

# Plazma CUT 60 (L204, CUT 80 (L205)

## Návod k obsluze a údržbě



## 1. Obsah

2. Úvod
3. Popis
4. Technická data
5. Omezení použití
6. Bezpečnostní pokyny
7. Instalace
8. Připojení do sítě
9. Připojení kabelů
10. Ovládací prvky
11. Nastavení parametrů
12. Než začnete dělit
13. Údržba
14. Upozornění na možné problémy a jejich odstranění
15. Postup pro rozložení a složení stroje
16. Poskytnutí záruky
17. Objednání náhradních dílů
18. Použité grafické symboly
19. Elektrotechnická schémata
20. Osvědčení, Záruční list
21. Likvidace elektroodpadu
22. Prohlášení o shodě

## 2. Úvod

Vážený zákazníku, děkujeme Vám za důvěru a zakoupení našeho výrobku. Před uvedením do provozu si prosím důkladně přečtěte všechny pokyny uvedené v tomto návodu. Pro neoptimálnější a dlouhodobé použití musíte přísně dodržovat instrukce pro použití a údržbu zde uvedené. Ve Vašem zájmu Vám doporučujeme, abyste údržbu a případné opravy svěřili naší servisní organizaci, neboť má dostupné příslušné vybavení a speciálně vyškolený personál. Veškeré naše stroje a zařízení jsou předmětem dlouhodobého vývoje. Proto si vyhrazujeme právo upravit jejich výrobu a vybavení.

## 3. Popis

Stroje CUT jsou profesionální plasmové řezací inventory určené k dělení různých typů materiálů jako například oceli, nerezavějící oceli, litiny, hliníku atd. Inventory CUT jsou řešeny jako přenosné zdroje řezacího proudu. Stroje jsou opatřeny madlem pro snadnou manipulaci a snadné nošení.

Stroje CUT jsou vybaveny vzduchovým obvodem, regulačním ventilem, odkalovačem a elektronickým hlídáním tlaku vzduchu.

## 4. Technická data

Obecná technická data strojů jsou shrnuta v tabulce 1.

Tabulka č. 1

<b>Technická data</b>	<b>CUT 60 (L204)</b>	<b>CUT 80 (L205)</b>
Vstupní napětí	Třífázový AC380V 50Hz	
Vstupní kapacity (KVA)	10	15
Výkon	0.70	
Výstupní hodnota (A/V)	60/104	80/112
Zatěžovatel (%)	40	
Napětí naprázdno (V)	290	
Výstupní rozsah proudu (A)	20-60	20-80
Zapalování oblouku	HF	
Dofuk (S)	10	
Tlak plynu (Mpa)	0.3-0.5	
Izolační třída	F	
Chlazení	Vzduchem	
Krytí	P21S	
Účinnost (%)	85	

## **5. Omezení použití (ČSN EN 60974-1)**

Použití invertoru CUT je typicky přerušované, kdy se využívá nejefektivnější pracovní doby pro dělení a doby klidu pro ukládání dělených částí, přípravných operací apod. Tyto inventory jsou zkonstruovány zcela bezpečně k zatěžování max. 55A nominálního proudu po dobu práce 60% z celkové doby užití. Směrnice uvádí dobu zatížení v 10 minutovém cyklu. Např. za 60% pracovní cyklus zatěžování se považuje 6 minut z deseti minutového časového úseku. Jestliže je povolený pracovní cyklus překročen, bude v důsledku nebezpečného přehřátí přerušena termostatem, v zájmu ochrany komponentů stroje. Toto je indikováno rozsvícením žlutého signálního světla na předním ovládacím panelu stroje. Po několika minutách, kdy dojde k opětovnému ochlazení zdroje a žluté signální světlo se vypne, stroj je připraven pro opětovné použití. Stroje CUT jsou konstruovány v souladu s ochrannou úrovní IP 23.

## **6. Bezpečnostní pokyny**



Inventory CUT musí být používány výhradně pro řezání materiálů a ne pro jiné neodpovídající použití. Jejich obsluha je povolena pouze vyškoleným a zkušeným osobám. Nikdy nepoužívejte stroj s odstraněnými kryty. Odstraněním krytů se snižuje účinnost chlazení a může dojít k poškození stroje. Dodavatel v tomto případě nepřijímá odpovědnost za vzniklou škodu a nelze z tohoto důvodu také uplatnit nárok na záruční opravu. Jejich obsluha je povolena pouze vyškoleným a zkušeným osobám. Operátor musí dodržovat příslušné normy a veškerá bezpečnostní ustanovení tak, aby byla zajištěna jeho bezpečnost a bezpečnost třetí strany.

### **PREVENCE PŘED ÚRAZEM ELEKTRICKÝM ŠOKEM**



- Neprovádějte opravy stroje v provozu a je-li zapojen do el. sítě.
- Před jakoukoli údržbou nebo opravou vypněte stroj z el. sítě.
- Ujistěte se, že je stroj správně uzemněn.
- Stroje CUT musí být obsluhováni a provozováni kvalifikovaným personálem.
- Všechna připojení musí souhlasit s platnými regulacemi a normami ČSN 332000-5-54, ČSN EN 60974-1, EN 50192 a zákony zabráňujícími úrazům.
- Nepoužívejte ve vlhku, vlhkém prostředí, nebo za deště.
- Nepoužívejte s opotřebovanými nebo poškozenými kabely. Vždy kontrolujte řezací hořák, plusový kabel a napájecí kabely. Ujistěte se, že jejich izolace není poškozena, nebo nejsou vodiče volné ve spojích.
- Neřezejte s hořákem a napájecími kabely, které mají nedostatečný průřez.

- Zastavte řezání, jestliže jsou hořák, nebo kabely přehřáté, aby se zabránilo rychlému opotřebování izolace.
- Nikdy se nedotýkejte nabitých částí el. obvodu. Po použití opatrně odpojte hořák od stroje a zabraňte kontaktu s uzemněnými částmi.

### **ZPLODINY A PLYNY PŘI SVAŘOVÁNÍ – BEZP. POKYNY**



- Zajistěte čistou pracovní plochu a odvětrávání od veškerých plynů vytvářených během řezání, zejména v uzavřených prostorách.
- Umístěte řezací soupravu do dobře větraných prostor.
- Odstraňte veškerý lak, nečistoty a mastnoty, které pokrývají části určené k řezání tak, aby se zabránilo uvolňování toxických plynů.
- Pracovní prostory vždy dobře větrejte. Neřežte v místech, kde je podezření z úniku Zemního či jiných výbušných plynů, nebo blízko u spalovacích motorů.
- Nepřibližujte řezací zařízení k vanám určeným pro odstraňování mastnoty a kde se používají hořlavé látky a vyskytují se výpary trichlorethylenu nebo jiného chloru, jež obsahuje uhlovodíky, používané jako rozpouštědla, neboť řezací oblouk a produkované ultrafialové záření s těmito parami reagují a vytvářejí vysoce toxické plyny.

### **OCHRANA PŘED ZÁŘENÍM, POPÁLENINAMI A HLUKEM**



- Nikdy nepoužívejte rozbité nebo defektní ochranné masky.
- Umíst'ujte průhledné čiré sklo před ochranné tmavé sklo za účelem jeho ochrany.
- Chraňte své oči speciální svařovací kuklou opatřenou ochranným tmavým sklem (ochranný stupeň DIN 10).
- Nedívejte se na plasmový oblouk bez vhodného ochranného štítu nebo helmy.
- Neřezejte, než se ujistíte, že všichni lidé ve vaší blízkosti jsou vhodně chráněni.
- Ihned odstraňte nevyhovující ochranné tmavé sklo.
- Dávejte pozor, aby oči blízkých osob nebyly poškozeny ultrafialovými paprsky produkovanými řezacím obloukem.
- Vždy používejte ochranný oděv, vhodnou pracovní obuv, netříštivé brýle a rukavice.
- Používejte ochranná sluchátka nebo ušní výplně.
- Používejte kožené rukavice, abyste zabránili spáleninám, a oděrkám při manipulaci s materiálem.

### **ZABRÁNĚNÍ POŽÁRU A EXPLOZE**



- Odstraňte z pracovního prostředí všechny hořlaviny.
- Neřezejte v blízkosti hořlavých materiálů či tekutin, nebo v prostředí s výbušnými plyny.
- Nemějte na sobě oblečení impregnované olejem a mastnotou, neboť by jiskry mohly způsobit požár.

- Neřežte materiály, které obsahovaly hořlavé substance, nebo ty, které vytváří toxické, nebo hořlavé páry pokud se zahřejí.
- Neřežte před tím, než zjistíte, které substance materiály obsahovaly. Dokonce nepatrné stopy hořlavého plynu nebo tekutiny mohou způsobit explozi.
- Nikdy nepoužívejte kyslík k vyfoukávání kontejnerů.
- Vyvarujte se řezání v prostorách a rozsáhlých dutinách, kde by se mohl vyskytovat Zemní či jiný výbušný plyn.
- Mějte blízko Vašeho pracoviště hasicí přístroj.
- Používejte pouze plyny určené k řezání.

### NEBEZPEČÍ SPOJENÍ S ELEKTROMAGNETICKÝM POLEM



- Elektromagnetické pole vytvářené strojem při řezání může být nebezpečné lidem s kardiostimulátory, pomůckami pro neslyšící a s podobnými zařízeními. Tito lidé musí přiblížení k zapojenému přístroji konzultovat se svým lékařem.
- Nepřibližujte ke stroji hodinky, nosiče magnetických dat, hodiny apod., pokud je v provozu. Mohlo by dojít v důsledku působení magnetického pole k trvalým poškozením těchto přístrojů.
- Řezací stroje jsou ve shodě s ochrannými požadavky stanovenými směnicemi o elektromagnetické kompatibilitě (EMC). Zejména se shodují s technickými předpisy normy ČSN EN 50199 a předpokládá se jejich široké použití ve všech průmyslových oblastech, ale není pro domácí použití! V případě použití v jiných prostorách než průmyslových mohou existovat nutná zvláštní opatření (viz ČSN EN 50199, 1995 čl.9). Jestliže dojde k elektromagnetickým poruchám, je povinností uživatele nastatou situaci vyřešit.

### SUROVINY A ODPAD



- Tyto stroje jsou postaveny z materiálů, které neobsahují toxické nebo jedovaté látky pro uživatele.
- Během likvidační fáze by měl být přístroj rozložen a jeho jednotlivé komponenty by měly být rozděleny podle typu materiálu, ze kterého byly vyrobeny.

### UMÍSTĚNÍ STROJE

Při výběru pozice pro umístění stroje dejte pozor, aby nemohlo docházet k vniknutí vodivých nečistot do stroje (např. odlétající částice od brusného nástroje).

### MANIPULACE A USKLADNĚNÍ STLAČENÝCH PLYNŮ



- Vždy se vyhněte kontaktu mezi kabely přenášejícími řezací proud a lahvemi se stlačeným plynem a jejich uskladňovacími systémy.
- Vždy uzavírejte ventily na lahvích se stlačeným plynem, pokud je zrovna nebudete používat.

- Ventily na lahvi inertního plynu by měly být úplně otevřeny, když jsou používány.
- Zvýšená opatrnost by měla být při pohybu s lahví stlačeného plynu, aby se zabránilo poškozením či úrazům.
- Nepokoušejte se plnit lahve stlačeným plynem, vždy používejte příslušné regulátory a tlakové redukce.
- V případě, že chcete získat další informace, konzultujte bezpečnostní pokyny týkající se používání stlačených plynů dle norem ČSN 07 83 05 a ČSN 07 85 09.

### UPOZORNĚNÍ !!!

Při používání stroje na náhradní zdroj napájení, mobilní zdroj el. proudu (generátor), je nutno použít kvalitní náhradní zdroj o dostatečném výkonu a s kvalitní regulací.

## 7. Instalace

Místo instalace pro stroje CUT 80 by mělo být pečlivě zváženo, aby byl zajištěn bezpečný a po všech stránkách vyhovující provoz. Uživatel je zodpovědný za instalaci a používání systému v souladu s instrukcemi výrobce uvedenými v tomto návodu. Výrobce neručí za škody vzniklé neodborným použitím a obsluhou. Stroje CUT 80 je nutné chránit před vlhkem a deštěm, mechanickým poškozením, průvanem a případnou ventilací sousedních strojů, nadměrným přetěžováním a hrubým zacházením. Před instalací systému by měl uživatel zvážit možné elektromagnetické problémy na pracovišti, zejména Vám doporučujeme, aby jste se vyhnuli instalaci svařovací soupravy blízko:

- signálních, kontrolních a telefonních kabelů
- rádiových a televizních přenašečů a přijímačů
- počítačů, kontrolních a měřicích zařízení
- bezpečnostních a ochranných zařízení

Osoby s kardiostimulátory, pomůckami pro neslyšící a podobně musí konzultovat přístup k zařízení v provozu se svým lékařem. Při instalaci zařízení musí být pracovní prostředí v souladu s ochrannou úrovní IP 21. Tyto stroje jsou chlazeny prostřednictvím nucené cirkulace vzduchu a musí být proto umístěny na takovém místě, kde jimi vzduch může snadno proudit.

## 8. Připojení do napájecí sítě

Před připojením stroje do napájecí sítě se ujistěte, že hodnota napětí a frekvence napájení v síti odpovídá napětí na výrobním štítku přístroje a že je hlavní vypínač svářečky v pozici „0“.

Používejte pouze originální zástrčku strojů CUT pro připojení do el. sítě. Chcete-li zástrčku vyměnit, postupujte podle následujících instrukcí:

pro připojení stroje k napájecí síti jsou nutné: 3 fázové přívodní vodiče čtvrtý, který je ŽLUTO-ZELENÝ, se používá pro zemnicí připojení

Připojte normalizovanou zástrčku (3p+e pro THOR 63) vhodné hodnoty zatížení k přívodnímu kabelu. Mějte jištěnou elektrickou zásuvku pojistkami, nebo automatickým jističem. Zemnicí obvod zdroje musí být spojen s uzemňujícím vedením (ŽLUTO-ZELENÝ vodič).

Poznámka: Jakékoli prodloužení kabelu vedení musí mít odpovídající průřez kabelu a zásadně ne s menším průměrem než je originální kabel, dodávaný s přístrojem.

## **9. Připojení kabelů**

Do přístroje odpojeného ze sítě připojte svářečský kabel (kladný pól), hořák na minus pól. Kabely by měly být co nejkratší, blízko jeden druhému a umístěné na úrovni podlahy nebo blízko ní.

**Pro připojení a odpojení hořáku použijte přiložený speciální klíč, který je potřeba zasunout do otvoru, který se nachází na pravé straně zajišťovací matice, a vypnout pojistku.**

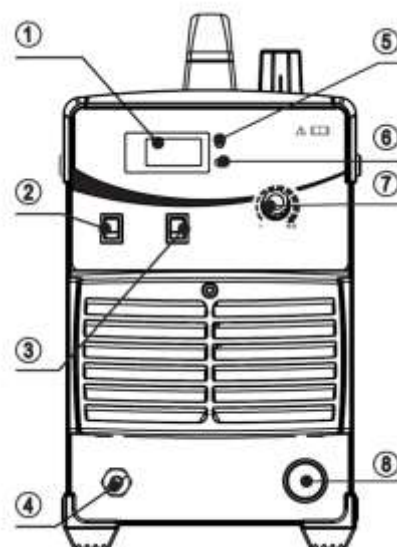
### **DĚLENÁ ČÁST**

Materiál, jež má být dělen musí být vždy spojen se zemí, aby se zredukovalo elektromagnetické záření. Velká pozornost musí být též kladena na to, aby uzemnění děleného materiálu nezvyšovalo nebezpečí úrazu, nebo poškození jiného elektrického zařízení.

## **10. Ovládací prvky**

Popis a rozvržení ovládacích prvků stroje je uveden na obrázku č.1 a v tabulce č.2.

Obrázek 1



Tabulka 2

## **11. Nastavení svařovacích parametrů**

Nastavte potřebný řezací proud za pomoci potenciometru obr. 1 poz. 4. Zkontrolujte tlak vzduchu. Kvalita, tlak a množství dodávaného vzduchu má rozhodující vliv na kvalitu a rychlost řezu a životnost trysek a elektrod!

Nasaděte hořák na hranu materiálu, který chcete dělit. Zmáčknutím tlačítka hořáku se zažehne pilotní oblouk, který přiblížením k materiálu spojeným s + pólem přejde na řezací oblouk.

Potřebný výkon nastavte potenciometrem.

Tlak vzduchu upravte regulátorem na zadní straně stroje.

### **UPOZORNĚNÍ**

Při zmáčknutí hořáku nikdy na nikoho neměřte. Pilotní oblouk má velmi vysokou teplotu a mohlo by dojít k vážnému poranění obsluhy, nebo ostatních pracovníků.

## **12. Než začnete řezat**

### **DŮLEŽITÉ!!!**

Před zapnutím stroje zkontrolujte ještě jednou, že napětí a frekvence elektrické sítě odpovídá výrobnímu štítku, tlak dodávaného vzduchu a min. průtok dodávaného vzduchu.

Nastavte dělicí proud s použitím potenciometru proudu. Zapněte stroj hlavním vypínačem zdroje (obr. 1 poz. 9). Zelené signální světlo ukazuje, že stroj je zapnut a připraven k použití.

Tlačítkem TEST ověřte, zda je vzduch opravdu nastaven na potřebný tlak. Ověřte, že je dělený materiál spojený se s + pólem.

### **UPOZORNĚNÍ!!!**

Při zmáčknutí hořáku nikdy na nikoho neměřte. Pilotní oblouk má velmi vysokou teplotu a mohlo by dojít

<b>Přední panel CUT 80 (L205)</b>	
1	Digitální měřič k zobrazení řezacího proudu
2	Kolébkový vypínač 2T/4T
3	Kolébkový vypínač plyn/zapnutí
4	Rychlospojka +
5	Indikátor zapnutí
6	Indikátor přehřátí
7	Regulátor napětí
8	Konektor hořáku

k vážnému poranění obsluhy, nebo ostatních pracovníků.

## **13. Údržba**



### **VAROVÁNÍ!!!**

Před tím, než provedete jakoukoli kontrolu uvnitř stroje, odpojte jej od el. sítě!

### **ZDROJ PROUDU**

Jelikož jsou tyto systémy zcela statické, dodržujte následující postup:

Pravidelně odstraňujte nashromážděnou špínu a prach z vnitřní části stroje za použití stlačeného vzduchu. Nesměřujte vzduchovou trysku přímo na elektrické komponenty, abyste zabránili jejich poškození.

Provádějte pravidelné prohlídky, abyste zjistili jednotlivé opotřebované kabely nebo volná spojení, která jsou příčinou přehřívání a možného poškození stroje.

Je třeba provádět periodickou revizní prohlídku pověřeným pracovníkem.

## **14. Upozornění na možné problémy a jejich odstranění**

Přívodní šňůra, prodlužovací kabel, řezací hořák a jeho díly, popřípadě tlakový vzduch jsou považovány za nejčastější příčiny problémů. V případě názna problémů postupujte následovně:

Zkontrolujte hodnotu dodávaného síťového napětí

Zkontrolujte, zda je přívodní kabel dokonale připojen k zástrčce a hlavnímu vypínači

Zkontrolujte, zda jsou pojistky, nebo jistič v pořádku

Zkontrolujte stav trysky a elektrody

Zkontrolujte tlak vzduchu, dodávané množství a jeho kvalitu

Pakliže používáte prodlužovací kabel zkontrolujte jeho délku, průřez a připojení.

Zkontrolujte zda následující části nejsou vadné:

Hlavní vypínač napájecí sítě.

Napájecí přívod a hlavní vypínač stroje.

### **POZNÁMKA!!!**

I přes Vaše požadované technické dovednosti nezbytné pro opravu generátoru Vám v případě poškození doporučujeme kontaktovat vyškolený personál a naše servisní technické oddělení.

Tabulka 3

Problém	Řešení
Nedostatečné proniknutí	- řezání je příliš rychlé - řezání je příliš pomalé - špatně připojená zemnicí svorka
Přerušování oblouku	vzdálenost materiálu je příliš velká
Formace strusky	- nedostatečný tlak vzduchu - elektroda je opotřebovaná - nevhodný typ elektrody
Nesouvislý oblouk	- tlak stl.vzduchu je příliš vysoký (nastavte 4,8 bar) - nedostatečný přívod vzduchu (nastavte 4,8 bar) - přívod znečištěného vzduchu (použijte správný regulační filtr) - přívod vlhkého vzduchu (použijte správný filtr se sušičem) - vzduch obsahuje olej (použijte správný filtr s destilací)

## **Příručka pro odstranění závad**

Přehled možných problémů a jejich řešení je uvedeno v tabulce č.4

**Tabulka 4**

<b>Problém</b>	<b>Příčina</b>	<b>Řešení</b>
Hlavní vypínač je v poloze 1, ale zelená dioda nesvítí	1. Žádné napětí na vstupu.	1. Zkontrolujte připojení ke zdroji el. energie a pokud je to nutné, vyměňte pojistku.
	2. Síťová pojistka je spálená.	
Zdroj je zapnut, ale zelená kontrolka "tlak plynu" nesvítí	1. Nízký tlak vzduchu.	1. Zkontrolujte, zda není vzduchový filtr ucpaný.
		2. Zvyšte tlak vzduchu.
Zdroj je zapnut, ale žlutá kontrolka "přehřátí" zůstává rozsvícená	1. Zdroj je stále přehřátý - ochladí se pomocí ventilátoru	1. Zapněte zdroj a vyčkejte několik minut než začnete znovu pracovat.
	2. Teplotní čidlo je rozbité.	2. Zavolejte servisní centrum Kühtreiber.
Zdroj je zapnut, ale červená kontrolka stále svítí	1. Zdroj je blokován, bezpečnostní režim byl aktivován	1. Stiskněte tlačítko "RESET".
Zdroj je zapnut, červená kontrolka svítí i po stisknutí tlačítka "RESET"	1. Bezpečnostní režim byl aktivován.	1. Zkontrolujte tlak vzduchu.
		2. Ujistěte se, že hubice hořáku je dostatečně blízko materiálu.
		3. Ujistěte se, že boční kryty jsou správně zavřeny.
Pilotní oblouk nezapaluje nebo mizí v průběhu řezání	1. Přítomnost oxidu na vyměnitelných částech hořáku.	1. Vyměňte opotřebované díly nebo odstraňte vrstvu oxidu drátěným kartáčem.
	2. Vyměnitelné části hořáku jsou opotřebované.	2. Zkontrolujte hořák a pokud je to nutné, vyměňte opotřebované díly.
	3. Zdroj je přehřátý.	3. Zkontrolujte žlutou "bezpečnostní" kontrolku na čelním panelu: pokud svítí, počkejte, dokud nedojde ke zchlazení zdroje.
	4. Nedostatečný tlak vzduchu.	4. Zkontrolujte zelenou kontrolku na čelním panelu: pokud nesvítí, zvyšte tlak vzduchu.
		4.1 Zkontrolujte, zda není ucpaný vzduchový filtr, pokud je potřeba, vyměňte ho.
5. Nízké napětí na přívodním vedení.	5. Zkontrolujte přívodní vedení. Při použití prodlužovacího kabelu se ujistěte, že má dostatečný průřez.	
Jistič stále vypadáva	1. Nastaven příliš velký výkon.	1. Nastavte na čelním panelu nižší požadovaný výkon.
	2. Další přístroj je zapojen na stejný okruh.	2. Použijte kratší prodlužovací kabel nebo použijte prodluž. kabel s větším průřezem
		3. Nepřipojíte další spotřebiče na stejný okruh.
Elektrický oblouk zapaluje, ale nemá dostatečný výkon pro řezání	1. Špatný kontakt na zemnicí svorce.	1. Ujistěte se, že zemnicí svorka je správně připevněna.
	2. Špatné spojení plus pólu na výstupu.	2. Zkontrolujte správnost zapojení plus pólu v rychlospojce, případně uvnitř.
Řez není kolmý	1. Opotřebovaná elektroda nebo špička.	1. Vyměňte elektrodu nebo špičku.

## **15. Postup pro sestavení a rozložení Invertoru CUT**

Vyšroubujte 6 šroubů na horní straně krytu a sejměte jej. Při sestavení stroje postupujte opačným způsobem.

## **16. Poskytnutí záruky**

1. Záruční doba strojů je výrobcem stanovena na 24 měsíců od prodeje stroje kupujícím. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícím, případně dnem možné dodávky. Záruční lhůta na svařovací hořáky je 6 měsíců. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven.
2. Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj má v době dodání a po dobu záruky bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
3. Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje, nebo servisní organizací pověřenou výrobcem stroje.
4. Podmínkou platnosti záruky je, aby byl svařovací stroj používán způsobem a k účelům, pro které je určen. Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad. Za vadu nelze například uznat:
  - Poškození transformátoru, nebo usměrňovače vlivem nedostatečné údržby svařovacího hořáku a následného zkratu mezi hubicí a průvlakem.
  - Poškození elektromagnetického ventilku nečistotami vlivem nepoužívání plynového filtru.
  - Mechanické poškození svařovacího hořáku vlivem hrubého zacházení atd.Záruka se dále nevztahuje na poškození vlivem nesplněním povinností majitele, jeho nezkušeností, nebo sníženými schopnostmi, nedodržením předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným. Při údržbě a opravách stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.
5. V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje. V opačném případě nebude záruka uznána.
6. Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady a to u výrobce nebo prodejce.
7. Jestliže se při záruční opravě vymění vadný díl, přechází vlastnictví vadného dílu na výrobce.

## **ZÁRUČNÍ SERVIS**

1. Záruční servis může provádět jen servisní technik proškolený a pověřený společností AEK.
2. Před vykonáním záruční opravy je nutné provést kontrolu údajů o stroji - datum prodeje, výrobní číslo,

typ stroje. V případě že údaje nejsou v souladu s podmínkami pro uznání záruční opravy, např. prošlá záruční doba, nesprávné používání výrobku v rozporu s návodem k použití atd., nejedná se o záruční opravu. V tomto případě veškeré náklady spojené s opravou hradí zákazník.

**3. Nedílnou součástí podkladů pro uznání záruky je řádně vyplněný záruční list a reklamační protokol.**

4. V případě opakování stejné závady na jednom stroji a stejném dílu je nutná konzultace se servisním technikem společnosti AEK.

## **17. Objednání náhradních dílů**

Originální náhradní díly byly speciálně navrženy pro stroje CUT. Použití neoriginálních náhradních dílů může způsobit rozdílnosti ve výkonu nebo redukovat předpokládanou úroveň bezpečnosti.

Výrobce odmítá převzít odpovědnost za použití neoriginálních náhradních dílů.

Pro bezproblémové objednání náhradních dílů uvádějte:

1. Objednací číslo dílu
2. Název dílu
3. Typ přístroje
4. Napájecí napětí a kmitočet uvedený na výrobním štítku
5. Výrobní číslo přístroje



## **18. Použité grafické symboly**

Pozor! Vysoké napětí
Nebezpečí elektromagnetického záření
Vysoká teplota
Důkladně si prostudujte manuál
Ochranná clona proti UV záření
Ochranné rukavice pro plasmové řezání
Ochranné oblečení pro plasmové řezání
Ochranná obuv pro plasmové řezání
Chraňte si dýchací cesty
Před jakoukoliv údržbou vypněte stroj
Uzemnění systému
Lidem s kardiostimulátorem je zakázáno používat nebo se přibližovat k stroji
Nepoužívat vodu na hašení

## **19. Osvědčení o JKV a záruční list**

<b>Osvědčení o jakosti a kompletnosti výrobku</b>	
Dovozce	<b>AEK Svařovací technika s.r.o.</b>
Název a typ výrobku	<b>CUT 60 (L204), CUT 80 (L205)</b>
Výrobní číslo stroje:	
Datum výroby	
Kontroloval	
Razítko OTK	

<b>Záruční list</b>			
Podmínky záruky jsou uvedeny v návodu k použití a údržbě v kapitole 16			
Datum prodeje			
Razítko a podpis prodejce			
<b>Záznam o provedeném servisním zákroku</b>			
Datum převzetí servisem	Datum provedení opravy	Číslo reklamačního protokolu	Podpis pracovníka



### **LIKVIDACE ELEKTROODPADU**

Tyto stroje jsou postaveny z materiálů, které neobsahují toxické nebo jedovaté látky pro uživatele. Pro likvidaci vyřazeného zařízení využijte sběrných míst určených k odběru použitého elektrozařízení. Použité zařízení nevhazujte do běžného odpadu. Společnost je zapsána do kolektivního systému ASEKOL (pod evidenčním číslem výrobce AK-051706) a sama zajišťuje financování nakládání s elektroodpady.

# ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

My, firma **AEK svařovací technika s.r.o.**

Pražská 410/11  
674 01, Česká Republika  
IČ: 26264421

prohlašujeme na svou výlučnou odpovědnost, že výrobky níže uvedené splňují požadavky zákona č. 22/1997 Sb. v posledním znění a nařízení vlády č. 17/2003 Sb., č. 24/2003 Sb., č. 616/2006 Sb.

Typy:

CUT60 L204/CUT80 L205

Popis elektrického zařízení:

## Svařovací inventory

Směrnice o strojních zařízeních (2011/65/EU)

Směrnice pro nízké napětí (2014/35/EU)

Směrnice EMC (2014/30/EU)

Odkaz na harmonizované normy:

ČSN EN IEC 60974-1

ČSN EN IEC 60974-10 (Třída A)

a normy související

Poslední dvojčíslí roku, v němž bylo na výrobky umístěno označení CE:

16

Místo vydání: Třebíč

Datum vydání: 10.3.2019

Jméno: Daniel Keliar

Funkce: jednatel společnosti

**AEK Svařovací Technika s.r.o.**

Prodejna:  
Pražská 13  
674 01, Třebíč  
Česká Republika

Tel/Fax: + 420 568 853 213  
Email: [info@aeksvarovani.cz](mailto:info@aeksvarovani.cz)

**[www.aek-svareci-technika.cz](http://www.aek-svareci-technika.cz)**

