.

Πρόβλημα	Αντιμετώπιση
Η λυχνία του διακόπτη λειτουργεί. Ο διακόπτης ελέγχου δεν λειτουργεί.	Έχει ενεργοποιηθεί το σύστημα προστασίας υπέρτασης. Απενεργοποιήστε το μηχάνημα και σταματήστε για λίγο. Ενεργοποιήστε το μηχάνημα.
Η λυχνία του διακόπτη λειτουργεί. Ο ανεμιστήρας λειτουργεί. Όταν πατάτε το διακόπτη της τσιμπίδας η σωληνοειδής βαλβίδα του μηχανήματος λειτουργεί, δεν ακούγεται ο ήχος ενεργοποίησης του τόξου. Παρατηρείται λάμψη στο εσωτερικό, η λυχνία ανάβει.	1. Βλάβη του συστήματος IGBT. 2. Βλάβη εξαρτημάτων της κεντρικής πλακέτας. 3. Η συσκευή ελέγχου έχει πάθει βλάβη.
Η λυχνία του διακόπτη λειτουργεί. Ο ανεμιστήρας λειτουργεί. Όταν πατάτε το διακόπτη της τσιμπίδας η σωληνοειδής βαλβίδα του μηχανήματος λειτουργεί, δεν ακούγεται ο ήχος ενεργοποίησης του τόξου. Παρατηρείται λάμψη κόκκινου χρώματος στο εσωτερικό, η λυχνία διόδου δεν ανάβει.	Πρόβλημα έναρξης του τόξου 1. Μεγάλη απόσταση μεταξύ ακροφυσίου – επιφάνειας. Ανομοιομορφία στο ανάγλυφο της επιφάνειας. 2. Έλεγχος του πηνίου. 3. Έλεγχος της τάσης της διόδου. 4. Έλεγχος διαρροής των πυκνωτών HF. 5. Πρόβλημα στο ρελέ.
Το μηχάνημα φαίνεται να λειτουργεί σωστά αλλά δεν υπάρχει έναρξη του τόξου.	1. Χαμηλή τάση εισόδου. 2. Η πίεση του αέρα του αεροσυμπιεστή είναι είτε πολύ υψηλή είτε πολύ χαμηλή.

Description des principales pièces et commandes

1. Ligne électrique	A. Poignée de la torche	I. Net Frame
2. Puissance 230V	B. Électrode	II. Écran d'affichage numérique *
3. Régulateur d'air	C. Déviateur	III. Manomètre *
4. Conduite d'air	D. Buse	IV. Bouton de tension
5. Compresseur d'air	E. Boîtier de protection	Commutateur
6. Entrée d'air		VI. Connecteur d'alimentation
7. Terrain		VII. Entrée d'air
8. Pièce		
9. Pince de terre		* Non inclus équipé sur tous les modèles
10. Torche de coupe		

Avertissements de sécurité

Remarque importante: Avant d'utiliser cet équipement, lisez attentivement le manuel.

AVERTISSEMENT!

Cet équipement utilise un courant électrique haute tension et produit des températures extrêmement élevées. Une mauvaise utilisation de cette machine peut entraîner un incendie, la destruction de biens, des blessures graves ou même la mort. Seules des personnes qualifiées doivent installer, utiliser ou réparer cette machine. Toutes les lois et restrictions nationales, étatiques et locales doivent être respectées.

Veuillez noter que les produits ne font pas l'objet d'un développement continu et peuvent être sujets à changement sans préavis.

Brève introduction du coupeur de plasma d'air

Au début merci d'avoir choisi et utilisé notre cutter!

Les coupeurs de plasma à air de la série Cut sont produits par une technologie d'inverseur avancée.

Le principe est d'inverser la fréquence de 50 Hz en haute fréquence (HF peut atteindre plus de 100 kHz) en utilisant la technologie IGBT haute puissance. Rectifiez et décompressez ensuite la source CC haute puissance de sortie par la technique de modulation de largeur d'impulsion (PWM). L'efficacité a été améliorée de 30%. Le système de démarrage d'arc utilise le principe de l'oscillation HF, ce qui facilite le démarrage de l'arc.

Caractéristiques de performance du produit

- Affichage numérique
- Conception modem haute technologie.
- Une grande réduction des pertes magnétiques et de résistance améliore l'efficacité de coupe et l'effet d'économie d'énergie.
- La fréquence de travail est au-delà de la plage audio
- Système de contrôle leader de l'industrie
- Conception rationalisée des panneaux avant et arrière.
- Excellente propriété isolante.
- La vitesse de coupe est rapide, silencieuse, le fouflage est brillant et propre.

Précautions de sécurité!

Sur le processus de soudage, il y aura toute possibilité de blessure, veuillez donc prendre en compte la protection pendant le fonctionnement. Pour plus de détails, veuillez consulter le Guide de sécurité de l'opérateur, qui est conforme aux exigences préventives du fabricant.

Choc électrique - peut entraîner la mort!

- Réglez le raccord de terre conformément à la norme en vigueur.
- La découpe au plasma peut provoquer des brûlures. Ne placez aucune partie nue de votre corps, comme un doigt, près de l'opération.
- Il est interdit de toucher les parties électriques lorsque la peau est nue, avec des gants ou des vêtements mouillés.
- Assurez-vous d'être isolé du sol et de l'atelier.
- Assurez-vous que vous êtes en position de sécurité.

Gaz - peut être nocif pour la santé!

- Gardez votre tête hors du gaz.

- Lors du soudage à l'arc, un extracteur d'air doit être utilisé pour éviter de respirer du gaz.

Rayonnement d'arc - Nocif pour les yeux et brûle la peau!

- Utilisez un casque approprié et un filtre léger, portez un vêtement de protection pour protéger les yeux et le corps.
- Utilisez un casque ou un rideau approprié pour protéger le spectateur.

Feu

Ne pas couper à proximité de matériaux inflammables ou où l'atmosphère peut contenir de la poussière, du gaz ou des vapeurs liquides inflammables

Bruit - bruit extrême nocif pour l'oreille!

- Utilisez un protecteur d'oreille ou d'autres moyens pour protéger l'oreille.
- Avertissement: le bruit est nocif pour l'audition si le spectateur

Ne pas couper sur des conteneurs qui ont contenu des combustibles, ou sur des conteneurs fermés tels que des réservoirs, des fûts ou des tuyaux. Ne placez pas la machine à 35 degrés de pente.

Veuillez éteindre la machine et retirer la fiche d'alimentation une fois le travail terminé.

données techniques

Tension d'entrée nominale: 230 V / 50 Hz

Courant: 10-40A

Cycle d'utilisation: 60%

Facteur de puissance: 0,73

Épaisseur de coupe: 1-12 mm

Degré de protection: IP21s

* The manufacturer reserves the right to make minor changes to product design and technical specifications without prior notice unless these changes significantly affect the performance and safety of the products. The parts described / illustrated in the pages of the manual that you hold in your hands may also concern other models of the manufacturer's product line with similar features and may not be included in the product you just acquired.

* Please note that our equipment has not been designed for use in commercial, trade or industrial applications. Our warranty will be voided if the machine is used in commercial, trade or industrial businesses or for equivalent purposes.

* To ensure the safety and reliability of the product and the warranty validity, all repair, inspection, repair or replacement work, including maintenance and special adjustments, must only be carried out by technicians of the authorized service department of the manufacturer.

Installation

1) La fiche d'alimentation doit être connectée à une tension correcte et non à une mauvaise connexion de classe de tension. Les utilisateurs connectent toujours la fiche à une source d'alimentation 230 V, mais pas à une alimentation CA 380 V. Sinon, il brûlera et endommagera les éléments de la machine.

2) La ligne électrique et l'interrupteur d'alimentation doivent être en bon contact en cas d'oxydation. Si vous avez un instrument à portée de main, vous pouvez vérifier la tension d'alimentation pour savoir si elle se trouve dans la plage correcte ou non.

Installation et fonctionnement pour régulateur d'air

Montez le tuyau d'air hermétiquement séparément aux bornes "IN" et "OUT".

Montez le régulateur d'air à l'arrière de la machine là où il y a de la place comme le montre le schéma

Dévissez l'écrou en plastique, fixez la vanne de réduction au cadre du filet comme le montre le diagramme;

Réglez le bouton d'aération. Réglez la pression d'air (l'échelle de l'unité de jauge est Pa) à la pression d'air régulée (tourner vers "+" pour augmenter la pression d'air, tourner vers "-" pour réduire la pression d'air), puis appuyez sur le bouton de réglage de la pression d'air.

La position de l'échelle de la jauge est indiquée sur le schéma.

Une fois que l'eau dans la bouteille du filtre à gaz est trop importante, l'utilisateur doit libérer l'eau de la bouteille.

Installation de la torche de coupe.

La méthode d'installation de la tête de torche de coupe est illustrée comme suit:

- 1) Mettez un côté de l'électrode dans la torche, la tête.
- 2) Placer le déviateur d'un autre côté de l'électrode.
- 3) Connectez la buse à l'électrode et au déviateur respectivement.
- 4) Connectez le boîtier de protection à la buse et vissez-le dans la tête de la torche, puis vissez fermement.

Connexion des sorties

1) Connectez la borne de sortie du compresseur à la borne d'entrée du régulateur d'air avec le réservoir d'air. Serrer fermement les bornes de sortie du régulateur d'air et du tube de cuivre à l'arrière de la machine avec un tuyau d'air haute pression.

- 2) Connecter la torche de coupe à la borne négative "-" et la pince de terre se connecter à la borne positive "+".
- 3) Connectez le joint de la torche de coupe au panneau avant.
- 4) Mownter la torche de coupe par séquence et à la fin serrer la torche avec une légère force. Ensuite, installez la buse et le boîtier de protection correctement par séquence.

Remarque: vous devez éteindre la machine chaque fois que vous changez ou vérifiez la buse

5) Vérifiez

1. Si le couteau est connecté à la terre ou non.
2. Que les sorties soient en bon contact ou non.
3. Si la tension à laquelle la source d'alimentation est correcte ou non.
4. Si les sorties sont cassées et si le tuyau a une fuite de gaz ou non.

Environnement d'utilisatio

1. Utilisez la machine dans un air assez sec. Humidité 80%;
2. La température ambiante est comprise entre -10 °C et +40 °C;
3. La machine est adaptée pour une utilisation en intérieur afin d'éviter une utilisation en plein soleil ou sous la pluie à l'extérieur;
4. Évitez d'utiliser la machine dans un environnement dans lequel il y a beaucoup de poussière ou de gaz agressif.

Résumé de sécurité

1. Assurez-vous de la bonne condition de refroidissement par air.

La machine a une pièce intérieure relativement petite et le courant de sortie est important. De sorte que la condition naturelle de refroidissement par air ne peut pas répondre aux exigences d'émission de chaleur des éléments. Par conséquent, la machine à l'intérieur a été installée avec un ventilateur de refroidissement pour forcer le refroidissement par air.

L'avant et l'arrière du couteau ne doivent pas être couverts et bloqués. La position de la fraise ne doit pas être à moins de 0,3 mètre de l'objet autour afin d'améliorer constamment la condition de refroidissement par air.

Parce qu'il est très important pour le fonctionnement normal et la durée de vie de la fraise.

2. Assurez-vous de ne pas surcharger

Interdisez strictement l'opération de surcharge, sinon elle s'arrêtera brusquement pendant la coupe. Faites fonctionner le ventilateur en continu afin de refroidir rapidement la température intérieure de la machine.

3. Assurez-vous de ne pas être en surtension.

Les plages de tension d'alimentation de la fraise se réfèrent au tableau des principaux paramètres techniques. À une tension correcte, la machine à l'intérieur compensera automatiquement le circuit, ce qui entraînera un courant de soudage non supérieur au niveau autorisé. Si la tension d'alimentation est supérieure à la valeur spécifiée, cela entraînera des dommages aux éléments. L'utilisateur doit prendre soin de ce point.

4. Il y a une vis de mise à la terre à l'arrière de chaque couteau. Le symbole est la marque de la terre. Avant l'opération, veuillez choisir un câble dont la section est de 10mm² pour une mise à la terre fiable en cas de défaillance de la fuite d'électricité. Pendant le fonctionnement, veuillez ne pas toucher la borne de sortie avec la main en cas de choc électrique.

Avertissements concernant les procédures de coupe

1. Lorsque vous préparez la coupe, vous tenez la torche de coupe (si elle est de type machine à démarrage à arc sans contact, la torche de coupe n'entre pas en contact avec la pièce à usiner et appuyez sur l'interrupteur de la torche de coupe, à ce moment l'arc plasma est éjecté du trou de la buse. Cela signifie que l'installation de l'électrode et de la buse est correcte. S'il n'y a pas d'éjection d'arc plasma ou s'il y a de légères projections d'arc plasma hors du trou de la buse, cela signifie que l'installation de l'électrode et de la buse n'est pas correcte. Éteignez la machine et réinstallez-la. il.

2. Au début de la coupe. Le bord extérieur du trou de buse s'aligne avec le bord de la pièce. Il démarrera l'arc en appuyant sur l'interrupteur de la torche de coupe. S'il ne démarre pas l'arc, relâchez l'interrupteur de la torche de coupe et appuyez à nouveau sur l'interrupteur de la torche de coupe. Après avoir démarré l'arc, déplacez la torche de coupe à une vitesse moyenne pour effectuer une coupe normale (la vitesse mobile change en fonction de l'épaisseur de la plaque, étincelle de projection), ce qui signifie que le besoin mobile est trop rapide et que la pièce n'a pas été coupée en profondeur, de sorte que vous devez ralentir la vitesse mobile). Si les éclaboussures volent verticalement, cela signifie que la vitesse du mobile est trop lente, le laitier de soudage peut augmenter, de sorte que s'il vous plaît augmenter correctement la vitesse de soudage.

3. Lorsque la coupe se termine et que la pièce est coupée, la vitesse de coupe doit être lente, relâchez l'interrupteur de la torche de coupe, c'est-à-dire que la coupe est terminée.

4. Si des projections sont attachées à la surface de la buse, cela affectera l'effet de refroidissement de la buse, de sorte que vous devriez éliminer les projections à temps. Et vous devez souvent éliminer la poussière et les éclaboussures sur la tête de la torche de coupe afin de conserver un bon effet d'émission de chaleur.

5. La roue de la torche de coupe doit garantir la distance entre la surface plane de la buse et la plaque. Pendant la coupe,

interdisez strictement le déchargement du support de la torche de coupe ou cela ne garantira pas la distance entre la buse et la plaque, ce qui entraînerait le contact de la buse avec la plaque, ce qui pourrait brûler et endommager la torche de coupe.

6. Changement d'électrode et de buse.

Vous devez changer l'électrode et la buse lorsque le cas ci-dessous se présente. (A) La profondeur de consommation de l'électrode est supérieure à 1,5 mm;

(B) Distorsion régulière de l'ouverture de la buse;

(C) La vitesse de coupe devient évidemment lente, l'arc a une flamme verte; (D) Le démarrage à l'arc est difficile;

(E) La coupe dévie ou s'élargit.

Lorsque le cas ci-dessus se présente, vous devez changer l'électrode et la buse ou cela provoquera un arc puissant dans la buse, une panne de l'électrode et de la buse, même des brûlures et endommagera la torche de coupe. Différents types de buses sont différents, vous devez donc garantir l'unité de type lors du changement de buse.

7. Pendant la coupe, gardez le câble droit autant que possible. Si l'espace n'est pas autorisé, ne pliez pas fortement le câble. En attendant, ne piétinez pas le pied et n'appuyez pas sur le câble en cas de blocage du courant d'air ou de petit courant pour brûler et endommager la torche de coupe. Le câble de coupe doit être évité de toucher l'outil de bord en cas de rupture pour affecter l'utilisation normale.

8. Déchargez le capuchon de la buse, la buse, retirez la torche de la machine. Cela évitera les brûlures et endommagera la torche de coupe. Après avoir allumé la machine, appuyez sur le bouton de l'interrupteur, à ce moment, du gaz sort de la buse de gaz. Cette étape consiste à tester si des éléments sont bloqués dans la buse de gaz. Veuillez l'éliminer une fois après utilisation quotidienne.

9. Interdire strictement la coupe de la tête de torche utilisée comme outil de frappe

Opératio

1) Allumez l'interrupteur d'alimentation sur le panneau arrière pour mettre l'interrupteur d'alimentation en position «ON». À ce moment, l'interrupteur d'alimentation indiquant les voyants de la lampe et l'écran de la jauge affiche la valeur actuelle définie.

2) Ajustez le bouton de régulation de pression de la soupape de réduction d'air à la pression qui nécessite T. sur la soupape d'air du compresseur. La pression d'air appropriée réduira la perte de la buse et de l'électrode et améliorera la puissance de coupe.

3) Appuyez sur le bouton de commande de la torche de coupe, l'électrovanne fonctionne, vous pouvez entendre le son de décharge électrique de l'arc HF qui démarre, en attendant la buse de la torche de coupe a du gaz (la buse de la torche de coupe du cutter avec maintien en vie a des éjections de plasma).

(4) Veuillez régler le courant de coupe correspondant en fonction de l'épaisseur de la pièce à couper.

(5) Faire entrer l'embouchure en laiton de la torche de coupe en contact avec la pièce. Après avoir appuyé sur le bouton de la torche de coupe pour allumer le démarrage de l'arc, soulevez convenablement la coupe vers l'arc pour l'éloigner de 1 mm de la pièce à travailler et vous pouvez commencer à couper.

Entretie

1) Épousseter régulièrement: Veuillez épousseter avec de l'air de compresseur propre et sec. Si vous utilisez le cutter dans un environnement dans lequel la fumée est importante, la pollution de l'air est grave, l'utilisateur doit nettoyer la poussière au moins 2 fois par mois.

2) L'air du compresseur doit s'abaisser à la pression requise (normalement 1 à 3 ou 4 pressions) en cas d'endommagement de petits éléments dans le couteau.

3) Vérifiez si le joint électrique à l'intérieur de la machine est bien en contact (en particulier le connecteur). Veuillez renforcer le contact lâche. En cas d'oxydation, l'utilisateur doit éliminer les oxydes avec du papier de verre et les reconnecter.

4) Évitez que le couteau ne pénètre dans l'eau et ne le mouille ou ne le sèche à temps. Veuillez mesurer l'état d'isolation (y compris entre le point d'attache et le point d'attache, entre le point de jonction et le châssis). Vous pouvez simplement continuer l'opération de coupe à condition qu'il n'y ait pas de cas anormal.

5) En cas d'utilisation prolongée, l'utilisateur doit placer le couteau dans son emballage d'origine et le conserver dans un environnement sec.

Dépannage

Remarque: L'opération ci-dessous nécessite que l'opérateur ait une connaissance spécialisée suffisante de l'électricité et un bon sens de sécurité.

Faute	Solutio
Interrupteur indiquant que la lampe s'allume.	C'est une protection contre les surtensions. Éteignez la machine et arrêtez-vous un moment. Allumez ensuite la machine.
L'interrupteur indique que la lampe s'allume. Le ventilateur tourne. Appuyez sur le bouton de commande de la torche de coupe, l'électrovanne de la machine fonctionne, il n'y a pas de son de décharge de démarrage d'arc HF. Et à l'intérieur brille, des voyants lumineux.	1. L'IGBT a été endommagé (le module du pilote a été endommagé) 2. Boost transducteur électrique de la carte mère a été endommagé 3. Le module de commande a été endommagé.
Interrupteur indiquant les lumières de la lampe Fan nonnes. Après avoir appuyé sur le bouton de commande de la torche de coupe, l'électrovanne de la machine fonctionne, il n'y a pas de son de décharge de démarrage d'arc HF. Et l'intérieur brille de couleur rouge, la lampe à diode ne s'allume pas.	La partie de départ de l'arc a un problème: 1. La distance de la buse de décharge électrique est trop éloignée ou le bord colle. 2. Vérifiez si la bobine primaire du transformateur de démarrage d'arc est en circuit ouvert ou en mauvais contact. 3. Vérifiez si la diode redressée en tension est défectueuse. 4. Vérifiez si la capacité HF 1s présente une fuite électrique. 5. Le relais est endommagé.
Tout est normal, mais il ne démarre pas d'arc pendant la coupe.	1. La tension d'entrée est faible. 2. La pression du compresseur d'air est trop grande ou trop petite.

1. Linea elettrica	A. Impugnatura della torcia	I. Net Frame
2. Potenza 230V	B. Elettrodo	II. Schermo digitale *
3. Regolatore dell'aria	C. Deviatore	III. Manometro*
4. Tubo dell'aria	D. Ugello	IV. Manopola di tensione
5. Compressore d'aria	E. Custodia protettiva	V. Switch
6. Ingresso aria		VI. Connettore di alimentazione
7. Terra		VII. Presa d'aria
8. Pezzo in lavorazione		* Non incluso equipaggiato in tutti
9. Morsetto di terra		modelli
10. Torcia da taglio		

Avvertenze di sicurezza

Nota importante: prima di utilizzare questa apparecchiatura, leggere attentamente il manuale.

AVVERTIMENTO!

Questa apparecchiatura utilizza corrente elettrica ad alta tensione e produce temperature estremamente elevate. L'uso improprio di questa macchina può provocare incendi, distruzione di proprietà, gravi lesioni o persino la morte. Solo persone qualificate devono installare, utilizzare o riparare questa macchina. Devono essere seguite tutte le leggi e le restrizioni nazionali, statali e locali.

Si prega di non prodotti soggetti a sviluppo continuo e possono essere soggetti a modifiche senza preavviso.

Breve introduzione della taglierina al plasma ad aria

Innanzitutto grazie per aver scelto e utilizzato il nostro cutter!

Le frese al plasma ad aria della serie Cut sono prodotte dalla tecnologia avanzata dell'inverter.

Il principio è di invertire la frequenza di alimentazione a 50Hz in alta frequenza (HF può raggiungere oltre 100KHz) utilizzando la tecnologia IGBT ad alta potenza. Quindi rettificare e decomprimere la sorgente CC ad alta potenza in uscita attraverso la tecnica di modulazione della larghezza degli impulsi (PWM). L'efficienza è stata migliorata del 30%. Il sistema di avviamento ad arco utilizza il principio dell'oscillazione HF, che facilita l'avvio dell'arco.

Caratteristiche prestazioni del prodotto

- Display digitale
- Design ad alta tecnologia del modem.
- La grande riduzione della perdita magnetica e di resistenza migliora l'efficienza di taglio e l'effetto di risparmio energetico.
- La frequenza di lavoro è oltre la gamma audio
- Sistema di controllo leader del settore
- Semplificazione del design dei pannelli anteriore e posteriore.
- Eccellente proprietà isolante.
- La velocità di taglio è veloce, silenziosa, la sciarpa è luminosa e pulita.

Precauzioni di sicurezza!

Sul processo di saldatura, ci sarà la possibilità di lesioni, quindi si prega di prendere in considerazione la protezione durante il funzionamento. Per ulteriori dettagli, consultare la Guida alla sicurezza dell'operatore, conforme ai requisiti preventivi del produttore.

Le scosse elettriche possono provocare la morte!

- Regolare il raccordo di terra secondo lo standard di applicazione.
- Il taglio al plasma può causare bruciature. Non avvicinare nessuna parte nuda del tuo corpo come un dito all'operazione.
- È vietato toccare le parti elettriche quando la pelle è nuda, indossando guanti o indumenti bagnati.
- Assicurarsi di essere isolato dal suolo e dall'officina.
- Assicurarsi di essere in una posizione sicura.

Gas - può essere dannoso per la salute!

- Tieni la testa fuori dal gas.
- Durante la saldatura ad arco, è necessario utilizzare un estrattore d'aria per impedire la respirazione di gas.

Radiazione ad arco - Nocivo per gli occhi e brucia la pelle!

- Usare un casco e un filtro luce adeguati, indossare indumenti protettivi per proteggere occhi e corpo.
- Usare un casco o una tenda adatti per proteggere l'osservatore.

Fuoco

Non tagliare vicino a materiali infiammabili o dove l'atmosfera può contenere polvere, gas o vapori infiammabili

Rumore: rumore estremo dannoso per l'orecchio!

- Utilizzare protezioni per le orecchie o altri mezzi per proteggere le orecchie.
- Avvertenza: il rumore è dannoso per l'udito se si guarda intorno

Non tagliare su contenitori contenenti combustibili o su contenitori chiusi come serbatoi, fusti o tubi. Non mettere la macchina posizionata a 35 gradi in pendenza.

Spegnerla la macchina e rimuovere la spina di alimentazione al termine del lavoro.

Dati tecnici

Tensione di ingresso nominale: 230 V / 50 Hz

Corrente: 10-40A

Ciclo di lavoro: 60%

Fattore di potenza: 0,73

Spessore di taglio: 1-12mm

Grado di protezione: IP21s

* Il produttore si riserva il diritto di apportare lievi modifiche al design del prodotto e alle specifiche tecniche senza preavviso, a meno che tali modifiche non incidano in modo significativo sulle prestazioni e sulla sicurezza dei prodotti. Le parti descritte / illustrate nelle pagine del manuale che tieni in mano potrebbero riguardare anche altri modelli della linea di prodotti del produttore con caratteristiche simili e potrebbero non essere inclusi nel prodotto che hai appena acquistato.

* Si prega di notare che le nostre apparecchiature non sono state progettate per l'uso in applicazioni commerciali, commerciali o industriali. La nostra garanzia sarà annullata se la macchina viene utilizzata in attività commerciali, commerciali o industriali o per scopi equivalenti.

* Per garantire la sicurezza e l'affidabilità del prodotto e la validità della garanzia, tutti i lavori di riparazione, ispezione, riparazione o sostituzione, inclusi interventi di manutenzione e regolazioni speciali, devono essere eseguiti esclusivamente da tecnici del servizio di assistenza autorizzato del produttore.

Installazione

1) La spina di alimentazione deve essere collegata alla tensione corretta e non collegare erroneamente la classe di tensione. Gli utenti collegano sempre la spina all'alimentazione a 230 V, ma non all'alimentazione a 380 V CA. Altrimenti, brucerà e danneggerà gli elementi nella macchina.

2) La linea di alimentazione e l'interruttore di alimentazione devono essere in buon contatto in caso di ossidazione. Se si dispone di uno strumento a portata di mano, è possibile controllare la tensione di alimentazione per verificare se si trova nell'intervallo corretto o meno.

Installazione e funzionamento per regolatore aria

Montare saldamente il tubo dell'aria separatamente sui terminali "IN" e "OUT".

Montare il regolatore dell'aria sul retro della macchina dove vi è un posto per esso, come mostra il diagramma

Svitare il dado di plastica, fissare la valvola di riduzione sul telaio netto come mostra il diagramma;

Regolare la manopola di aerazione. Regolare la pressione dell'aria (la scala dell'unità di misura è Pa) sulla pressione dell'aria regolata (ruotare verso "+" significa aumentare la pressione dell'aria, ruotare verso "-" è ridurre la pressione dell'aria), quindi premere la manopola di regolazione della pressione dell'aria.

La posizione della scala dell'attrezzatura del calibro è mostrata come diagramma.

Se l'acqua nella bombola del filtro del gas è eccessiva, l'utente deve rilasciare l'acqua dalla bombola.

Installazione della torcia da taglio.

Il metodo di installazione della testa della torcia da taglio è mostrato come diagramma:

- 1) Inserire un lato dell'elettrodo nella torcia, testa.
- 2) Inserire il deviatore in un altro lato dell'elettrodo.
- 3) Collegare l'ugello rispettivamente all'elettrodo e al deviatore.
- 4) Collegare l'involucro protettivo all'ugello e avvitare nella testa della torcia e avvitare saldamente.

Collegamento delle uscite

1) Collegare il terminale di uscita del compressore al terminale di ingresso del regolatore dell'aria con il serbatoio dell'aria. Unire saldamente il terminale di uscita del regolatore dell'aria e del tubo di rame sul retro della macchina con un tubo dell'aria ad alta pressione.

2) Collegare la torcia di taglio al terminale negativo "-" e il morsetto di terra collegare al terminale positivo "+".

3) Collegare il giunto della torcia di taglio al pannello anteriore.

4) Montare la torcia di taglio in sequenza e alla fine serrare la torcia con una leggera forza. Quindi installare correttamente ugello e involucro protettivo in sequenza.

Avviso: spegnere la macchina ogni volta che si cambia o si controlla l'ugello

5) Verifica

1. Se la taglierina è collegata a terra o meno.
2. Se le uscite sono in buon contatto o meno.
3. Se la tensione a cui la fonte di alimentazione è corretta o meno.
4. Se le uscite hanno rotture e il tubo presenta o meno perdite di gas.

Ambiente di utilizzo

1. Utilizzare la macchina in aria abbastanza asciutta. Umidità 80%;
2. La temperatura ambiente è nell'intervallo da -10 °C a +40 °C;
3. La macchina è adatta all'uso in interni per evitare l'uso in luce diretta del sole o pioggia all'aperto;
4. Evitare di far funzionare la macchina in un ambiente in cui c'è molta polvere o gas aggressivo.

Riepilogo di sicurezza

1. Assicurarsi di buone condizioni di raffreddamento ad aria.

La macchina ha una stanza interna relativamente piccola e la corrente di uscita è grande. In modo che le condizioni di raffreddamento ad aria naturale non possano soddisfare i requisiti di emissione di calore dell'elemento. Pertanto, la macchina interna è stata installata con una ventola di raffreddamento per forzare il raffreddamento ad aria.

Sia la parte anteriore che quella posteriore della taglierina non devono essere coperte e bloccate. La posizione della taglierina non deve essere inferiore a 0,3 metri dall'oggetto in giro per migliorare continuamente le condizioni di raffreddamento ad aria.

Perché è molto importante per il normale funzionamento e la durata della taglierina.

2. Assicurarsi di non sovraccaricare

Proibire severamente l'operazione di sovraccarico o interromperà bruscamente l'operazione durante il taglio. Far funzionare continuamente la ventola per raffreddare rapidamente la temperatura interna della macchina.

3. Assicurarsi di non essere in sovratensione.

Le gamme di tensione di alimentazione del cutter si riferiscono alla tabella dei parametri tecnici principali. Se la tensione è corretta, la macchina interna compenserà automaticamente il circuito, causando una corrente di saldatura non superiore al livello consentito. Se la tensione di alimentazione supera il valore specificato, causerà danni agli elementi. L'utente deve occuparsi di questo punto.

4. Sul retro di ogni taglierina è presente una vite di collegamento a terra. Il simbolo è un marchio di terra. Prima dell'operazione, scegliere il cavo di cui la sezione è 10mm² per la messa a terra affidabile in caso di dispersione di elettricità che causa guasti. Durante il funzionamento, tenere presente che non toccare il terminale di uscita con la mano in caso di scossa elettrica.

Avvertenze relativi alle procedure di taglio

1. Quando si prepara il taglio, si tiene la torcia da taglio (se si tratta di un tipo di macchina per l'avvio ad arco senza contatto, la torcia da taglio non viene a contatto con il pezzo in lavorazione e si preme l'interruttore della torcia da taglio, in questo momento l'arco al plasma viene espulso dal foro dell'ugello. Significa che l'installazione dell'elettrodo e dell'ugello è corretta. Se non vi sono espulsioni di arco al plasma o vi sono espulsioni di arco al plasma fuori dal foro dell'ugello, significa che l'installazione dell'elettrodo e dell'ugello non è corretta. esso.

2. All'inizio del taglio. Il bordo esterno del foro dell'ugello si allinea con il bordo del pezzo. Inizierà l'arco premendo l'interruttore della torcia di taglio. Se non si avvia l'arco, rilasciare l'interruttore della torcia di taglio e reprimere l'interruttore della torcia di taglio, dopo aver avviato l'arco, spostare la torcia di taglio con la velocità media per eseguire il taglio normale (la velocità mobile cambia in base allo spessore della piastra, scintilla in su, il che significa che le esigenze mobili sono troppo rapide e che il pezzo non è stato tagliato completamente in profondità, quindi è necessario rallentare la velocità mobile). Se gli schizzi volano fuori verticalmente, significa che la velocità mobile è troppo lenta, le scorie di saldatura potrebbero aumentare, in modo da aumentare correttamente la velocità di saldatura.

3. Al termine del taglio e il pezzo da tagliare verrà tagliato, la velocità di taglio dovrebbe essere lenta, rilasciare l'interruttore della torcia, ovvero il taglio è terminato.

4. Se gli schizzi sono attaccati alla superficie dell'ugello, ciò influirà sull'effetto di raffreddamento dell'ugello, quindi è necessario eliminare gli schizzi in tempo. E dovresti spesso eliminare polvere e schizzi sulla testa della torcia per mantenere un buon effetto di emissione di calore.

5. La ruota della torcia da taglio serve a garantire la distanza tra la superficie piana dell'ugello e la piastra. Durante il taglio, vietare rigorosamente il supporto di scarico della torcia da taglio o non garantirà la distanza tra ugello e piastra, il che provocherà il contatto dell'ugello con la piastra per provocare bruciature e danni alla torcia da taglio.

6. Sostituzione dell'elettrodo e dell'ugello.

Sostituire elettrodo e ugello quando si presenta il caso seguente. (A) La profondità di consumo dell'elettrodo è superiore a 1,5 mm;

(B) distorsione regolare dell'apertura dell'ugello;

(C) La velocità di taglio ovviamente rallenta, l'arco ha una fiamma verde; (D) L'inizio dell'arco è difficile;

(E) Il taglio si flette o si allarga.

Quando si presenta il caso sopra, è necessario sostituire l'elettrodo e l'ugello o causerà un forte arco nell'ugello, l'elettrodo di rottura e l'ugello, persino il barbone e il danneggiamento della torcia di taglio. Il diverso tipo di ugello è diverso, quindi è necessario garantire l'unità del tipo quando si cambia ugello.

7. Durante il taglio, mantenere il cavo il più dritto possibile. Se lo spazio non è consentito, non piegare fortemente il cavo. Nel frattempo, non calpestare a piedi o premere il cavo in caso di blocco della corrente d'aria o piccola corrente da bruciare e danneggiare la torcia. Il cavo di taglio deve essere evitato toccando lo strumento per bordi in caso di rottura per pregiudicare il normale utilizzo.

8. Scaricare il cappuccio dell'ugello, l'ugello, rimuovere la torcia dalla macchina. Ciò eviterà bruciature e danni alla torcia di taglio. Dopo aver acceso la macchina, premere il pulsante di commutazione, in questo momento, esce gas dall'ugello del gas. Fare questo passo è testare se oggetti bloccati nell'ugello del gas. Si prega di eliminarlo una volta dopo l'uso quotidiano.

9. Vietare severamente la testa della torcia da taglio usata come strumento per bussare

Operazione

1) Attivare l'interruttore di alimentazione sul pannello posteriore per impostare l'interruttore di accensione in posizione "ON". In questo momento, l'interruttore di alimentazione che indica le luci della lampada e lo schermo dei display del misuratore imposta il valore corrente.

2) Regolare la manopola di regolazione della pressione della valvola di riduzione dell'aria sulla pressione che richiede T. sulla valvola dell'aria del compressore La pressione dell'aria appropriata ridurrà la perdita di ugello ed elettrodo e migliorerà la potenza di taglio.

3) Premere il pulsante di controllo della torcia da taglio, l'elettrovalvola funziona, è possibile ascoltare il suono di scarica elettrica dell'arco ad alta frequenza in fase di avvio, nel frattempo l'ugello della torcia da taglio ha esaurito il gas (l'ugello della torcia da taglio del cutter con keep alive ha espulsioni di plasma).

(4) Impostare la corrente di taglio corrispondente in base allo spessore del pezzo da tagliare.

(5) Fare in modo che il boccaglio in ottone del taglio della torcia venga a contatto con il pezzo. Dopo aver premuto il pulsante della torcia di taglio per innescare l'avvio dell'arco, sollevare opportunamente il taglio sull'arco per farlo allontanare di 1 mm dal pezzo da lavorare e si può iniziare a tagliare.

Manutenzione

1) Spolverare regolarmente: si prega di spolverare con aria compressa pulita e asciutta. Se si utilizza la taglierina nell'ambiente in cui il fumo è grande, l'inquinamento atmosferico è grave, l'utente deve pulire la polvere almeno 2 volte al mese.

2) L'aria del compressore dovrebbe abbassarsi alla pressione richiesta (normalmente 1s 3-4 pressione) in caso di danni a piccoli elementi nella taglierina.

3) Controllare se il giunto elettrico all'interno della macchina ha un buon contatto (in particolare il connettore). Si prega di rafforzare il contatto lento. Se presenta ossidazione, l'utente deve eliminare la sostanza ossidata con carta vetrata e ricollegarla.

4) Evitare che la taglierina penetri nell'acqua e bagnandola o asciugandola in tempo. Misurare le condizioni di isolamento (compreso tra il punto di ancoraggio e il punto di ancoraggio, tra il punto di inclinazione e il telaio). Puoi semplicemente continuare l'operazione di taglio a condizione che non ci siano casi anomali.

5) Se utilizzato a lungo, l'utente deve inserire la taglierina nell'imballaggio originale e conservarla in un ambiente asciutto.

Risoluzione dei problemi

Avviso: l'operazione di seguito richiede che l'operatore debba disporre di conoscenze specialistiche sufficienti sull'elettrici e sul buon senso della sicurezza.

Colpa	Soluzione
Interruttore che indica le luci della lampada. Il pulsante di controllo non è fuori controllo.	È una protezione da sovratensione. Spegnere la macchina e fermarsi per un po'. Quindi accendere la macchina.
Interruttore che indica le luci della lampada. Il ventilatore funziona. Premere il pulsante di controllo della torcia di taglio, l'elettrovalvola nella macchina funziona, non vi è alcun suono di scarica di avvio dell'arco HF. E dentro brilla, spie luminose.	1. IGBT è stato danneggiato (il modulo driver è stato danneggiato) 2. L'aumento del trasduttore elettrico della scheda madre è stato danneggiato 3. Il modulo di controllo è stato danneggiato.
Interruttore che indica le luci della lampada Fan suore. Dopo aver premuto il pulsante di controllo della torcia, l'elettrovalvola nella macchina funziona, non viene emesso alcun suono di scarica dell'arco HF. E all'interno brilla di colore rosso, la lampada a diodi non si accende.	La parte iniziale dell'arco ha un problema: 1. La distanza dell'ugello di scarica elettrica è troppo lontana o il bordo aderisce. 2. Controllare se la bobina primaria del trasformatore di avviamento ad arco è un circuito aperto o un contatto errato. 3. Controllare se il diodo rettificato in tensione è guasto. 4. Controllare se la perdita elettrica della capacità HF 1s. 5. Il relè è danneggiato.
Tutto è normale, ma non inizia l'arco durante il taglio.	1. La tensione di ingresso è bassa. 2. La pressione del compressore d'aria è troppo grande o piccola.

Описание на основните части и органи за управление

1. Електропровод	А. Дръжка на факела	I. Мрежова рамка
2. Мощност 230V	Б. Електрод	II. Цифров дисплей *
3. Въздушен регулатор	В. Дивертер	III. Манометър*
4. Въздушна тръба	Г. Дюза	IV. Копче за напрежение
5. Въздушен компресор	Д. Защитен корпус	V. Превключвател
6. Вход за въздух		VI. Конектор за захранване
7. Земя		VII. Вход за въздух
8. Заготовка		
9. Земна скоба		
10. Факел за рязане		

* Не е оборудван с всички модели

Предупреждения за безопасност

Важна забележка: Преди да работите с това оборудване, прочетете ръководството напълно.

ВНИМАНИЕ!

Това оборудване използва електрически ток с високо напрежение и произвежда изключително високи температури. Злоупотребата с тази машина може да доведе до пожар, унищожаване на имущество, тежки наранявания или дори смърт. Само квалифицирани лица трябва да инсталират, експлоатират или обслужват тази машина. Всички национални, държавни и местни закони и ограничения трябва да се спазват. Моля, не продуктите са обект на непрекъснато развитие и могат да подлежат на промяна без предупреждение.

Кратко въвеждане на въздушен плазмен резак

Отначало благодаря, че избрахте и използвате нашата резачка!

Въздушната плазмена резачка от серия се произвежда от модерна инверторна технология.

Принципът е да се преобразува 50Hz честота на захранване във висока честота (HF може да достигне над 100KHz), като се използва IGBT технология с висока мощност. След това коригирайте и декомпресируйте изходния източник на постоянен ток чрез техника на модулация на импулсна ширина (ШИМ). Ефективността е подобрена с 30%. Системата за стартиране на дъгата използва принципа на HF трептене, което улеснява стартирането на дъгата.

Характеристики на характеристиките на продукта

- Дигитален дисплей
- Модемен високотехнологичен дизайн.
- Голямото намаление на магнитните загуби и устойчивостта увеличава ефективността на рязане и енергоспестяващия ефект.
- Работната честота е извън аудио диапазона
- Водеща в индустрията система за контрол
- Рационализиране на дизайна на предния и задния панел.
- Отлично изолиращо свойство.
- Скоростта на рязане е бърза, безшумна, шалът е ярък и чист.

Мерки за безопасност!

По време на процеса на заваряване, има вероятност от нараняване, така че, моля, вземете под внимание защитата по време на работа. Повече подробности, моля, прегледайте ръководството за безопасност на оператора, което отговаря на превантивните изисквания на производителя.

Токов удар - може да доведе до смърт!

- Настройте арматурата за заземяване според стандарта.
- Плазменото рязане може да причини изгаряне. Не поставяйте гола част от тялото си, като пръст близо до операцията.
- Забранява се докосването на електрическите части, когато кожата е гола, носете мокри ръкавици или дрехи.
- Уверете се, че сте изолирани от земята и сервиза.
- Уверете се, че сте в сигурно положение.

Газ - може да е вредно за здравето!

- Пазете главата си от газ.
- При електроудогово заваряване трябва да се използва въздушен екстрактор, за да се предотврати вдишването на газ.

Дъгово лъчение - Вредно за окото и изгаря кожата ви!

- Използвайте подходящ шлем и лек филтър, носете защитна дреха, за да предпазите очите и тялото.
- Използвайте подходящ шлем или завеса, за да защитите гледация.

пожар

Не режете в близост до запалим материал или където атмосферата може да съдържа запалим прах, газ или течни пари

Шум - екстремн шум, вреден за ухото!

- Използвайте протектор за уши или други средства за защита на ухото.
- Предупреждение: Шумът е вреден за слуха, ако гледате наоколо

Не нарязвайте върху контейнери, които са държали горими материали, или върху затворени контейнери, като резервоари, барабани или тръби. Не поставяйте машината, поставена на 35 градуса под наклон.

Моля, изключете машината и извадете щепсела на захранването след приключване на работата.

Технически данни

Номинално входно напрежение: 230V / 50Hz

Ток: 10-40A

Работен цикъл: 60%

Коефициент на мощност: 0,73

Дебелина на рязане: 1-12мм+

Степен на защита: IP21

* Производителят си запазва правото да прави малки промени в дизайна на продукта и техническите спецификации без предварително известие, освен ако тези промени не повлияят значително на работата и безопасността на продуктите. Частите, описани / илюстрирани в страниците на ръководството, които държите в ръцете си, могат да се отнасят и за други модели от продуктова линия на производителя с подобни характеристики и може да не бъдат включени в продукта, който току-що сте закупили.

* Моля, обърнете внимание, че нашето оборудване не е проектирано за използване в търговски, търговски или промишлени приложения. Гаранцията ни ще бъде анулирана, ако машината се използва в търговски, търговски или промишлени предприятия или за еквивалентни цели.

* За да се гарантира безопасността и надеждността на продукта и гаранционната валидност, всички дейности по поправка, проверка, ремонт или подмяна, включително поддръжка и специални настройки, трябва да се извършват само от техници от оторизирания сервиз на производителя.

Инсталация

- 1) Щепселът трябва да бъде свързан към правилното напрежение и да не свързва погрешно клас напрежение. Потребителите винаги свързват щепсела към 230V източник на енергия, но не и към 380V променлив ток. В противен случай тя ще се удрия и ще повреди елементи в машината.
- 2) Електропроводът и захранващият превключвател трябва да са в добър контакт в случай на окисляване. Ако имате инструмент под ръка, можете да проверите напрежението на мощността, за да разберете дали е в правилния диапазон или не.

Монтаж и работа на въздушен регулатор

Монтирайте плътно въздушната тръба отделно на клемите "IN" и "OUT".

Монтирайте регулатора на въздуха в задната част на машината, където има място за нея, както показва диаграмата. Развийте пластмасова гайка, фиксирайте редуциращия клапан към мрежовата рамка, както показва диаграмата; Регулирайте копчето за аерация. Нагласете налягането на въздуха (скалата на манометъра е Па) спрямо регулираното налягане на въздуха (въртете се към „+“ означава да увеличите налягането на въздуха, въртете се към „-“ е за намаляване на налягането на въздуха) и след това натиснете копчето за регулиране на налягането на въздуха. Положението на скалата на габаритното облекло е показано на диаграма.

След като водата в бутилката с газов филтър е твърде много, потребителят трябва да освободи водата от бутилката.

Монтаж на резачка.

Методът на монтаж на главата за рязане е показан на диаграма:

- 1) Поставете едната страна на електрода в факла, глава.
- 2) Поставете отклонителя в друга страна на електрода.
- 3) Свържете дюзата съответно към електрода и дивертора.
- 4) Свържете защитния корпус към дюзата и го завийте в главата на горелката и завийте здраво.

Свързване на изходи

- 1) Свържете изходния извод на компресора към входния извод на регулатора на въздуха с въздушния съд. Плътно свързващ се изходен извод на въздушен регулатор и медна тръба в задната част на машината с въздушна тръба с високо налягане.
- 2) Свържете резачката към отрицателния "-" клемата и заземяващата скоба се свържете към положителния "+" терминал.

- 3) Свържете съединението на режещия фенер към предния панел.
- 4) Монтирайте режещата факел по последователност и в края затегнете факела с лека якост. И след това инсталирайте накрайник и защитен корпус правилно по последователност.
Забележка: Трябва да сваляте машината всеки път, когато сменяте или проверявате дюзата
- 5) Проверка
 1. Независимо дали резачката е свързана към земята или не.
 2. Дали изходите са в добър контакт или не.
 3. Дали напрежението към кой източник на енергия е правилно или не.
 4. Независимо дали изходите имат счупване и тръбата има изтичане на газ или не.

Употреба среда

1. Използвайте машината в доста сух въздух. Влажност 80%;
2. Температурата на околната среда е в границите от -0 ° C до +40 ° C;
3. Машината е подходяща за използване на закрито, за да се избегне използването на пряко слънце или дъжд на открито;
4. Избягвайте да работите с машината в околната среда, в която има много прах или агресивен газ.

Обобщение на мерките за безопасност

1. Уверете се в добро състояние на въздушно охлаждане.
Машината има относително малко вътрешно помещение, а изходният ток е голям. Така че естественото въздушно охлаждане не може да отговаря на изискването за отделяне на топлина от елементи. Следователно машината отвътре е инсталирана с вентилатор за охлаждане, за да принуди въздушно охлаждане.
Предната и задната част на резачката не трябва да бъдат покрити и блокирани. Положението на резачката не трябва да е на по-малко от 0,3 метра от обекта наоколо, за да се подобри състоянието на въздушното охлаждане през цялото време.
Защото е много важно за нормалната работа и експлоатационния живот на резачката.
2. Не забравяйте да не се претоварвате
Строго забранете операцията на претоварване или тя ще спре рязко работата по време на рязане. Накарайте вентилатора да работи непрекъснато, за да се охлажда бързо температурата на машината.
3. Уверете се, че не е прекалено напрежение.
Диапазоните на мощност на напрежението на резачката, моля, вижте таблицата на основния технически параметър.
При правилно напрежение машината вътре автоматично компенсира веригата, което ще доведе до заваръчен ток не над допустимото ниво. Ако напрежението на мощността е над определената стойност, това ще доведе до повреда на елементите. Потребителят трябва да се погрижи за този момент.
4. В задната част на всеки резач има винт за свързване на земята. Символът е земна маркировка. Преди работа, моля, изберете олово, чийто участък е 10mm², за да се заеме надеждно в случай на изтичане на електричество да причини повреда. По време на работа, имайте предвид, не докосвайте изходния терминал с ръка в случай на токов удар.

Предупреждения относно процедурите на рязане

1. Когато подготвяте рязане, държите режеща горелка (ако е тип безконтактна машина за стартиране на дъга, режещата факела не контактува с работната част и натискате превключвателя на режещата факела, в този момент плазмената дъга се изхвърля от отвора на дюзата. Това означава, че инсталирането на електрода и дюзата е правилно. Ако няма изхвърляне на плазмена дъга или има леки плазмени дъги, изхвърлящи се от отвора на дюзата, това означава, че инсталирането на електрода и дюзата не е правилно. Изключете машината и поставете отново то.
2. В началото на рязането. Външният ръб на отвора за дюзи се изравнява с ръба на детайла. Той ще стартира дъга чрез натискане на превключвател на режещата факла. Ако не стартира дъга, пуснете превключвателя на режещата фабрика и натиснете превключвателя на режещата факела, След стартиране на дъгата преместете режещата факла със средна скорост, за да извършите нормално рязане (мобилна скорост се променя в зависимост от различната дебелина на плочата, искри стреляйте нагоре, което означава, че нуждата от мобилни устройства е твърде бърза и работната част не е намалена на пълна дълбочина, така че трябва да забавите скоростта на мобилния телефон). Ако пръскането излети вертикално, това означава, че мобилната скорост е твърде бавна, шлаката може да се увеличи, така че, моля, увеличете скоростта на заваряване правилно.
3. Когато режещите облицовки и работната част ще бъдат отрязани, скоростта на рязане трябва да бъде бавна, пуснете превключвателя на режещата факла, т.е. рязането е завършено.
4. Ако пръскането е прикрепено към повърхността на дюзата, това ще повлияе на охлаждащия ефект на дюзата, така че трябва да елиминирате разпръскването навреме. И често трябва да премахвате прах и пръски върху главата на режещата факла, за да запазите добър ефект на излъчване на топлина.
5. Колелото на режещата факла е да се увери разстоянието между равнинната повърхност на дюзата и плочата. По

време на рязането строго забранявайте разтоварването на стойката на режещата факла или това няма да гарантира разстоянието между дюзата и плочата, което ще доведе до докосване на дюзата на плочата, което ще доведе до изгаряне и повреда на режещата факла.

6. Смяна на електрод и накрайник.

Трябва да смените електрод и накрайник, когато възникне случаят по-долу. (А) Дълбочината на консумация на електрода е над 1,5 mm;

(В) Редовно изкривяване на отвора на дюзите;

(С) Скоростта на рязане очевидно става бавна, дъгата има зелен пламък; (D) Стартирането на дъгата е трудно;

(Е) Нарязва се отклонява или получава широк.

Когато възникне горният случай, трябва да смените електрод и накрайник или това ще доведе до силна дъга в дюзата, разрушаващ електрод и накрайник, дори удряне и повреждане на режещата горелка. Различният тип накрайник е различен, така че трябва да гарантирате единство на типа при смяна на дюзата.

7. По време на рязането дръжте кабела прав колкото е възможно повече. Ако пространството не е разрешено, не огъвайте силно кабела. Междувременно не тъпчете пеша и не натискайте кабел в случай на блокиране на въздушен ток или малък ток, за да удряте и повреждате режещата факла. Режещият кабел трябва да се избягва да докосва ръба на инструмента, в случай че счупването да повлияе на нормалната употреба.

8. Разтоварете капачката на дюзата, дюзата, извадете факлата от машината. Това ще избегне изгарянето и повреждането на режещия фенер. След като включите машината, натиснете бутона за превключване, по това време от дюзата за газ излиза газ. Направете тази стъпка, за да проверите дали нещата са блокирани в газовата дюза. Моля, премахнете го веднъж след ежедневна употреба.

9. Строго забранявайте да режете главата на факела, използвана като инструмент за чукване

операция

1) Включете захранващия превключвател на задния панел, за да превключите захранването в положение "ON". В този момент превключвателят на захранването, който показва светлините на лампата, и екрана на габаритните тоалети показва зададената текуща стойност.

2) Нагласете регулатора на налягането на копчето на вентила за редуциране на въздуха спрямо налягането, от което се нуждае Т. върху вентила на въздуха на компресора подходящото налягане на въздуха ще намали загубата на дюзата и електрода и ще подобри рязачката мощност.

3) Натиснете бутона за управление на режещата фабрика, електромагнитен клапан работи, можете да чуete звук от електрически разряд на HF дъга, като междувременно дюзата на режещата факел има газ (дюзата на режещия факел на резачката с поддържан жив има плазмени изхвърляния).

(4) Моля, задайте съответния ток на рязане в зависимост от дебелината на режещата част.

(5) Направете месингов мундщук на режещия фенер с контакт на работната част. След като натиснете бутона на режещата факла, за да запалите стартирането на дъгата, повдигнете правилно рязането до дъгата, за да я направите на 1 mm от работната част и можете да започнете да режете.

Поддръжка

1) Редовно прах: Моля прах със сух чист въздух на компресора. Ако използвате резачката в околната среда, в която димът е голям, замърсяването на въздуха е сериозно, потребителят трябва да почиства прах поне два пъти на месец.

2) Въздухът на компресора трябва да се понижи до налягането, което се изисква (обикновено 1s 3-4 налягане), в случай че повреди малки елементи в резачката.

3) Проверете дали електрическата връзка в машината има добър контакт (особено конектор). Моля засилете хлабав контакт. Ако има окисление, потребителят трябва да елиминира оксидните неща с пясъчна хартия и да ги свърже отново.

4) Избягвайте навремето да влиза във вода и да я намокрите или изсушите. Моля, измерете състоянието на изолацията (включително между връзката и връзката, между точката на лежане и шасито). Можете просто да продължите операцията по рязане при условие, че няма ненормален случай.

5) Ако се използва за дълго време, потребителят трябва да постави резачка в оригинална опаковка и да го съхранява в суха среда.

Отстраняване на неизправности

Забележка: Работата по-долу изисква операторът да има достатъчно специализирани знания за електричеството и пълна безопасност.

Fault	Решение
Превключете индикаторните лампички. Ако контролният бутон не е извън контрол.	Това е защита от пренапрежение. Изключете машината и спрете за известно време. След това включете машината.
Превключете индикаторните лампички. Вентилаторът работи. Натиснете бутон за управление на режеща горелка, електромагнитен клапан в машината работи, няма звук за стартиране на HF дъга. А вътре свети, индикаторни лампички.	1. IGBT са повредени (модулът на драйвера е повреден) 2. Повреденият електрически датчик на дънната платка е повреден 3. Контролният модул е повреден.
Превключете индикаторните лампички. Фенове монахини. След натискане на контролния бутон на режещата горелка, електромагнитен клапан в машината работи, няма 1 звук за стартиране на HF дъга. А вътре свети в червен цвят, диодната лампа не свети.	Стартовата част на дъгата има проблем: 1. Разстоянието на дюзата за електрически разряд е твърде далече или ръбът се залепва. 2. Проверете дали основната намотка на стартовия трансформатор на дъгата е отворена верига или има лош контакт. 3. Проверете дали диодът, изпратен от напрежението, се повреди. 4. Проверете дали ВЧ капацитет 1s електрически теч. 5. Релето е повредено.
Всичко е нормално, но не започва дъга по време на рязане.	1. Входното напрежение е ниско. 2. Налягането на въздушния компресор е твърде голямо или малко.

Опис главних делова и контрола

1. Линија напајања	А. Дршка бакље	И. Нето рам
2. Снага 230В	Б. Електрода	ИИ. Дигитални екран *
3. Регулатор ваздуха	Ц. Дивертер	ИИИ. Манометар*
4. ваздушна цев	Д. Млазница	ИВ. Волтаге Кноб
5. Компресор за ваздух	Е. Заштитно кућиште	В. Свитцх
6. Улаз ваздуха		ВИ. Конектор за напајање
7. земља		ВИИ. Прикључак за ваздух
8. Обрадник		
9. Земљана стега		* Није укључен у све моделе
10. бакља за сечење		

Сигурносна упозорења

Важна напомена: Пре употребе ове опреме у потпуности прочитајте овај приручник.

УПОЗОРЕЊЕ!

Ова опрема користи електричну струју високог напона и производи екстремно високе температуре. Злоупотреба ове машине може довести до пожара, уништавања имовине, тешких повреда или чак смрти. Само квалификоване особе треба да инсталирају, раде или сервисирају ову машину. Морају се поштовати сви национални, државни и локални закони и ограничења.

Молимо вас да производи нису подложни сталном развоју и могу се мењати без претходне најаве.

Кратко упознавање резача ваздушне плазме

Испрва хвала што сте одабрали и користили наш резач!

Резачи ваздушне плазме серије се производе напредном инвертерском технологијом.

Принцип је да се претвара фреквенција снаге 50Хз у високу фреквенцију (ХФ може достићи више од 100КХз) коришћењем ИГБТ технологије велике снаге. Затим исправите и декомпримирајте излазни истосмјерни извор велике снаге помоћу технике модулације ширине импулса (ПВМ). Ефикасност је побољшана за 30%. Систем за лучно лучење користи принцип осцилације ХФ-а, што олакшава покретање лука.

Карактеристике производа

- Дигитални екран
- Модем високотехнолошки дизајн.
- Велико смањење магнетског и отпорног губитка повећава ефикасност сечења и ефекат уштеде енергије.
- Радна фреквенција је изван распона звука
- Водећи систем управљања у индустрији
- Поједноставни дизајн предњих и задњих плоча.
- Одлична изолациона својства.
- Брзина сечења је брза, нечујна, шал је светао и чист.

Безбедносна упозорења!

Приликом заваривања постојат ће могућност повреде, па вас молимо да узмете у обзир заштиту током рада. Више детаља потражите у Водичу за сигурност оператора који је у складу са превентивним захтевима произвођача.

Електрични удар - може довести до смрти!

- Подесите спојницу за земљу у складу са стандардом.
- Сечење плазме може проузроковати сагоревање. Не стављајте голи део тела, као што је прст, близу операције.
- Забрањено је додиривати електричне делове када је кожа гола, у мокрим рукавицама или одећи.
- Осигурајте да сте изолирани од земље и радионице.
- Проверите да ли сте у сигурном положају.

Гас - може бити штетно за здравље!

- Не чувајте главу од гаса.
- При заваривању луком треба користити ваздушни екстрактор да се спречи удисање гаса.

Лучно зрачење - Штетно за око и спалити вашу кожу!

- За заштиту очију и тела користите одговарајућу кацигу и лагани филтер.
- За заштиту гледатеља користите одговарајућу кацигу или завесу.

Ватра

Не сечите у близини запаљивог материјала или тамо где атмосфера може садржати запаљиву прашину, гас или течне паре

Бука - екстремна бука штетна за ухо!

- Да бисте заштитили ухо, користите штитник за уши или друга средства.
- Упозорење: Бука је штетна за слух ако их гледа око

Не сечите на контејнере који садрже запаљиве материјале, нити на затворене контејнере као што су резервоари, бубњеви или цеви. Машину не постављајте у нагиб од 35 степени.

Искључите машину и извадите утикач након завршетка рада.

Технички подаци

Називни улазни напон: 230W / 50Hz

Струја: 10-40А

Радни циклус: 60%

Фактор снаге: 0,73

Дебљина сечења: 1-12 мм

Степен заштите: IP21s

* Произвођач задржава право да изврши мање измене у дизајну производа и техничким спецификацијама без претходне најаве, осим ако те промене значајно утичу на перформансе и безбедност производа. Делови описани / илустровани на страницама приручника који држите у рукама могу се односити и на друге моделе производне линије производа са сличним карактеристикама и можда неће бити укључени у производ који сте управо купили.

* Имајте на уму да наша опрема није дизајнирана за употребу у комерцијалним, трговинским или индустријским применама. Наша гаранција ће се поништити ако се машина користи у комерцијалним, трговинским или индустријским предузећима или у једнаке сврхе.

* Да би се осигурала сигурност и поузданост производа и важење гаранције, све поправке, инспекције, поправке или замене, укључујући одржавање и посебна прилагођавања, морају обављати само стручњаци овлашћеног сервисног одељења произвођача.

Инсталација

1) Напајање треба да буде исправно исправљено и да не прикључује погрешно класу напона. Корисници увек прикључују утикач на 230В извор напајања, али не и на напон напајања 380В. У супротном ће пукнути и оштетити елементе у машини.

2) Линија и прекидач морају бити у добром контакту у случају оксидације. Ако имате инструмент при руци, можете проверити напон напајања да бисте утврдили да ли је у исправном опсегу или не.

Инсталација и рад регулатора ваздуха

Монтирајте цев за ваздух одвојено на прикључке "ИН" и "ОУТ".

Поставите регулатор ваздуха на задњи део машине тамо где има места за њега као што приказује дијаграм

Одвијте пластичну матицу, фиксирајте редукцијски вентил на мрежном оквиру како показује дијаграм;

Подесите дугме за прозиравање. Подесите притисак ваздуха (скала мерне јединице је Па) на регулисани притисак ваздуха (окрећите се према "+" је да бисте повећали притисак ваздуха, окрећите се према "-" је да бисте смањили притисак ваздуха), а затим притисните дугме за регулацију притиска ваздуха.

Положај скале опреме је приказан као дијаграм.

Кад је воде у боци филтера за плин превише, корисник би је требао пустити из боце.

Уградња бакље за резање.

Начин инсталације главе за резање бакље је приказан на дијаграму:

- 1) Ставите једну страну електроде у бакљу, главу.
- 2) Ставите разводник на другу страну електроде.
- 3) Прикључите млазницу на электроду односно разводник.
- 4) Спојите заштитно кућиште на млазницу и завијте га у главу горионика и чврсто га завијте.

Повезивање излаза

1) Спојите излазни терминал компресора на улазни терминал регулатора ваздуха са ваздушним посудом. Исправно прикључни излаз регулатора ваздуха и бакрене цеви на задњем делу машине са високотлачним цевима за ваздух.

2) Спојите резну лампу на негативни терминал "-", а стезаљка за уземљење спојите се на позитивни "+" терминал.

3) Спојите спојницу горионика за резање на предњу плочу.

4) Монтирајте бакљу за резање према редоследу и на крају затегните бакљу лаганом снагом. А затим правилно наместите млазницу и заштитно кућиште.

Обавештење: Машину треба искључити сваки пут када мењате или прегледате млазницу

5) Проверите

1. Да ли је резач повезан са земљом или не.
2. Да ли су излази у добром контакту или не.
3. Да ли је напон на који извор напајања тачан или не.
4. Да ли излази имају лом и да ли цев има цурење гаса или не.

Коришћење окружења

1. Користите машину у прилично сувом ваздуху. Влажност ваздуха 80%;
2. Температура околине је у опсегу од -0 ° Ц до +40 ° Ц;
3. Машина је погодна за употребу у затвореном простору како се не би користило директно на сунцу или киши напољу;
4. Избегавајте да управљате машином у околини у којој има много прашине или агресивног гаса.

Резиме безбедности

1. Уверите се у добро стање хлађења ваздухом.
Машина има релативно мало унутрашње собе, а излазна струја је велика. На тај начин природно хлађење ваздухом не може да испуни захтев за елементом топлотне емисије. Стога је машина изнутра инсталирана са вентилатором за хлађење ради принудног хлађења ваздухом.
Предњи и задњи део секача не би требало да буду прекривени и блокирани. Положај резача не сме бити удаљен мање од 0,3 метра од објекта око себе како би се стално побољшало стање хлађења ваздухом.
Зато што је врло важно за нормалан рад и радни век секача.
2. Пазите да се не преоптерећујете
Строго забраните операцију преоптерећења или ће нагло зауставити рад током сечења. Нека вентилатор континуирано ради, како би брзо хладили унутрашњу температуру машине.
3. Пазите да не буде пренапонског напона.
Распон напона напајања резача потражите у табели главних техничких параметара. У исправном напону, машина унутра ће аутоматски надокнадити круг, што ће изазвати струју заваривања која није изнад дозвољеног нивоа. Ако напон напајања буде преко наведене вредности, то ће довести до оштећења елемената. Корисник мора да се брине о овој тачки.
4. На задњој страни сваког секача налази се вијак за уземљење земље. Симбол је земљани знак. Пре употребе, молимо изаберите оловни део од 10мм2 да бисте поуздано уземљили у случају пропуштања електричне енергије. Током рада имајте на уму да не додирујте излазни терминал руком у случају струјног удара.

Упозорења у вези са поступцима сечења

1. Када припремате резање, држите горионик за резање (ако је тип строја за аутоматско покретање лучног лука, резална свјетилка не додирује радни комад и притисните прекидач резне свјетилке, у овом тренутку лук плазме избацује се из отвора млазнице. То значи да је инсталација електроде и млазница исправна. Ако нема лукова у плазми или се мали отвор плазме избацује из рупе за млазницу, то значи да уградња електроде и млазнице није исправна. Искључите машину и поново је инсталирајте. то.
2. На почетку сечења. Спољни обруч отвора млазнице поравнава се са ивицом радног дела. Покреће лук притиском на прекидач бакље за резање. Ако не покрене лук, пустите прекидач за резање и притиснути прекидач за резање бакље. Након покретања лука, померите резну бакљу са просечном брзином да бисте извели нормално сечење (покретне брзине се мењају у зависности од различите дебљине плоче, искрење пуца, што значи да је потреба за мобилним телефоном пребрза, а радни део није исечен у пуној дубини, тако да бисте требали успорити брзину мобилног уређаја). Ако прскање лети вертикално, то значи да је мобилна брзина преспора, можда се шљака за заваривање повећава, тако да молимо вас да правилно повећате брзину заваривања.
3. Када се заврши резање, а радни комад ће бити одсечен, брзина сечења треба бити мала, пустите прекидач резне бакље, тј. Резање је завршено.
4. Ако је прскање причвршћено на површину млазнице, то ће утицати на ефект хлађења млазнице, тако да бисте требали на време да уклоните прскање. А често бисте требали да елиминисете прашину и прскање по глави резних бакљи како бисте задржали добар ефекат емисије топлоте.
5. Точкови секача морају осигурати удаљеност између равни млазнице и плоче. За време сечења строго забраните уклањање постоља бакље за резање, јер то неће гарантовати удаљеност између млазнице и плоче, што ће довести до тога да млазница додирне плочу и доведе до паљења и оштећења бакље за резање.
6. Промјена електроде и млазнице.
Требало би да промените электроду и млазницу када се појави случај у наставку. (А) Дубина потрошње електроде је изнад 1,5 мм;
(Б) редовно изобличавање отвора млазнице;

(Ц) Брзина сечења очигледно постаје слаба, лук има зелени пламен; (Д) Покретање лука је тешко;

(Е) Рез се одбије или добије широк.

Када се појави горњи случај, требало би да промените електроду и млазницу, јер ће то проузроковати јак лук у млазници, квару електроде и млазнице, чак и одгриз и оштетити резну бакљу. Различите се врсте млазница разликују, тако да бисте требали гарантовати јединство приликом промене млазнице.

7. За време сечења држите кабл што је више могуће равно. Ако простор није дозвољен, не савијајте кабл снажно. У међувремену, не тапкајте пјешице или притишћући кабел у случају блокаде ваздушне струје или мале струје до удара и оштећења бакље. Резни кабл треба избегавати да додирује ивицу алата у случају да лом утиче на уобичајену употребу.

8. Отпустите поклопац млазнице, млазницу, извадите бакљу из машине. Тако ћете избећи опекотину и оштетити бакљу за резање. Након укључивања машине, притисните прекидач, у овом тренутку из гасне млазнице излази гас. Учините овај корак да бисте проверили да ли су ствари блокиране у млазници за гас. Уклоните га једном након свакодневне употребе.

9. Строго забраните резање главе бакље која се користи као алат за куцање

Операција

1) Укључите прекидач за напајање на задњој плочи да бисте пребацили напајање у положају "ОН". У овом тренутку прекидач за напајање који показује лампице лампица и екран мерне опреме приказује постављену тренутну вредност.

2) Прилагодите дугме вентила за регулирање притиска на притисак који треба Т. На вентилу ваздуха компресора одговарајући притисак ваздуха смањује губитак млазнице и електроде и побољшаће снагу сечења.

3) Притисните контролно дугме за резање бакље, магнетни вентил делује, можете чути звук електричног пражњења ХФ лука који се покреће, у међувремену млазница резне лампе има гас (млазница резне резне лампе са резачем уз стално избацавање плазме).

(4) Молимо подесите одговарајућу струју сечења у складу са дебелином комада за сечење.

(5) Направите месингасти усник резне бакље за контакт са радним комадом. Након притиска на дугме за резање бакље за паљење лука, одговарајуће подигните резање на лук како бисте га одвојили за 1 мм од радног дела и можете почети да сечете.

Одржавање

1) Редовито прашина: Молимо вас прашите сувим чистим ваздухом компресора. Ако резач користите у окружењу у којем је дим велик, загађење ваздуха је озбиљно, корисник би требао чистити прашину најмање 2 пута сваког месеца.

2) Зрак ваздуха компресора треба да се спусти на притисак који је потребан (обично 1 до 3-4 притиска) у случају да оштети ситне елементе у сечићу.

3) Проверите да ли је струјни спој унутар машине добар контакт (посебно конектор). Ојачајте лабави контакт. Ако има оксидацију, корисник треба да уклони оксидне ствари са песковим папиром и поново га повеже.

4) Избегавајте да секач уђе у воду и навлажите или осушите на време. Молимо измерите стање изолације (укључујући између тачке и тачке везања, између тачке лежања и шасије). Можете наставити операцију сечења под условом да нема ненормалног случаја.

5) Ако се користи дуже време, корисник треба да резач стави у оригинално паковање и чува у сувом окружењу.

Решавање проблема

Обавештење: Рад у наставку захтева да оператер треба да има довољно специјализованог знања о електричној енергији и потпуну сигурност.

Грешка	Решење
Пребацили лампице лампица. Ако неко контролно дугме није ван контроле.	То је заштита од пренапона. Искључите машину и зауставите се на неко време. Затим укључите машину.
Пребацили лампице лампица. Вентилатор ради. Притисните контролно дугме за резање горионика, магнетни вентил у машини ради, не чује се звук пуштања ВФ лука. А унутра сјаји, индикаторска лампица.	1. ИГБТ је оштећен (модул возача је оштећен) 2. Појачан је електрични претварач матичне плоче 3. Управљачки модул је оштећен.
Пребацили лампице лампица Фан сестре. Након притиска на контролно дугме за резање, магнетни вентил у машини ради, нема звука пуштања ВФ лука. А унутра сјаји црвеном бојом, диодна лампица не светли.	Почетни део лука има проблем: 1. Удаљеност млазнице за електрично пражњење је предалеко или се залепи ивица. 2. Проверите да ли је примарна завојница трансформатора за лучни отвор отворен круг или лош контакт. 3. Проверите да ли је исправљена напонска диода. 4. Проверите да ли ХФ капацитет 1 има електрично пропуштање. 5. Релеј је оштећен.
Све је нормално, али не почиње лук током сечења.	1. Улазни напон је низак. 2. Притисак компресора за ваздух је превелик или мали.

Опис на главните делови и контроли

1. Линија за напојување	A. Рачка на факелот	I. Нето рамка
2. моќност 230V	B. Електрода	II. Дигитален приказ на екранот *
3. Регулатор на воздухот	B. Дивертер	III. Мерач на притисок *
4. Цевки за воздух	D. млазницата	IV. Копче за напон
5. Воздушен компресор	Заштитна обвивка	V. Преклопник
6. Внес на воздух		VI. Конектор за напојување
7. земја		VII. Воздушен влез
8. Работно парче		
9. Стегач на земја		
10. Сечење на факелот		

* Не е вклучен опремено во сите модели

Предупредувања за безбедност

Важна забелешка: Пред да ја користите оваа опрема, прочитајте го прирачникот целосно.

ПРЕДУПРЕДУВАЕ!

Оваа опрема користи електрична струја со висок напон и произведува екстремно високи температури. Злоупотребата на оваа машина може да резултира во пожар, уништување на имот, тешка повреда, па дури и смрт. Само квалификувани лица треба да ја инсталираат, ракуваат или сервисираат оваа машина. Мора да се следат сите национални, државни и локални закони и ограничувања.

Ве молиме, производите не подлежат на континуиран развој и може да бидат предмет на промена без најава.

Кратко воведување на секач за воздушна плазма

На почетокот ви благодарам што одбравте и го користевте нашиот секач!

Секачот за сечење на воздухот во плазма серија се произведува со напредна технологија на инверторот.

Принципот е да се претвори фреквенција на моќност од 50Hz во висока фреквенција (HF може да достигне повеќе од 100KHz) со употреба на висока моќ IGBT технологија. Потоа исправете го и декомпресирајте го изворот на DC со голема моќност преку техника на модулација на ширина на пулсот (PWM). Ефикасноста е подобрена за 30%. Системот за стартување на лак го користи принципот на осцилација на HF, што го олеснува започнувањето на лакот.

Карактеристики за изведба на производот

- Дигитален дисплеј
- Дизајн на висока технологија на модем.
- Големо намалување на магнетната и загубата на отпорност ја подобрува ефикасноста на сечење и ефектот на заштеда на енергија.
- Работната фреквенција е надвор од опсегот на аудио
- Водечки систем за контрола на индустријата
- Едноставно дизајнирање на предните и задните панели.
- Одлично изолационен имот.
- Брзината на сечење е брза, без бујна, шамијата е светла и чиста.

Предупредувања за безбедност!

Во процесот на заварување, ќе има можност за повреда, затоа, ве молиме, земете ја предвид заштитата за време на работата. Повеќе детали, проверете го Упатството за безбедност на операторот, што е во согласност со превентивните барања на производителот.

Електричен шок - може да доведе до смрт!

- Поставете ја прилагодувањето на земјата според примената на стандардот.
- Сечење на плазма може да предизвика горење. Не ставајте голи дел од вашето тело, како што е прстот, близу до операцијата.
- Забрането е да се допираат електричните делови кога кожата е гола, носи влажни ракавици или облека.
- Осигурете се дека сте изолирани од земја и од работилницата.
- Осигурете се дека сте во безбедна положба.

Гас - може да биде штетно здравје!

- Чувајте ја главата надвор од гасот.
- При заварување на лак, треба да се користи машина за вадење воздух за да се спречи дишење гас.

Зрачење на лакот - Штетно на окото и изгорете ја кожата!

- Користете соодветен шлем и лесен филтер, носете заштитна облека за да ги заштитите окото и телото.
- Користете соодветна кацига или завеса за да го заштитите изгледот.

Оган

Не сечејте близу до запалив материјал или каде што атмосферата може да содржи запалива прашина, гас или течни пареи

Бучава - екстреман шум штетен за увото!

- Користете заштитник на ушите или други средства за заштита на увото.
- Предупредување: Бучавата е штетна за слухот ако се погледне наоколу

Не сечете на контејнери што држат запаливи материјали или на затворени садови како што се резервоари, тапани или цевки. Не ставајте ја машината поставена наклон 35 степени.

Исклучете ја машината и отстранете го приклучокот за напојување откако ќе заврши работата.

Технички податоци

Номинална напон на влез: 230V / 50Hz

Струја: 10-40A

Циклус на долгови: 60%

Фактор на моќност: 0,73

Дебелина на сечење: 1-12mm

Степен на заштита: IP21

* Производителот го задржува правото да направи мали измени во дизајнот на производот и техничките спецификации без претходно известување, освен ако овие измени значително влијаат врз перформансите и безбедноста на производите. Деловите опишани / илустрирани на страниците на прирачникот што ги имате во ваши раце може да се однесуваат и на други модели од производната линија на производителот со слични карактеристики и може да не бидат вклучени во производот што сте го стекнале.

* Забележете дека нашата опрема не е дизајнирана за употреба во комерцијални, трговски или индустриски апликации. Нашата гаранција ќе биде укината доколку машината се користи во комерцијални, трговски или индустриски бизниси или за еквивалентни намени.

* За да се обезбеди безбедност и сигурност на производот и валидност на гаранцијата, сите работи за поправка, инспекција, поправка или замена, вклучувајќи одржување и специјални прилагодувања, мора да ги извршуваат само техничари од овластениот оддел за услуги на производителот.

Инсталација

1) Приклучокот за напојување треба да биде поврзан за точен напон и неправилно да се поврзе напон класа.

Корисниците секогаш го поврзуваат приклучокот со извор на енергија од 230V, но не со моќност од 380V AC. Во спротивно, тоа ќе ги уништи и ќе ги оштети елементите во машината.

2) Далноводот и прекинувачот за напојување треба да бидат во добар контакт во случај на оксидација. Ако имате при рака инструмент, можете да проверите напон за напојување за да откриете дали е во правилен опсег или не.

Инсталација и работа на регулаторот на воздухот

Поставете ја воздушната цевка цврсто одделно на терминалите "IN" и "OUT".

Поставете го регулаторот на воздухот на задниот дел од машината каде што има место за тоа како што покажува дијаграмот

Отшрафете ја пластичната навртка, фиксирајте го редуцираниот вентил во мрежата, како што покажува дијаграмот;

Прилагодете го копчето за аерација. Прилагодете го притисокот на воздухот (скалата на мерачот е Pa) на регулираниот притисок на воздухот (вртете се кон „+“ е да се зголеми воздушниот притисок, да се врти кон „-“ е да се намали воздушниот притисок), а потоа притиснете го копчето за регулирање на воздушниот притисок.

Позицијата на скалата на мерачи на облека е прикажана како дијаграм.

Оттука водата во шишето со филтер за гас е премногу, корисникот треба да ја ослободи водата од шишето.

Инсталација на факел за сечење.

Методот за инсталација на главата на факелот за сечење е прикажан како дијаграм:

- 1) Ставете ја едната страна од електродата во факелот, главата.
- 2) Ставете го пренасочувањето во друга страна на електродата.
- 3) Поврзете ја млазницата со електрода и пренасочување соодветно.
- 4) Поврзете ја заштитната обвивка со млазницата и заврткајте ја во главата на факелот и затегнете ја цврсто.

Поврзување на излези

1) Поврзете го излезниот терминал на компресорот до влезниот терминал на регулаторот на воздухот со воздушниот брод. Цврсто задник се приклучуваат на излезниот терминал на регулаторот на воздухот и бакарни цевки на задниот

дел на машината со воздушна цевка под висок притисок.

2) Поврзете го факелот за сечење со негативниот терминал "-" и држачното цврсто приклучување на позитивниот терминал "+".

3) Поврзете го спојот на факелот за сечење со предната плоча.

4) Поставете го факелот за сечење по редослед и на крајот затегнете го факелот со мала сила. И, потоа инсталирајте ја млазницата и заштитната обвивка правилно по редослед.

Забелешка: Треба да ја откачите машината секој пат кога ќе ја промените или проверите млазницата

5) Проверете

1. Без разлика дали секачот е поврзан со земјата или не.

2. Дали резултатите се во добар контакт или не.

3. Дали напонот на кој извор на енергија е точен или не.

4. Дали излезите имаат прекин, а цевката има истекување на гас или не.

Environmentивотна средина за употреба

1. Користете ја машината во доста сушен воздух. Влажност 80%;

2. Температурата на околината е во опсег од -10 °C до +40 °C;

3. Машината е погодна за употреба во затворено за да се избегне употреба на директно сонце или дожд на отворено;

4. Избегнувајте ракување со машината во околината во која има многу прашина или агресивен гас.

Резиме за безбедност

1. Осигурете се за добра состојба на климатизација на воздухот.

Машината има релативно мала внатрешна просторија, а излезната струја е голема. Така, природната состојба на ладење на воздухот не може да ги исполни барањата за емисија на топлина на елементите. Затоа, машината однатре е инсталирана со вентилатор за ладење за да го принуди ладењето на воздухот.

Предниот и задниот дел на секачот не треба да бидат покриени и блокирани. Позицијата на секачот не смее да биде помала од 0,3 метри од објектот наоколу, со цел да се подобри целокупната состојба на ладење на воздухот цело време.

Затоа што е многу важно за нормално функционирање и работен век на секачот.

2. Бидете сигурни дека нема да преоптоварувате

Строго забрани операција на преоптоварување или ќе престане нагло работењето за време на сечењето. Направете вентилатор континуирано да работи со цел брзо ладење на машината во внатрешна температура.

3. Бидете сигурни дека нема да бидете над напон.

Опсегот на напон на напојувањето на секачот, погледнете ја табелата на главниот технички параметар. Во точен напон, машината однатре автоматски ќе го надомести колото, што ќе предизвика струја на заварување не над дозволеното ниво. Ако напонот на напојувањето е над одредена вредност, тоа ќе доведе до оштетување на елементите.

Корисникот треба да се грижи за оваа точка.

4. На задниот дел на секој секач се наоѓа завртка за врзување на земја. Символот е знак на земја. Пред да започнете со работата, одберете го водството од кој дел е 10mm2 со сигурна земја во случај на истекување на електрична енергија да предизвика неуспех. За време на работата, имајте во предвид дека не допирајте излезен терминал со рака во случај на електричен удар.

Предупредувања во врска со процедурите за сечење

1. Кога подготвувате сечење, држете факел за сечење (ако е тип на машина за стартување во контакт со лак, факелот за сечење не контактирајте со работното парче и притиснете го прекинувачот на факелот за сечење), во овој момент плазматскиот лак исфрла од дупката за млазницата. Тоа значи дека инсталацијата на електродата и млазницата е точна. Ако нема исфрлање на лак во плазма или има слаб плазма лак исфрла од дупката на млазницата, тоа значи дека инсталацијата на електродата и млазницата не е правилна. Станирајте ја машината и повторно инсталирајте тоа

2. На почетокот на сечењето. Надворешниот раб на дупката на млазницата се усогласува со работ на парче. Wille започне лакот со притискање на прекинувачот на факелот за сечење. Ако не започне лак, пуштете го прекинувачот на факелот за сечење и репресивниот прекинувач на факелот за сечење, Откако ќе започнете со лакот, преместете го факелот за сечење со просечна брзина за да извршите нормално сечење (промена на брзината на мобилната телефонија според различна дебелина на плочата), што значи дека потребата од мобилна телефонија е премногу брза и работното парче не е пресечено, така што треба да ја забавите брзината на мобилната телефонија. Ако распрснат вертикално, тоа значи дека брзината на движење е премногу бавна, згурата на заварувањето може да се зголеми, така што ве молиме зголемете ја брзината на заварувањето правилно.

3. Кога сечењето на финишот и работното парче ќе бидат отсечени, брзината на сечење треба да биде бавна, пуштете го прекинувачот на факелот за сечење, т.е. сечењето е завршено.

4. Ако распрскувачот е прицврстен на површината на млазницата, тоа ќе влијае на ефектот на ладење на млазницата,

така што треба да го елиминирате расејот на време. И, често треба да се елиминираат прашина и расејувањето на главата на факелот за сечење со цел да се задржи добар ефект на емисија на топлина.

5. Тркалото на факелот за сечење е да бидете сигурни дека растојанието помеѓу рамнината на површината на млазницата и плочата. За време на сечењето, строго забранувајте го растоварот на факелот за сечење или нема да гарантира растојание помеѓу млазницата и плочата, што ќе предизвика млазницата да ја допре плочката што може да доведе до горење и оштетување на факелот за сечење.

6. Промена на електрода и млазницата.

Треба да ги промените електродата и млазницата кога се појави случајот подолу. (А) Длабочина на потрошувачка на електрода е над 1,5 мм;

(Б) Редовно искривување на отворот на млазницата;

(В) Брзината на сечење очигледно станува бавна, лакот има зелен пламен; (Г) Почетокот на лакот е тежок;

(Е) Исечете ги отклоните или станува широк.

Кога се појави погоре случајот, треба да промените електрода и млазница или тоа ќе предизвика силен лак во млазницата, електрода за распаѓање и млазницата, дури и факел за сечење и оштетување. Различен тип на млазницата е различен, така што треба да гарантирате единство на тип при промена на млазницата.

7. За време на сечењето, чувајте го кабелот исправен колку што е можно. Ако просторот не е дозволен, не го свивајте силно кабелот. Во меѓувреме, не газете по нога или притискајте кабел во случај на блокирање на струја на воздухот или мала струја до каснување и факел за сечење оштетувања. Кабелот за сечење треба да се избегнува допирање на рабната алатка во случај на оштетување да влијае на нормалната употреба.

8. Исклучете го капачето на млазницата, млазницата, извадете го факелот од машината. Ова ќе избегне палење и оштетување на факелот за сечење. Откако ќе ја вклучите машината, притиснете го копчето на прекинувачот, во тоа време, излегува гас од млазницата за гас. Правењето на овој чекор е да се тестира дали работи блокирани во млазницата за гас. Ве молиме, елиминирајте го еднаш еднаш по дневна употреба.

9. Строго забранувајте ја сечечката глава на факелот што се користи како алат за тропане

Операција

1) Вклучете го прекинувачот за напојување во задниот панел за да го направите прекинувачот за напојување во позиција на "ON" Во овој момент, прекинувачот за напојување што означува светла на ламбата и екранот на мерачот на облеката поставете ја тековната вредност.

2) Прилагодете го копчето за регулирање на притисокот на вентилот за намалување на воздухот на притисокот на кој е потребен Т. на вентилот на воздушниот компресорски притисок на воздухот ќе го намали загубата на млазницата и електродата и ќе ја подобри моќноста на сечење.

3) Притиснете го копчето за контрола на факелот за сечење, работи електромагнетниот вентил, можете да го слушнете звукот на електричен празнење од лакот на HF, во меѓувреме млазницата на факелот за сечење има испуштен гас (млазницата на факелот за сечење на секачот со одржува жив има плазма исфрла).

(4) Поставете соодветна струја за сечење според дебелината на работното парче.

(5) Направете месинг упатство за контакт со факел за сечење со работно парче. Откако ќе го притиснете копчето на факелот за сечење, да го запалите лакотното стартување, соодветно подигнете го сечењето на лакот за да го направите 1мм оддалеченост од работното парче, и можете да започнете да сечете.

Одржување

1) Редовно прашина: Ве молиме прашина со сув чист воздух на компресорот. Ако користите секач во околината во кое чадот е голем, загадувањето на воздухот е сериозно, корисникот треба да исчисти прашина најмалку 2 пати месечно.

2) Воздухот на компресорот треба да се спушти на потребниот притисок (вообичаено 1s 3-4 притисок) во случај да оштети мали елементи во секачот.

3) Проверете дали електричниот спој во машината е добар контакт (особено конектор). Зајакнете го лабавиот контакт. Ако има оксидација, корисникот треба да ги елиминира оксидните работи со хартија од песок и повторно да ги поврзе.

4) Избегнувајте машина да влезе во вода и да ја мокрете или исушете навреме. Ве молиме измерете ја состојбата на изолацијата (вклучително и помеѓу точката и вратоврската точка, помеѓу точката на лагата и шасијата). Вие само можете да продолжите со операцијата на сечење под услов да нема абнормален случај.

5) Ако користите долго време, корисникот треба да го стави секачот во оригинално пакување и да го чува во суво опкружување.

Смена на проблеми

Забелешка: Операцијата подолу бара операторот да има доволно стручно знаење за електрична енергија и целосен

безбедносен здрав разум.

Дефект	Решение
Прекинете ги означувачките светла. Не контролното копче не е во контрола.	Тоа е над-напонска заштита. Исклучете ја машината и застанете некое време. Потоа вклучете ја машината.
Префрлување што означува светла на ламбата. Вентилаторот работи. Притиснете го контролното копче на факелот за сечење, работи електромагнетниот вентил во машината, нема звук на HF што започнува со празнење. И внатре сјае, индикаторски светла.	1. IGBT е оштетен (модулот на возачот е оштетен) 2. Зголемен е електричниот менувач на матичната плоча 3. Контролниот модул е оштетен.
Прекинете ги означувачките светла Фана монахињи. По притискање на контролното копче на факелот за сечење, функционира електромагнетниот вентил во машината, нема звук на HF што започнува со празнење. И внатре сјае во црвена боја, диодната ламба не светнува.	Почетокот на лакот има проблем: 1. Растојанието од млазницата за електрично празнење е премногу далеку или работ се залепи. 2. Проверете дали примарниот калем на трансформаторот што започнува со лак е отворено коло или лош контакт. 3. Проверете дали исправената диода е исправена. 4. Проверете дали електрично истекување на капацитивноста на HF 1s. 5. Релето е оштетено.
Сè е нормално, но не започнува лак за време на сечењето.	1. Влезен напон е мал. 2. Притисокот на компресорот на воздухот е преголем или мал.

Përshkrimi i pjesëve kryesore dhe kontrollet

1. Linja e energjisë	A. Dorezë pishtari	I. Kornizë neto
2. Fuqia 230V	B. elektrodë	II. Ekranit i ekranit dixhital *
3. Rregullatori i ajrit	C. devijues	III. Manometër*
4. Tub ajri	D. Nozzle	IV. Kapelë tensioni
5. Kompresor ajri	E. Zorrë mbrojtëse	V. Kaloni
6. Hyrja e ajrit		VI. Lidhës i furnizimit me energji elektrike
7. tokë		VII. Hyrja e ajrit
8. Pjesa e punës		
9. Mbërthej tokë		
10. Pishtari i prerjes		

* Nuk përfshihet e pajisur në të gjitha modelet

Paralajmërime të sigurisë

Shënim i rëndësishëm: Para se të përdorni këtë pajisje, lexoni manualin plotësisht.

KUJDES!

Kjo pajisje përdor rrymë elektrike të tensionit të lartë dhe prodhon temperatura jashtëzakonisht të larta. Keqpërdorimi i kësaj makinerie mund të rezultojë në zjarr, shkatërrim të pronës, dëmtim të rëndë apo edhe vdekje. Vetëm individë të kualifikuar duhet të instalojnë, operojnë ose shërbejnë këtë makinë. Duhet të ndiqen të gjitha ligjet dhe kufizimet kombëtare, shtetërore dhe lokale.

Ju lutemi jo produktet i nënshtrohen zhvillimit të vazhdueshëm dhe mund të jenë subjekt i ndryshimit pa paralajmërim.

Prezantimi i sh urtër i prestartit plazmatik ë ajrit

Në fillim ju aleminderit për zgjedhjen dhe përdorimin e prestartit tonë!

Prerësi plazma ajri i serive të prera prodhohet nga teknologjia e përparuar e inverterit.

Parimi është që të kthehet frekuenca e fuqisë 50Hz në frekuencë të lartë (HF mund të arrijë më shumë se 100KHz) duke përdorur teknologjinë IGBT me fuqi të lartë. Pastaj korrigjoni dhe dekompresoni daljen në burim DC me fuqi të lartë përmes teknikës së modulimit të gjerësisë së pulsit (PWM). Efikasiteti është përmirësuar me 30%. Sistemi i fillimit të harkut përdor parimin e lëkundjes HF, e cila e bën të lehtë fillimin e harkut.

Karakteristi at e performancës së produkti

- Ekran dixhital
- Modeli i dizajnit të teknologjisë së lartë.
- Reduktimi i madh i humbjes magnetike dhe rezistencës rrit efikasitetin e prerjes dhe efektin e kursimit të energjisë.
- Frekuenca e punës është përtej intervalit audio
- Sistemi kryesor i kontrollit të industrisë
- Dizajnimi i drejtpërdrejtë i paneleve të përparmë dhe të pasëm.
- Pronë e shkëlqyeshme izoluese.
- Shpejtësia e prerjes është e shpejtë, pa zhurmë, shalle është e ndritshme dhe e pastër.

Kujdes Siguria!

Në procesin e saldimit, do të ketë ndonjë mundësi dëmtimi, prandaj ju lutemi merrni parasysh mbrojtjen gjatë operacionit. Më shumë detaje ju lutemi rishikoni udhëzuesin e sigurisë së operatorit, i cili përputhet me kërkesat parandaluese të prodhuesit.

Tronditja elektrike - mund të çojë në vdekje!

- Vendosni montimin e tokës sipas standardit të zbatimit.
- Prerja e plazmës mund të shkaktojë djegie. Mos vendosni asnjë pjesë të zhveshur të trupit tuaj, siç është gishti afër operacionit.
- Ndalohej prejka e pjesëve elektrike kur lëkura është lakuriq, veshur doreza ose rroba të lagura.
- Sigurohuni se jeni i izoluar nga toka dhe punësoria.
- Sigurohuni që jeni në pozitë të sigurt.

Gazi - mund të jetë shëndet i dëmshëm!

- Mbajeni kokën jashtë gazit.
- Kur bëhet saldimi me hark, nxjerrësi i ajrit duhet të përdoret për të parandaluar marrjen e frymëmarrjes nga gazi.

Rrezatimi i harut - I dëmshëm për syrin tuaj dhe djeg lëkurën tuaj!

- Përdorni përkrenare dhe filtër të lehtë, vishni rrobë mbrojtëse për të mbrojtur sytë dhe trupin.
- Përdorni përkrenare ose perde të përshtatshme për të mbrojtur pamjen.

zjarr

Mos prerë afër materialit të ndezshëm ose ku atmosfera mund të përmbajë pluhur të ndezshëm, gaz ose avuj të lëngshëm

Zhurma - zhurmë ekstreme e dëmshme për veshin!

- Përdorni mbrojtësin e veshit ose mjete të tjera për të mbrojtur veshin.
- Paralajmërim: Zhurma është e dëmshme për të dëgjuar nëse shikoni përreth

Mos prerë enë që kanë mbajtur lëndë djegëse, ose në kontejnerë të mbyllur siç janë tanket, bateritë ose tubat. Mos e vendosni makinën e vendosur 35 gradë në shpat.

Ju lutemi fikni makinën dhe hiqni prizën pasi të keni përfunduar punën.

Të dhënat teknike

Tensioni i vlerësuar i hyrjes: 230V / 50Hz

Aktual: 10-40A

Cikli i Detyrimeve: 60%

Faktori i energjisë: 0.73

Trashësia e prerjes: 1-12 mm

Shkalla e mbrojtjes: IP21

* Prodhuksi rezervon të drejtën të bëjë ndryshime të vogla në hartimin e produktit dhe specifikimet teknike pa njoftim paraprak, përveç nëse këto ndryshime ndikojnë ndjeshëm në performancën dhe sigurinë e produkteve. Pjesët e përshkruara / ilustruara në faqet e manualit që mbani në duar mund të kenë të bëjnë edhe me modele të tjera të linjës së produktit të prodhuesit me karakteristika të ngjashme dhe mund të mos përfshihen në produktin që sapo keni fituar.

* Ju lutemi vini re se pajisjet tona nuk janë projektuar për t'u përdorur në aplikime komerciale, tregtare ose industriale. Garancia jonë do të hiqet nëse makina përdoret në bizneset tregtare, tregtare ose industriale ose për qëllime ekuivalente.

* Për të siguruar sigurinë dhe besueshmërinë e produktit dhe vlefshmërinë e garancisë, të gjitha punët e riparimit, inspektimit, riparimit ose zëvendësimit, përfshirë mirëmbajtjen dhe rregullimet speciale, duhet të kryhen vetëm nga teknikë të departamentit të shërbimit të autorizuar të prodhuesit.

instalim

1) Spina e energjisë duhet të jetë e lidhur me tensionin e saktë dhe të mos lidhet gabimisht klasa e tensionit. Përdoruesit gjithmonë lidhin prizën me burimin e energjisë 230V, por jo me fuqinë AC 380V. Përndryshe, do të grumbullohen dhe dëmtojnë elementët në makinë.

2) Linja e energjisë dhe kaloni i energjisë duhet të jenë në kontakt të mirë në rast të oksidimit. Nëse keni një instrument në dorë, mund të kontrolloni tensionin e energjisë për të parë nëse është në rangun e duhur apo jo.

Instalimi dhe funksionimi i rregullatorit të ajrit

Montoni tubin e ajrit fort ngushtësisht në terminalet "IN" dhe "OUT".

Montoni rregullatorin e ajrit në pjesën e prapme të makinës, ku ka një vend për të siç tregon diagrama

Zhblllokoni arrë plastike, rregulloni valvulën zvogëluuese në kornizën neto siç tregon diagrama;

Rregulloni pullën e ajrimit. Rregulloni presionin e ajrit (shkalla e njësive së matësit është Pa) në presionin e rregulluar të ajrit (rrotullohuni drejt "+" është që të rritet presioni i ajrit, të rrotullohet drejt "-" është për të ulur presionin e ajrit), dhe pastaj shtypni butonin e rregullimit të presionit të ajrit.

Pozicioni i shkallës së veshjeve matëse tregohet si diagram.

Prandaj, uji në shishen e filtrit të gazit është shumë, përdoruesi duhet të lëshojë ujin nga shishja.

Instalimi i pishtarit prerës.

Metoda e instalimit të prerjes së kokës së pishtarit tregohet si diagram:

- 1) Vendosni njërën anë të elektrodës në pishtar, kokë.
- 2) Vendoseni drejtuesin në anën tjetër të elektrodës.
- 3) Lidhni grykën përkatësisht me elektrodë dhe devijues.
- 4) Lidhni zorrën mbrojtëse në grykë dhe vidhoseni në kokën e pishtarit, dhe vidhosni fort.

Lidhja e rezultateve

1) Lidhni terminalin dalës të kompresorit në terminalin hyrës të rregullatorit të ajrit me anije ajrore. Prapancë i ngushtë bashkohet me terminalin dalës të rregullatorit të ajrit dhe tubit të bakrit në pjesën e prapme të makinës me tub ajri me presion të lartë.

2) Lidhni pishtarin e prerjes me terminalin negativ "-" dhe kapësen e tokës lidheni me terminalin "+" pozitiv.

3) Lidhni bashkimin e pishtarit të prerjes në panelin e përpamë.

4) Montoni pishtarin me prerje sipas sekuencës dhe në fund shtrëngoni pishtarin me një forcë të vogël. Dhe pastaj instaloni grykë dhe zorrë mbrojtëse saktë sipas sekuencës.

Njoftim: Duhet të heqësh makinën çdo herë që të ndryshosh ose kontrollosh grykën

5) Kontrolloni

1. Pavarësisht nëse prerësi është i lidhur me tokën apo jo.
2. Nëse rezultatet janë në kontakt të mirë apo jo.
3. Nëse tensioni në të cilin burimi i energjisë është i saktë apo jo.
4. Nëse daljet kanë thyerje dhe tubi ka rrjedhje të gazit apo jo.

Mjedisi i përdorimit

1. Përdorni makinën në ajër mjaft të thatë. Lagështia 80%;
2. Temperatura e ambientit është në rangun nga -10 °C deri +40 °C;
3. Makina është e përshtatshme për të përdorur në ambiente të mbyllura për të shmangur përdorimin në diell të drejtpërdrejtë ose shi në ambiente të jashtme;
4. Shmangni funksionimin e makinës në mjedisin brenda të cilit ka shumë pluhur ose gaz agresiv.

Përmbledhje e sigurisë

1. Sigurohuni për gjendjen e mirë të ajrit të ajrit.

Makina ka një dhomë relativisht të vogël brenda, dhe rryma e prodhimit është e madhe. Kështu që gjendja natyrale e ftohjes së ajrit nuk mund të përmbushë kërkesat e emetimit të nxehtësisë së elementeve. Prandaj, makina brenda është instaluar me tifoz ftohës për të detyruar ftohjen e ajrit.

Të dy pjesët e përparme dhe të pasme të prestatit nuk duhet të mbulohen dhe bllokohen. Pozicioni i prestatit nuk duhet të jetë më pak se 0.3 metra larg objektit përreth për të përmirësuar gjendjen e ftohjes së ajrit gjatë gjithë kohës.

Sepse është shumë e rëndësishme për funksionimin normal dhe jetën e shërbimit të prestatit.

2. Sigurohuni që të mos mbingarkoni

Ndaloni rreptësisht operimin e mbingarkesës ose ajo do të ndalojë funksionimin befas gjatë prerjes. Bëni që tifoz të punojë vazhdimisht në mënyrë që të ftohet shpejt makina brenda temperaturës.

3. Sigurohuni që të mos keni tension.

Shkalla e tensionit të energjisë së prestatit ju lutemi referojuni tabelës së parametrave teknik kryesor. Në tension të saktë, makina brenda automatikisht do të kompensojë qarkun, i cili do të shkaktojë rrymën e saldimit jo mbi nivelin e lejuar. Nëse tensioni i energjisë është mbi vlerën e specifikuar, kjo do të çojë në dëmtimin e elementeve. Përdoruesi duhet të kujdeset për këtë pikë.

4. Ekziston një vidë që lidh tokën në pjesën e prapme të secilit prestat. Simboli është shenja tokësore. Para funksionimit, ju lutemi zgjidhni plumbin e cilit pjesë është 10mm² në tokë të besueshme në rast se rrjedhjet e energjisë elektrike shkaktojnë dështim. Gjatë funksionimit, ju lutem vini re që mos prekni terminalin e daljes me dorë në rast të goditjes elektrike.

Paralajmërime në lidhje me procedurat e prerjes

1. Kur përgatitni prerje, ju mbani pishtarin e prerjes (nëse është lloj makinerie pa kontakt me hark, pishtari i prerjes nuk kontaktoni copën e punës dhe shtypësin e pishtarit të prerjes, në këtë kohë harku plazmatik nxjerr jashtë vrimës së hundës). Do të thotë që instalimi i elektrodës dhe hundës është i saktë. Nëse nuk ka hark plazmatik ose ka hark plazma të vogël që del nga vrima e hundës, do të thotë që instalimi i elektrodës dhe grykës nuk është i saktë. Përpiqni makinën dhe ri-instaloni ajo.

2. Në fillim të prerjes. Rim i jashtëm i vrimës së hundës përputhet me skajin e pjesës së punës. Do të fillojë harkun duke shtypur ndërprerësin e pishtarit të prerjes. Nëse nuk fillon me hark, le të kaloni çelsin e pishtarit të prerjes dhe ndërprerjen e pishtarit të prerjes, Pas fillimit të harkut, lëvizni pishtarin e prerjes me shpejtësi mesatare për të kryer prerjen normale (ndryshimi i shpejtësisë së lëvizshme sipas trashësisë së pllakave të ndryshme, shkëlqejë xhiruar deri, që do të thotë se nevoja për celular është shumë e shpejtë dhe pjesa e punës nuk ka qenë e prerë në thellësi, kështu që duhet të ngadalësoni shpejtësinë e celularit). Nëse spatter fluturon vertikalisht, kjo do të thotë se shpejtësia e lëvizshme është shumë e ngadaltë, skorja e saldimit ndoshta rritet, kështu që ju lutemi rritni shpejtësinë e saldimit siç duhet.

3. Kur prerja e mbarimit dhe e pjesës së punës do të ndërpritet, shpejtësia e prerjes duhet të jetë e ngadaltë, lëshoni kaloni në pishtarin e prerjes, d.m.th.

4. Nëse spatter është bashkangjitur në sipërfaqen e hundës, ajo do të ndikojë në efektin ftohës të hundës, kështu që ju duhet të eliminoni shpërndarjen në kohë. Dhe shpesh duhet të eliminoni pluhurin dhe shpërndarjen në kokën e pishtarit prerës në mënyrë që të mbani efekt të mirë të emetimit të nxehtësisë.

5. Rrota e pishtarit prerës është të sigurohet që distanca midis sipërfaqes së rrafshit të hundës dhe pllakës. Gjatë prerjes, ndaloni rreptësisht shkarkimin e pishtarit të pishtarit ose nuk do të garantojë distancën midis hundës dhe pllakës, gjë që do të bëjë që gypi të prek pjatë për të çuar në djegie dhe dëmtim të pishtarit të prerjes.

6. Ndryshimi i elektrodës dhe hundës.

Ju duhet të ndryshoni elektrodën dhe hundën kur lind çështja më poshtë. (A) Thellësia e konsumit të elektrodës është mbi 1.5 mm;

(B) Shtrembërim i rregullt i hapjes së hundës;

(C) Shpejtësia e prerjes padyshim që bëhet e ngadaltë, harku ka flakë jeshile; (D) Fillimi i harkut është i vështirë;

(E) Pritini defektet ose zgjerohet.

Kur çështja e mësipërme lind, ju duhet të ndryshoni elektrodë dhe grykë ose kjo do të shkaktojë hark të fortë në grykë, elektrodë prishjeje dhe grykë, madje edhe pishtar dhe pishtar të prerjes së dëmtimit. Lloji i ndryshëm i hundës është i ndryshëm, kështu që ju duhet të garantoni unitetin e tipit kur ndryshoni grykën.

7. Gjatë prerjes, mbajeni kabllon drejt sa më shumë që të jetë e mundur. Nëse hapësira nuk lejohet, mos e përkulni fort kabllon. Ndërkohë, mos e shkelni kabllon në këmbë ose shtypni në rast se bllokoni rrymën e ajrit ose rrymën e vogël në gunga dhe pishtarin e prerjes së dëmtimit. Kablloja prerëse duhet të shmanget mjet prekës në rast të thyerjes në rast se ndikon në përdorimin normal.

8. Shkarkoni kapakun e hundës, grykën, hiqni pishtarin nga makina. Kjo do të shmangë djegien dhe dëmtimin e pishtarit. Pas ndezjes së makinës, shtypni butonin e ndërprerës, në këtë kohë, ka gaz që del nga hunda e gazit. Bërja e këtij hapi është të provoni nëse sendet e bllokuara në grykën e gazit. Ju lutemi eliminoni një herë pas përdorimit të përditshëm.

9. Ndaloni rreptësisht prerjen e kokës së pishtarit të përdorur si mjet trokitje

operacion

1) Ndizni ndërprerësin e energjisë në panelin e pasëm për të bërë ndërprerësin e energjisë në pozicionin e "ON" Në këtë kohë, kaloni i energjisë që tregon dritat e llambës dhe ekrani i veshjeve të matës tregon vlerën aktuale.

2) Rregulloni kapësin rregullues të presionit të valvulës për zvogëlimin e ajrit në presionin që i nevojitet T. në valvulën e ajrit të kompresorit presioni i duhur i ajrit do të zvogëlojë humbjen e hundës dhe elektrodës, dhe do të përmirësojë fuqinë e prerjes.

3) Shtypni butonin e kontrollit të pishtarit të prerjes, funksionon valvula solenoid, ju mund të dëgjoni tingullin elektrik të shkarkimit të harkut HF duke filluar, në ndërkohë hunda e pishtarit të prerjes ka gaz nga jashtë (hunda e pishtarit të prerjes së prestatit me mbajtje të gjallë ka nxjerrje plazma).

(4) Ju lutemi vendosni rrymën përkatëse të prerjes sipas trashësisë së pjesës së prerjes së punës.

(5) Bëni gypin prej bronzi për kontaktin e pishtarit të prerjes me copën e punës. Pasi të keni shtypur butonin e pishtarit për të ndezur fillimin e harkut, ngrini siç duhet prerjen në hark për ta bërë atë 1 mm larg nga copa e punës, dhe ju mund të filloni të shkurtoni.

mirëmbajtje

1) Rregullisht pluhuri: Ju lutemi pluhuri me ajër të pastër të kompresorit të pastër. Nëse përdorni prestatin në mjedisin brenda të cilit tymi është i madh, ndotja e ajrit është serioze, përdoruesi duhet të pastrojë pluhurin të paktën 2 herë në muaj.

2) Ajri i kompresorit duhet të ulet në presionin që kërkohet (normalisht presioni 1s 3-4) në rast se dëmtojnë elementë të vegjël në prestat.

3) Kontrolloni nëse bashkimi i energjisë elektrike brenda makinës është kontakt i mirë (veçanërisht lidhës). Ju lutemi forconi kontaktin e lirshëm. Nëse ka oksidim, përdoruesi duhet të eliminojë lëndët e oksidit me letër rërë dhe ta lidhë përsëri atë.

4) Shmangni prerësin nga hyrja në ujë dhe duke e lagur ose tharë atë në kohë. Ju lutemi matni gjendjen e izolimit (përfshirë ndërmjet pikës lidhëse dhe pikës lidhëse, midis pikës së gënjeshtërs dhe shasisë). Ju thjesht mund të vazhdoni punën e prerjes me kusht që të mos ketë ndonjë rast anormal.

5) Nëse përdoret për një kohë të gjatë, përdoruesi duhet ta vendos prestatin në paketim origjinal dhe ta mbajë atë në një mjedis të thatë.

Troubleshootin

Njoftim: Ope acioni më poshtë kërkon që operatori të ketë njohuri të mjaftueshme të specializuara për energjinë elektrike dhe sens të plotë të sigurtisë së plotë.

Fault	zgjidhje
Ndërroni treguesin e dritave të llambës. Butoni nuk kontrollon është jashtë kontrollit.	Shtë mbrojtje mbi tension. Fikni makinën dhe ndaloni për një kohë. Pastaj ndizni makinën.
Ndërroni dritat treguese të llambës. Fan vrapon. Shtypni butonin e kontrollit të pishtarit të prerjes, valvula solenoidale në makinë funksionon, nuk ka tingull shkarkimi të harkut HF. Dhe brenda shkëlqen, dritat treguese.	1. IGBT janë dëmtuar (moduli i shoferit është dëmtuar) 2. Ndërprerës elektrik i motherboard është dëmtuar 3. Moduli i kontrollit është dëmtuar.
Ndërroni dritat treguese të llambës Murgeshat e tifozeve. Pas shtypjes së butonit të kontrollit të pishtarit të prerjes, valvula solenoid në makinë funksionon, nuk ka asnjë tingull HF që fillon zërin e shkarkimit. Dhe brenda shkëlqen me ngjyrën e kuqe, llamba diodike nuk ndizet.	Pjesa fillestare e harkut ka problem: 1. Distanca e hundës së shkarkimit elektrik është shumë larg ose skaji është ngjitur. 2. Kontrolloni nëse mbështjellja kryesore e transformatorit fillestar të harkut është qark i hapur apo kontakt i keq. 3. Kontrolloni nëse dioda e korrigjuar e tensionit është prishja. 4. Kontrolloni nëse rrjedhja elektrike e kapacitetit 1 HF. 5. Rele është e dëmtuar.
E gjitha është normale, por nuk fillon harkun gjatë prerjes.	1. Tensioni i hyrjes është i ulët. 2. Presioni i kompresorit të ajrit është shumë i madh ose i vogël.

IT

GARANZIA

Questo apparecchio è un prodotto di qualità. È stato progettato in conformità con le attuali norme tecniche e realizzato con attenzione utilizzando materiali normali di buona qualità. Il periodo di garanzia è di 24 mesi e decorre dalla data di acquisto, che può essere verificata tramite ricevuta, fattura o bolla di consegna. Durante questo periodo di garanzia tutti gli errori funzionali, che, nonostante l'accurato trattamento descritto nel nostro manuale operativo, sono verificabili a causa di difetti dei materiali, verranno risolti dal nostro personale di assistenza post-vendita. La garanzia assume la forma che le parti difettose saranno riparate o sostituite con parti perfette gratuitamente a nostra discrezione. Le parti sostituite diventeranno di nostra proprietà. I lavori di riparazione o la sostituzione di singole parti non prolungheranno il periodo di garanzia, poiché non si verificherà un nuovo periodo di garanzia per l'apparecchio. Non inizierà alcun periodo di garanzia separato per i pezzi di ricambio che possono essere utilizzati. Non possiamo offrire una garanzia per danni e difetti su apparecchi o loro parti causati dall'uso di forza eccessiva, trattamento e manutenzione inadeguati. Ciò vale anche per il mancato rispetto del manuale operativo e delle parti di installazione o di ricambio e accessori non inclusi nella nostra gamma di prodotti. In caso di interferenza con modifiche all'apparecchio da parte di persone non autorizzate, la garanzia sarà invalidata. Sono esclusi dalla garanzia i danni riconducibili a uso improprio, sovraccarico o usura naturale. I danni causati dal produttore o da un difetto materiale verranno corretti gratuitamente mediante riparazione o fornitura di pezzi di ricambio. Il presupposto è che l'attrezzatura sia consegnata assemblata e completa con la prova di vendita e garanzia. Per una richiesta di garanzia, utilizzare solo la confezione originale. In questo modo, possiamo garantire un'elaborazione della garanzia rapida e agevole. Vi preghiamo di inviarcì gli elettrodomestici post-pagamento o richiedere un adesivo Freeway. Purtroppo non saremo in grado di accettare apparecchi che non sono postpagati. La garanzia non copre parti soggette a usura naturale. Se si desidera presentare una richiesta di intervento in garanzia, segnalare guasti o ordinare pezzi di ricambio o accessori, contattare il centro assistenza di seguito: soggetto a modifiche senza preavviso.

SLO

GARANCIJA

Ta aprava je kakovosten izdelek. Zasnovan je bil v skladu z veljavnimi tehničnimi standardi in skrbno izdelan z običajnimi, kakovostnimi materiali. Garancijsko obdobje je 24 mesecev in se začne na dan nakupa, ki ga je mogoče preveriti s potrdilom o prejemu, računom ali dobavnico. V času garancijskega roka bodo vse funkcionalne napake, ki so kljub skrbni obdelavi, opisani v naših navodilih za uporabo, preverljive zaradi materialnih napak, odpravile naše servisno osebje. Garancija prevzame obliko, da bodo okvarjeni deli po lastni presoji brezplačno popravljeni ali zamenjani z brezhibnimi deli. Zamenjani deli bodo postali naša last. Popravila ali zamenjava posameznih delov ne podaljšujejo garancijskega roka, dokler ne začne veljati nova garancijska doba za napravo. Za rezervne dele, ki se lahko pojavijo, se ne bo začelo ločeno garancijsko obdobje. Ne moremo ponuditi garancije za poškodbe in napake na napravah ali njihovih delih zaradi uporabe prekomerne sile, nepravilne obdelave in servisiranja. To velja tudi za neupoštevanje navodil za uporabo in namestitve ali rezervnih delov in dodatkov, ki niso vključeni v našo paleto izdelkov. V primeru motenj v napravi s strani nepooblaščenih oseb, se garancija razveljavi. Poškodbe, ki so posledica nepravilnega ravnanja, obremenitve ali naravne obrabe, so izključene iz garancije. Poškodbe, ki jih povzroči proizvajalec ali materialna napaka, se bodo popravile ali popravile z zagotavljanjem rezervnih delov. Predpogoj je, da se oprema preda sestavljena in skupaj z dokazilom o prodaji in garancijo. Za garancijski zahtevek uporabite samo originalno embalažo. Tako lahko zagotovimo hitro in gladko obdelavo garancij. Prosimo, pošljite nam naprave po plačilu ali zahtevajte nalepko za Freeway. Na žalost ne bomo mogli sprejeti naprav, ki niso postpaid. Garancija ne zajema delov, ki so predmet naravne obrabe. Če želite vložiti zahtevek za garancijo, prijaviti napake ali naročiti nadomestne dele ali dodatno opremo, se obrnite na spodnji prodajni center: Pridržujemo si pravico do sprememb brez predhodnega obvestila.

MLT

GARANZIJA

Dan l-apparat huwa prodott ta 'kwalità. Kienet imfassla f'konformità mal-istandards tekniċi attwali u saret b'attenzjoni bl-użu ta 'materjali normali u ta' kwalità tajba. Il-perjodu tal-garanzija huwa ta '24 xahar u jibda fid-data tax-xiri, li jista' jiġi vverifikat bir-riċevuta, fattura jew nota tal-kunsinna. Matul dan il-perjodu ta 'garanzija l-iżbalji funzjonali kollha, li, minkejja t-trattament bir-reqqa deskritt fil-manwal operattiv tagħna, huma verifikabbli minħabba difetti materjali, se jiġu kkoreġuti mill-istaff tagħna tas-servizz ta' wara l-bejgħ. Il-garanzija tiegħu l-forma li partijiet difettużi se jissewwew jew jiġu sostitwiti bi partijiet perfetti bla ħlas fid-diskrezzjoni tagħna. Partijiet mibdula jsiru proprjetà tagħna. Ix-xogħol ta 'tiswija jew is-sostituzzjoni ta' partijiet individwali ma jestendux il-perjodu ta 'garanzija mhux se jirriżulta f'li jibda perjodu ġdid ta' garanzija għall-apparat. Ma jibda l-ebda perjodu ta 'garanzija separat għal spare parts li jistgħu jiġu ted. Ma nistgħux noffru garanzija għal ħsara u difetti fuq l-apparat jew il-partijiet tagħhom ikkawżati mill-użu ta 'forza eċċessiva, trattament mhux xieraq u manutenzjoni. Dan japplika wkoll għal nuqqasijiet ta 'konformità mal-manwal tat-thaddim u l-installazzjoni jew partijiet ta' rikambju u aċċessorji li mhumiex inkluzi fil-firxa ta 'prodotti tagħna. Fil-każ ta 'interferenza ma' modifiki fl-apparat minn persuni mhux awtorizzati, il-garanzija ssir nulla. Ħsarat li huma attribwiti għal immanigġjar ħazin, tagħbija żejda, jew xedd u kedd naturali huma esklużi mill-garanzija. Danni kkawżati mill-manifattur jew minn difett materjali se jiġu kkoreġuti mingħajr ħlas permezz ta 'tiswija jew billi jiġu pprovduti spare parts. Il-prekwalifikat huwa li t-tagħmir jiġi mghoddi immuntat, u komplut bil-prova tal-bejgħ u l-garanzija. Għal talba ta 'garanzija, uża biss l-imballaġġ originali. B'dan il-mod, nistgħu niggarantixxu proċessar ta 'garanzija malajr u bla xkiel. Jekk jogħġbok ibgħatilna l-appliances post-paid jew itloq stiker tal-Freeway. Sfortunatament ma nkunux nistgħu naċċettaw apparat li ma jithallasx wara. Il-garanzija ma tkoprix partijiet li huma soġġetti għal ilbies u kedd naturali. Jekk tixtieq tagħmel talba għall-garanzija, irrapporta ħsarat jew tordna spare parts jew aċċessorji, jekk jogħġbok ikkuntattja ċ-ċentru ta 'wara l-bejgħ hawn taħt: Soġġett għal bidla mingħajr avvż minn qabel.

SK

ZÁRUKA

Tento spotřebič je kvalitní výrobek. Bol navrhnutý v súlade s platnými technickými normami a opatrne používal bežné a kvalitné materiály. Záručná ehota je 24 mesiacov a začína plynúť dátumom nákupu, ktorý je možné overiť potvrdením, faktúrou alebo dodacím listom. Počas tejto záručnej lehoty všetky funkčné chyby, ktoré napriek starostlivej úprave popísanej v našom návode na bsluhu sú overiteľné z dôvodu materiálnych nedostatkov, opravia naši pracovníci popredajného servisu. Záruka má formu, že vadné časti budú opravené alebo nahradené perfektnými dielmi bezplatne podľa nášho uváženia. Nahradené diely sa stanú našimi vlastnosťami. Opravné práce alebo výmena jednotlivých dielov predĺženie záručnej lehoty nevedie k vzniku novej záručnej lehoty pre spotrebič. Za náhradné diely, ktoré môžu byť dodané, sa nezačína samostatná záručná lehota. Nemôžeme ponúknuť záruku na poškodenie a poškodenie spotrebičov alebo ich častí spôsobené nadmernou silou, nesprávnou obsluhou a servisom. Platí to aj pre poruchy v súlade s návodom na obsluhu a inštaláciou alebo náhradnými dielmi a príslušenstvom, ktoré nie sú súčasťou našej ponuky. V prípade zásahu do modifikácie spotrebiča neoprávnenými osobami sa záruka stane neplatnou. Škody, ktoré sú spôsobené nesprávnou manipuláciou, nadmerným zaťažením alebo prirodzeným opotrebovaním, sú z záruky vylúčené. Škody spôsobené výrobcom alebo chybou materiálu budú opravené bezplatne opravou alebo poskytnutím náhradných dielov. Predpokladom je, že zariadenie je odozvané a kompletné s dokladom o predaji a zárukou. Pokiaľ ide o nárok na záruku, použite iba pôvodný obal. Týmto spôsobom môžeme zaručiť rýchle a plynulé spracovanie záruky. Pošlite nám, prosím, spotrebiče, ktoré ste už zaplatili, alebo požiadajte o nálepku Freeway. Bohužiaľ nebudeme môcť prijať zariadenia, ktoré nie sú vyplatené. Záruka sa nevzťahuje na časti, ktoré sú vystavené prirodzenému opotrebovaniu. Ak chcete požiadať o záruku, oznámíte chyby alebo objednať náhradné diely alebo príslušenstvo, obráťte sa na nižšie uvedené stredisko popredajného servisu: Podliehajú zmenám bez predchádzajúceho upozornenia.

BG ГАРАНЦИЯ

Този уред е качествен продукт. Той е проектиран в съответствие с действащите технически стандарти и е направен внимателно при използване на нормални, качествени материали. Гаранционният срок е 24 месеца и започва да тече от датата на покупката, която може да бъде потвърдена с квитанция, фактура или документ за доставка. По време на този гаранционен период всички функционални грешки, които, въпреки внимателното третиране, описано в нашето ръководство за експлоатация, са проверими поради материални недостатъци, ще бъдат отстранени от нашия сервисен персонал. Гаранцията приема формата, в която дефектните части ще бъдат ремонтирани или заменени с перфектни части безплатно по наше усмотрение. Подменените части ще станат наша собственост. Ремонтните работи или подмяната на отделни части няма да удължат гаранционния срок, без това да доведе до започване на нов гаранционен период за уреда. За резервни части, които могат да бъдат поставени, няма да започне отделен гаранционен срок. Не можем да предложим гаранция за повреди и дефекти на уредите или техните части, причинени от използването на прекомерна сила, неправилно третиране и обслужване. Това важи и за неспазване на ръководството за експлоатация и инсталацията, както и резервни и допълнителни части, които не са включени в нашата гама от продукти. В случай на намеса в модификации на уреда от неупълномощени лица, гаранцията ще бъде премахната. Щети, които се дължат на неправилно боравене, натоварване или естествено износване, са изключени от гаранцията. Щети, причинени от производителя или от дефект на материала, ще бъдат поправени без заплащане чрез ремонт или чрез предоставяне на резервни части. Предпоставка е оборудването да се съобщи и да се допълни с доказателство за продажба и гаранция. За гаранционна претенция използвайте само оригиналната опаковка. По този начин можем да гарантираме бърза и гладка обработка на гаранциите. Моля, изпратете ни уредите след плащане или заявете стикер на Freeway. За съжаление няма да можем да приемаме уреди, които не са с абонамент. Гаранцията не покрива части, които са обект на естествено износване. Ако желаете да направите гаранционна претенция, да съобщите за неизправности или да поръчате резервни части или аксесоари, моля свържете се с центъра за поддръжка по-долу: Подлежи на промяна без предизвестие.

RO GARANȚIE

Acest aparat este un produs de calitate. A fost proiectat în conformitate cu standardele tehnice actuale și a făcut cu atenție materiale normale, de bună calitate. Perioada de garanție este de 24 de luni și începe la data cumpărării, care poate fi verificată prin chitanță, factură sau buletin de livrare. În timpul acestei perioade de garanție, toate erorile funcționale, care, în ciuda tratamentului atent descris în manualul nostru de utilizare, sunt verificabile din cauza defectelor materiale, vor fi rectificate de personalul nostru de service post-vânzare. Garanția ia forma faptului că piesele defecte vor fi reparate sau înlocuite cu piese perfecte gratuit, la discreția noastră. Piesele înlocuite vor deveni proprietatea noastră. Lucrările de reparații sau înlocuirea pieselor individuale nu vor prelungi perioada de garanție, deoarece nu vor duce la începerea unei noi perioade de garanție pentru aparat. Nu se va începe nici o perioadă de garanție separată pentru piesele de schimb care pot fi incluse. Nu putem oferi o garanție pentru defecțiunile și defectele aparatelor sau ale pieselor acestora cauzate de utilizarea forței excesive, tratarea necorespunzătoare și întreținerea. Acest lucru se aplică și în caz de nerespectare a manualului de utilizare și a pieselor de instalare sau de rezervă și accesorii care nu sunt incluse în gama noastră de produse. În caz de interferență cu modificările aduse aparatului de către persoane neautorizate, garanția va fi anulată. Daunele care pot fi atribuite manipulării necorespunzătoare, supraîncălzirii sau uzurii naturale sunt excluse din garanție. Deteriorările cauzate de producător sau de un defect material vor fi corectate gratuit, prin reparații sau prin furnizarea de piese de schimb. Condiția prealabilă este ca echipamentul să fie predat în asamblare și să fie completat cu dovada vânzării și a garanției. Pentru o cerere de garanție, utilizați numai ambalajul original. În acest fel, putem garanta procesarea rapidă și fără probleme a garanției. Trimiteți-ne aparatele post-plătite sau solicitați un autocolant Freeway. Din păcate, nu vom putea accepta dispozitive care nu sunt plătite post-paid. Garanția nu acoperă piese care sunt supuse uzurii naturale. Dacă doriți să solicitați o garanție, să semnați defecțiuni sau să comandați piese de schimb sau accesorii, vă rugăm să contactați centrul de asistență tehnică de mai jos: Pot fi modificate fără o notificare prealabilă.

NMK ГАРАНЦИЈА

страна на нашите сервисни служби. Гаранцијата е во форма која дефектните делови ќе бидат поправени или заменети со совршени делови бесплатно по наша дискреција. Заменетите делови ќе станат наш сопственост. Поправки или замена на поединечни делови нема да го продолжат гарантниот рок, туку ќе резултира со започнување на нов гарантен рок за апаратот. Нема да отпочне одделен гарантен рок за резервни делови што може да се користат. Не можеме да понудиме гаранција за оштетувања и дефекти на апаратите или нивните делови предизвикани од употреба на прекумерна сила, неправилен третман и сервисирање. Ова исто така важи и за неуспехот да се усогласат со оперативниот прирачник и инсталационите или резервните и помошни делови што не се вклучени во нашиот асортиман на производи. Во случај на пречки во промените на апаратот од страна на неовластени лица, гаранцијата ќе биде поништена. Оштетувањата што се припишуваат на неправилно ракување, над товарење или природна употреба се исклучени од гаранцијата. Оштетувањата предизвикани од производителот или од материјален дефект ќе бидат поправени без надомест со поправка или со обезбедување на резервни делови. Предуслов е дека опремата е предадена собрани, а заврши со доказ за продажба и гаранција. За барање за гаранција, користете го оригиналното пакување. На тој начин можеме да гарантираме брза и непречена обработка на гаранциите. Ве молиме испратете ги апаратите пост-пејд или побарајте налепница со Freeway. За жал нема да можеме да прифатиме апарати кои не се пост-пејд. Гаранцијата не ги покрива деловите што се предмет на природно абеење. Ако сакате да поднесете барање за гаранција, да пријавите грешки или да нарачате резервни делови или додатоци, ве молиме контактирајте го центарот за продавање подолу: Предмет на промена без претходна најава. најава.

HUN GARANCIA

Ez a készülék minőségi termék. Úgy tervezték, hogy megfeleljen a jelenlegi műszaki szabványoknak, és gondosan, normál, jó minőségű anyagokkal készült. A jótállási idő 24 hónap, és a vásárlás napján kezdődik, amelyet a kézhezvétellel, a számla vagy a kézbesítési értesítés igazolhat. A garanciaidő alatt minden olyan funkcionális hiba, amely az üzemeltetési utasításunkban leírt gondos kezelés ellenére bizonyíthatóan az anyagi hibák miatt következik be, a vevőszolgálatunk javítja. A garancia olyan formája, hogy a hibás alkatrészek javítása vagy cseréje a tökéletes alkatrészekkel ingyenes. A cserélt részek tulajdonunk lesz. A javítási munkák vagy az egyes részek cseréje nem hosszabbítja meg a jótállási időszakot, és nem eredményez új garanciaidő megkezdését a készülék számára. Nincs külön garanciaidő a pótalkatrészek esetén. Nem nyújtunk garanciát a készülékek vagy alkatrészeik károsodására és hibáira a túlzott erő, a helytelen kezelés és a karbantartás miatt. Ez vonatkozik az üzemeltetési utasítás és a telepítés, illetve a tartalék és tartozék alkatrészeinek meg nem felelésére is, amelyek nem tartoznak a termékínálatunkba. Abban az esetben, ha a készülék jogosulatlan személy általi módosításai zavarnak, a garancia érvényét veszti. A nem megfelelő kezelés, a terhelés vagy a természetes kopás okozta károk nem tartoznak a garancia hatálya alá. A gyártó vagy az anyaghiba által okozott károkat a javítás vagy a pótalkatrészek beszerzése nélkül kijavítják. Az előfeltétel az, hogy a berendezést összeszerelték, és az értékesítés és a garancia igazolásával kiegészüljön. A garancia igényléséhez csak az eredeti csomagolást használja. Így garantálhatjuk a gyors és zökkenőmentes garanciafeldolgozást. Kérjük, küldje el nekünk a készüléket utólag fizetett vagy kérjen Freeway matricát. Sajnos nem tudjuk elfogadni a nem utólag fizetett készülékeket. A garancia nem terjed ki a természetes kopásnak kitett alkatrészekre. Ha garanciális igényt kíván nyújtani, hibákat jelenteni vagy pótalkatrészeket vagy tartozékokat rendelni, kérjük, vegye fel a kapcsolatot az alábbi értékesítési központtal: Előzetes értesítés nélkül változhat.

POL GWARANCJA

To urządzenie jest produktem wysokiej jakości. Został zaprojektowany zgodnie z aktualnymi standardami technicznymi i wykonany starannie przy użyciu zwykłych, dobrej jakości materiałów. Okres gwarancji wynosi 24 miesiące i rozpoczyna się w dniu zakupu, który można zweryfikować za pomocą paragonu, faktury lub dowodu dostawy. W okresie gwarancji wszystkie błędy funkcjonalne, które pomimo starannego traktowania opisanego w naszej instrukcji obsługi, są weryfikowalne przez wady materiałowe, zostaną naprawione przez nasz personel obsługi posprzedażnej. Gwarancja ma formę, w której wadliwe części zostaną naprawione lub wymienione na części zamiennie bezpłatnie według naszego uznania. Wymienione części staną się naszą własnością. Naprawa lub wymiana pojedynczych części nie przedłuży okresu gwarancji, nie spowoduje to rozpoczęcia nowego okresu gwarancyjnego dla urządzenia. Nie rozpocznie się oddzielny okres gwarancji na części zamiennie, które mogą być używane. Nie możemy zaoferować gwarancji na uszkodzenia i usterki urządzeń lub ich części spowodowane użyciem nadmiernej siły, niewłaściwego traktowania i serwisowania. Dotyczy to również nieprzestrzegania instrukcji obsługi i instalacji lub części zamiennych i akcesoriów, które nie są zawarte w naszej ofercie produktów. W przypadku ingerencji w modyfikacje urządzenia przez osoby nieuprawnione, gwarancja zostanie unieważniona. Szkody, które można przypisać niewłaściwej obsłudze, nadmiernemu obciążeniu lub naturalnemu zużyciu, są wyłączone z gwarancji. Uszkodzenia spowodowane przez producenta lub wadę materiałową zostaną naprawione bezpłatnie przez naprawę lub przez dostarczenie części zamiennych. Warunkiem wstępnym jest przekazanie sprzętu w komplecie wraz z dowodem sprzedaży i gwarancją. W przypadku reklamacji należy używać tylko oryginalnego opakowania. W ten sposób możemy zagwarantować szybkie i płynne przetwarzanie gwarancji. Prześlij nam urządzenia post-paid lub zamów naklejkę na autostradę. Niestety nie będziemy mogli akceptować urządzeń, które nie są opłacane z dołu. Gwarancja nie obejmuje części ulegających naturalnemu zużyciu. Jeśli chcesz zgłosić roszczenie gwarancyjne, zgłosić usterki lub zamówić części zamiennie lub akcesoria, skontaktuj się z następującym centrum obsługi posprzedażnej: Zastrzega się możliwość zmian bez uprzedzenia.

ALB GARANCI

Kjo pajisje është një produkt cilësor. Washtë hartuar në përputhje me standardet aktuale teknike dhe është bërë me kujdes duke përdorur materiale normale, me cilësi të mirë. Periudha e garancisë është 24 muaj dhe fillon në datën e blerjes, e cila mund të vërtetohet me faturën, faturën ose dorëzimin. Gjatë kësaj periudhe garancie, të gjitha gabimet funksionale, të cilat, përkundër trajtimit të kujdesshëm të përshkruar në manualin tonë të funksionimit, janë verifikueshëm për shkak të metave të materialit, do të korrigjohen nga stafi ynë i shërbimit pas shitjes. Garancia merr formën që pjesët e dëmtuara do të riparohen ose zëvendësohen me pjesë të përsosura falas, sipas gjykimit tonë. Pjesët e zëvendësuara do të bëhen pronë jonë. Puna e riparimit ose zëvendësimit i pjesëve individuale nuk do të zgjasë periudhën e garancisë, por nuk do të rezultojë në fillimin e një periudhe të re garancie për pajisjen. Asnjë periudhë e veçantë e garancisë nuk do të fillojë për pjesët rezervë që mund të merren. Ne nuk mund të ofrojmë një garanci për dëmtimin dhe defektet e pajisjeve ose pjesëve të tyre të shkaktuara nga përdorimi i forcës së tepërt, trajtimi dhe shërbimi i pahijshëm. Kjo gjithashtu vlen për dështimet në përputhje me manualin e funksionimit dhe instalimin ose pjesët rezervë dhe akcesorë që nuk përfshihen në gamën tonë të produkteve. Në rast ndërhyrje në modifikimet e pajisjes nga persona të paautorizuar, garancia do të hiqet. Dëmet që mund t'i atribuohen trajtimit të pahijshëm, ngarkimit të tepërt, ose konsumit natyror, përjashtohen nga garancia. Dëmet e shkaktuara nga prodhuesi ose nga një defekt i materialit do të korrigjohen pa pagesë me riparim ose duke siguruar pjesë këmbimi. Parakushti është që pajisjet të dorëzohen të montuara, dhe të kompletuara me provën e shitjes dhe garancisë. Për një kërkesë garancie, përdorni vetëm paketimin origjinal. Në atë mënyrë, ne mund të garantojmë përpunim të shpejtë dhe të qetë të garancisë. Ju lutemi na dërgoni pajisjet me postë të paguar ose kërkonte një afishe autostradë. Për fat të keq, ne nuk do të jemi në gjendje të pranojmë pajisje që nuk janë me kontratë. Garancia nuk përfshin pjesë që i nënshtrohen konsumit natyror. Nëse dëshironi të bëni një kërkesë për garanci, të raportoni gabime ose të porosisni pjesë rezervë ose pajisje, ju lutemi kontaktoni qendrën pas shitjes më poshtë: Subjekti për të ndryshuar pa njoftim paraprak.

HR JAMSTVO

Ovaj je uređaj kvalitetan proizvod. Dizajniran je u skladu s trenutnim tehničkim standardima i izrađen je pažljivo koristeći normalne, kvalitetne materijale. Garancijsko razdoblje je 24 mjeseca i započinje datumom kupnje, što se može potvrditi potvrdom primitka, računa ili dostavnice. Tijekom ovog jamstvenog razdoblja sve će funkcionalne pogreške, koje su unatoč pažljivom postupanju opisanom u našem priručniku za upotrebu provjerljivo zbog materijalnih nedostataka, otkloniti od strane našeg servisnog osoblja. Jamstvo ima oblik da će se oštećeni dijelovi besplatno popraviti ili zamijeniti savršenim dijelovima, po našem nahođenju. Zamijenjeni dijelovi postat će naše vlasništvo. Popravak ili zamjena pojedinih dijelova neće produljiti jamstveno razdoblje, jer neće rezultirati novim jamstvenim rokom za uređaj. Neće započeti zasebni jamstveni rok za rezervne dijelove koji se mogu trošiti. Ne možemo pružiti jamstvo za oštećenja i oštećenja uređaja ili njihovih dijelova uzrokovanih prekomjernom silom, nepravilnim postupanjem i servisiranjem. To se također odnosi i na neusklađivanje s uputama za uporabu i instalacijskim ili rezervnim i pomoćnim dijelovima koji nisu uključeni u naš asortiman proizvoda. U slučaju ometanja neovlaštenih osoba na izmjenama uređaja, jamstvo će se poništiti. Oštećenja koja se mogu pripisati nepravilnom rukovanju, preopterećenju ili prirodnom habanju isključena su iz jamstva. Štete uzrokovane proizvođačem ili oštećenjem materijala ispravit će se besplatnim popravkom ili osiguravanjem rezervnih dijelova. Preduvjet je da se oprema preda u sastavu, zajedno s dokazom o prodaji i garancijom. Za garancijski zahtjev koristite samo originalno pakiranje. Na taj način možemo jamčiti brzu i glatku obradu jamstava. Pošaljite nam uređaje naknadno ili zatražite naljepnicu autoputa. Nažalost, nećemo biti u mogućnosti prihvatiti uređaje koji nisu preplaćeni. Jamstvo ne obuhvaća dijelove koji su podložni prirodnom habanju. Ako želite podnijeti zahtjev za jamstvom, prijaviti kvarove ili naručiti rezervne dijelove ili pribor, molimo kontaktirajte dolje prodajni centar: Podložno promjenama bez prethodne najave.

SRB ГАРАНЦИЈА

Ovaj aparat je kvalitetan proizvod. Dizajniran je u skladu sa trenutnim tehničkim standardima i rađen pažljivo koristeći normalne, kvalitetne materijale. Garantni rok je 24 meseca i započinje danom kupovine, što se može verifikovati primaњem, fakturom ili otpremnicom. Tokom ovog garantnog perioda, sve funkcionalne greške koje se, uпркос pažljivom postupању opisanom u našem uputstvu za upotrebu, verovatno mogu proveriti zbog materijalnih nedostataka, otkloniti od strane нашег сервисног особља. Гаранција добија облик да ће се неисправни делови поправити или заменити савршеним деловима бесплатно по нашем нахођењу. Замењени делови постаће наше власништво. Поправци или замена појединих делова неће продужити гарантни рок јер неће резултирати новим гаранцијским роком за апарат. Неће почети посебан гарантни рок за резервне делове који се могу напунити. Не можемо пружити гаранцију за оштећења и оштећења уређаја или њихових делова насталих прекомерном силом, неправилним третманом и сервисирањем. Ово се такође односи и на непоштовање упутства за употребу и инсталационих или резервних и помоћних делова који нису обухваћени нашим асортиманом производа. У случају ометања модификација уређаја од стране неовлашћених особа, гаранција ће се поништити. Оштећења која се могу приписати неправилном руковању, преоптерећењу или природном хабању су искључена из гаранције. Оштећења настала од стране произвођача или оштећења материјала исправљаће се или поправљањем резервних делова бесплатно. Предуслов је да се опрема преда у саставу, заједно са доказом о продаји и гаранцијом. За захтев о гаранцији користите само оригинално паковање. На тај начин можемо гарантовати брзу и глатку обраду гаранција. Пошаљите нам уређаје накнадно или затражите налепницу са аутопута. Нажалост, нећемо бити у могућности да прихватимо уређаје који нису плаћени. Гаранција не покрива делове који су изложени природном хабању. Ако желите да поднесете захтев за гаранцијом, пријавите грешке или наручите резервне делове или додатну опрему, молимо контактирајте доњи продајни центар: Могу се променити без претходне најаве.

Declaration of Conformity / Δήλωση Συμμόρφωσης

Product Name: **PLASMA INVERTER WELDER**
Όνομα Προϊόντος: **PLASMA ΚΟΠΗΣ INVERTER**
Model / Μοντέλο: **BIW4020**

EN	EC - DECLARATION OF CONFORMITY We declare under our sole responsibility that the product described under "Technical Data" is in conformity with the following standards or standardized documents and in accordance with the regulations:	SK	CE - VYHLÁSENIE KONFORMITY Vyhlasujeme na vlastnú zodpovednosť, že výrobok opísaný v časti "Technické údaje" je v súlade s nasledujúcimi normami alebo štandardnými dokumentmi, podľa predpisov smerníc:
D	CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das unter „Technische Daten“ beschriebene Produkt den folgenden Normen oder standardisierten Dokumenten entspricht, gemäß den Bestimmungen der Richtlinien:	BG	СЕ - ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ Ние декларираме на наша отговорност единствено, че продуктът, описан в "Технически данни" е в съответствие със следните стандарти или стандартизирани документи, съобразно предписанията на директивите:
FR	DECLARATION CE DE CONFORMITÉ Nous déclarons sous notre seule responsabilité que le produit décrit sous «Données techniques» est conforme aux normes ou documents normalisés suivants, conformément aux réglementations:	RO	DECLARAȚIE DE CONFORMITATE Declarăm pe propria răspundere că produsul descris în secțiunea "Date tehnice" este în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate, în conformitate cu reglementările:
SPA	DICHAZIONE DI CONFORMITÀ CE Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto descrito en "Datos técnicos" cumple con las siguientes normas o documentos estandarizados, de acuerdo con las prescripciones de las directivas:	MK	ЕУ-ДЕКЛАРАЦИЈА ЗА СООБРАЗНОСТ Со наша одговорност изјавуваме дека производот опишан под "Технички податоци" е во согласност со следните стандарди или стандартизирани документи, в конформитате со регулентарите:
IT	DECLARACION DE CONFORMIDAD CE Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto descrito en "Datos técnicos" cumple con las siguientes normas o documentos estandarizados, de acuerdo con las regulaciones:	HUN	EK-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT Kizárólagos felelősségünkkel kijelentjük, hogy a „Műszaki adatok” alatt leírt termék megfelel az alábbi szabványoknak vagy szabványosított dokumentumoknak, szabályoknak megfelelően:
SLO	CE-IZJAVA O KONFORMNOSTI Izjavljamo pod izključno odgovornostjo, da je izdelek, opisan pod „Tehnični podatki”, v skladu z naslednjimi standardi ali standardiziranimi dokumenti, v skladu z določili smernic:	POL	DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE Deklarujemy, na naszą wyłączną odpowiedzialność, że produkt opisany w "Danych technicznych" jest zgodny z następującymi normami lub standardowymi dokumentami, zgodnie z przepisami:
EL	Δήλωση συμμόρφωσης ΕΚ Δηλώνουμε υπεύθυνα ότι το προϊόν που περιγράφεται στο κεφάλαιο "Τεχνικά Χαρακτηριστικά" είναι συμβατό με τις ακόλουθες διατάξεις της κοινοτικής οδηγίας και με τα ακόλουθα εναρμονισμένα κανονιστικά πρότυπα:	POR	DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE Declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que o produto descrito em "Dados técnicos" está em conformidade com as seguintes normas ou documentos padronizados, de acordo com os regulamentos:
MLT	DIKJARAZZJONI KE TA 'KONFORMITÀ Ahna niddikjaraw taht ir-responsabbiltà unika tagħna li l-prodott deskritt taht "Data Teknika" huwa konformi ma 'l-istandards jew id-dokumenti standardizzati li għejjin, skond ir-regolamenti:	SRB	ЕЦ ДЕКЛАРАЦИЈА КОНФОРМИТЕТА Изузетно изјављујемо да је производ описан у „Техничким подацима“ у складу са следећим стандардима или стандардизованим документима и у складу са прописима:

2014/35/EU, 2014/30/EU

EN60974-1:2012, EN50445:2008, EN60974-10:2014+A1:2015, EN61000-3-11: 2000, EN61000-12: 2011

Date of Issue: **17/03/2020**
Ημερομηνία Δήλωσης:

Under the responsibility of: **D. Nikolaou S.A**
Υπεύθυνος: **Δ. Νικολάου ΑΕΒΕ**



