

1. OBSAH

| | |
|---|-------|
| 1. Obsah | 1 |
| 2. Úvod | 2 |
| 3. Popis | 2 |
| 4. Omezení použití | 2 |
| 5. Technická data | 3 |
| 6. Bezpečnostní pokyny | 3 |
| 7. Instalace | 5 |
| 8. Připojení do napájecí sítě | 5 |
| 9. Ovládací prvky | 6 |
| 10. Ovládací prvky čelní panel | 6 |
| 11. Uvedení do provozu | 6 |
| 12. Stlačený vzduch | 7 |
| 13. Zapnutí stroje | 8 |
| 14. Výměna spotřebních dílů | 9 |
| 15. Než začnete řezat | 9 |
| 16. Upozornění a možné problémy | 9 |
| 17. Problémy řezání | 10 |
| 18. Údržba | 10 |
| 19. Objednání náhradních dílů | 11 |
| 20. Použité grafické symboly na výkonnostním štítku | 11 |
| 21. Použité grafické symboly | 11 |
| 22. Poskytnutí záruky | 12 |
| ES prohlášení o shodě + záruční list | 13+14 |

2. ÚVOD

Vážený zákazníku, děkujeme za Vaše rozhodnutí zakoupit si náš výrobek. Před uvedením do provozu si prosím důkladně přečtete 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 svěřil naší servisní organizaci, neboť má dostupné příslušné vybavení a speciálně vyškolené pracovníky. Všechny naše stroje a zařízení jsou předmětem dlouhodobého vývoje. Proto si vyhrazujeme právo upravit jejich výrobu nebo vybavení.

3. POPIS

Plasma CUT 40 PFC je profesionální řezací stroj určený k řezání materiálů uhlíkové oceli, nerez oceli, mědi, hliníku a jeho slitin. Plasma je řešena jako přenosný zdroj řezacího proudu. Stroj CUT 40 PFC je vybaven systémem PFC, „Power Factor Correction“-kompensace účinníku, který umožňuje provoz na jednofázových sítích se střídavým napětím 1x230V (-61%/+15%). V případě velkého poklesu síťového napětí dochází k omezení řezacího proudu.

Výhody funkce PFC: 1. Stroj lze připojit ke zdroji proudu AC 90V – 265V.

2. Řezací stroj je vhodný pro provoz na elektrocentrálách nebo pro velmi dlouhé prodlužovací kabely díky velmi malé náchylnosti na podpětí síťového proudu.

3. Menší úroveň elektromagnetického rušení.

4. Vyšší účinnost díky, kterému nedochází k velkému namáhání jističe (jistič vypne později než u zařízení bez PFC).

5. Minimální zatěžování sítě jalovým proudem.

Stroje CUT jsou především určeny do výroby, údržby či na montáže. Řezací stroje CUT jsou v souladu s příslušnými normami a nařízeními Evropské Unie a České republiky.

4. OMEZENÍ POUŽITÍ (ISO/IEC 60974 – 1)

Použití řezacího stroje CUT 40 PFC je typicky přerušované, kdy se využívá nejefektivnější pracovní doby pro řezání a doby klidu pro umístění řezaných částí, přípravných operací apod. Tento řezací stroj je zkonstruován zcela bezpečně k zatěžování max 40% - 40A nominálního proudu. Směrnice uvádí dobu zatížení v 10 minutovém cyklu. Za 40% pracovního cyklu zatěžování se považuje 4,0 min. z deseti minutového časového úseku a 6,0 minut probíhá chlazení. Jestliže je povolený pracovní cyklus překročen, bude v důsledku nebezpečného přehřátí přerušeno termostatem, v zájmu ochrany komponentů stroje. Toto je indikováno rozsvícením kontrolky stroje přehřátí. Po několika minutách, kdy dojde k ochlazení zdroje LED dioda přestane svítit a stroj je připraven pro opětovné použití. Řezací stroj je zkonstruován v souladu s ochrannou úrovní IP 23S.

5. TECHNICKÁ DATA

Tabulka 1

| Technická data | CUT 40 PFC |
|----------------------------|-------------------------------|
| Vstupní napětí 50-60 Hz | 1x230V (-61% +15%) |
| Rozsah řezacího proudu | 20 - 40A |
| Napětí na prázdko | 420V |
| Zatěžovatel 40% | 40A |
| Zatěžovatel 60% | 26A |
| Zatěžovatel 100% | 21A |
| Max. síťový proud I1 | 21,6A |
| Max. efektivní proud I1eff | 15,7A |
| Jištění | 16A |
| Krytí | IP 23 S |
| Třída izolace | F |
| Normy | EN 60974-1 EN 50119 |
| Rozměry D-Š-V | D = 430mm Š = 180mm V = 265mm |
| Hmotnost | 12kg |

Oteplovací zkoušky byly prováděny při teplotě okolí 20-25°C. Zatěžovatelé pro teplotu okolí 40°C byly určeny simulací.



6. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Stroj CUT 40 PFC musí být používán výhradně pro řezání. Jiné neodpovídající použití je zakázáno. Jeho obsluha je povolena pouze vyškoleným a zkušeným osobám. Pracovník musí dodržovat normy CEI 26.9 HD 407, ČSN 050601, 1993, ČSN 050630, 1993 a bezpečnostní ustanovení, aby byla zajištěna jeho bezpečnost a bezpečnost třetí strany.



Prevence před úrazem elektrickým proudem

- Neprovádějte opravy řezacího stroje při provozu a je-li zapojen do el. sítě.
- Před jakoukoli údržbou nebo opravou odpojte stroj ze sítě.
- Řezací stroj CUT musí být obsluhován a provozován kvalifikovaným personálem.
- Všechna připojení musí souhlasit s platnými předpisy (CEI 26-10 HD 427), českými a evropskými normami a zákony zabraňující úrazům.
- Neřezejte ve vlhkém prostředí nebo za deště.
- Nepoužívejte opotřebované nebo poškozené kabely.
- Kontrolujte řezací a napájecí kabely a ujistěte se, že jejich izolace není poškozena, nebo nejsou vodiče volné ve spojích.
- Neřezejte s kabely, které mají nedostatečný průřez. Nepokračujte v řezání, jestliže jsou kabely přehřáté, zabráníte rychlému opotřebování izolace.
- Nikdy se nedotýkejte částí el. obvodu
- Po skončení řezání opatrně odpojte kabely a hořák od stroje a zabraňte kontaktu s uzemněnými částmi.



Zplodiny a plyny při řezání– bezpečnostní pokyny

- Zajistěte čistotou 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, aby se zabránilo uvolňování toxických plynů.
- Pracovní prostory vždy dobře větrejte.
- Neřezejte v místech, kde je podezření z úniku zemního či jiných výbušných plynů, nebo blízko u spalovacích motorů.
- Nepřibližujte zařízení k vanám určeným pro odstraňování mastnoty, a kde se používají hořlavé látky a vyskytují výpary trichloretylenu nebo jiného chloru, jež obsahují 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 nefunkční nebo poškozené ochranné pomůcky.
- Nedívejte se na oblouk bez vhodného ochranného štítu nebo helmy.
- Chraňte své oči speciální kuklou opatřenou ochranným tmavým sklem
- Ihned odstraňte nevyhovující ochranné tmavé sklo. Umísťujte průhledné čiré sklo před ochranné tmavé sklo za účelem jeho ochrany.
- Neřezejte před tím, než se ujistíte, že všechny osoby ve vaší blízkosti jsou vhodně chráněny.
- Vždy používejte ochranný oděv a kožené rukavice abyste zabránili spáleninám a zraněním při manipulaci s materiálem. Používejte ochranná sluchátka nebo ušní výplně.



Zabránění požáru a exploze

- Odstraňte z pracovního prostředí všechny hořlaviny. Neřezejte v blízkosti hořlavých materiálů a tekutin nebo v prostředí s výbušnými plyny.
- Nemějte na sobě oděv nasáklý olejem nebo mastnotou, mohlo by dojít k jejich vznícení.
- Neřezejte materiály, které obsahovaly hořlavé látky, nebo ty které vytváří při zahřátí toxické či hořlavé páry. I malé množství těchto látek může způsobit explozi.
- Nikdy nepoužívejte kyslík k vyfoukávání kontejnerů a nádob.
- Vyvarujte se řezání v uzavřených prostorech nebo dutinách, kde by se mohl vyskytovat zemní či jiný výbušný plyn.
- Mějte blízko vašeho pracoviště hasicí přístroj.



Nebezpečí spojené s elektromagnetickým polem

- Magnetické pole vytvářené přístrojem určené k 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 k přístroji hodinky, nosiče magnetických dat, hodiny apod., pokud je v provozu. Mohlo by dojít v důsledku působení magnetického pole k trvalým poškozením těchto přístrojů.
- Řezací stroj je ve shodě s ochrannými požadavky stanovenými směrnici o elektromagnetické kompatibilitě (EMC). Zejména se shoduje s technickými předpisy normy EN 50199 a předpokládá se jeho 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 EN 50199, 1995 čl.9). Jestliže dojde k elektromagnetickým poruchám, je povinností uživatele nastalou situaci vyřešit
- V některých případech je náprava v zavedení vhodných filtrů do přívodní šňůry.



Suroviny a odpad

- Tento stroj je postaven 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.

7. INSTALACE

Místo instalace pro systém 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 je nutné chránit před vlhkem a deštěm, mechanickým poškozením 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 řezací 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 okolní prostředí v souladu s ochrannou úrovní tj. IP 23S (IEC 529). Tento systém je chlazen prostřednictvím nucené cirkulace vzduchu a musí být proto umístěn na takovém místě, kde vzduch může snadno proudit strojem.

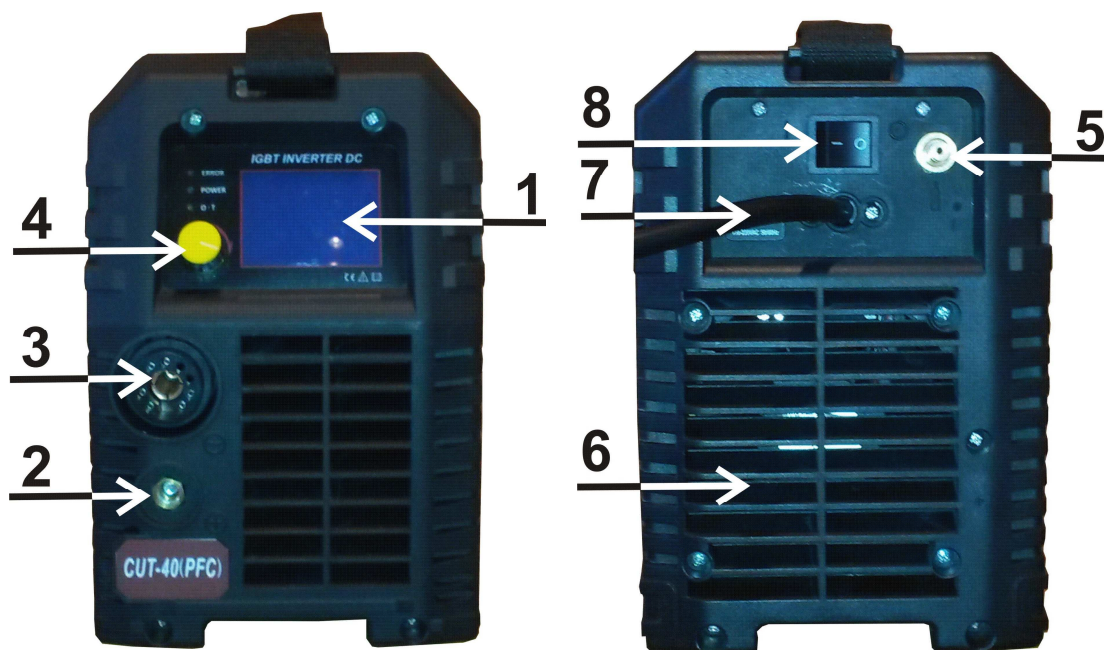


8. PŘIPOJENÍ DO NAPÁJECÍ SÍTĚ

- **Před připojením stroje do sítě se ujistěte, že hodnota napětí a frekvence napájení v síti odpovídá napětí na výrobním štítku přístroje a že je hlavní vypínač plasmu je v pozici „0“.**
- **UPOZORNĚNÍ!**
- Používejte pouze originální přípojovací vidlici plasmu pro připojení do sítě. Řezací stroj CUT je konstruován pro připojení k síti 1x230V.
- **Jakékoli prodloužení kabelu vedení musí mít odpovídající průřez kabelu a zásadně ne s menším průřezem než je originální kabel dodávaný s přístrojem.**
- Po zapnutí hlavního vypínače svítí displej a kontrolka zapnutí.

9. OVLÁDACÍ PRVKY

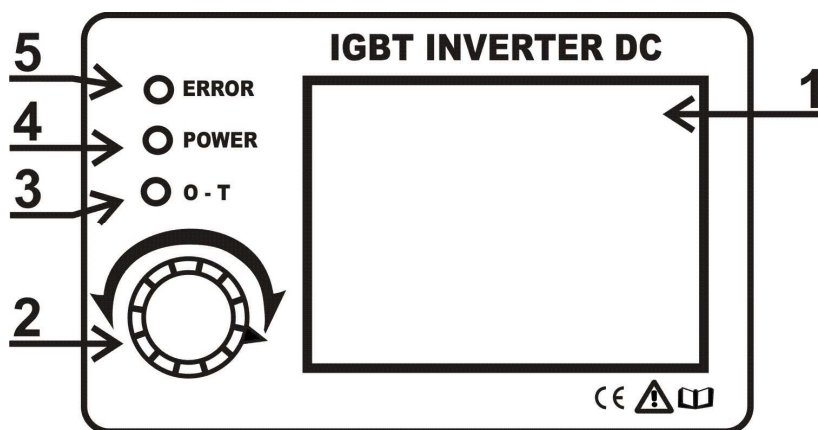
Obr.1



- | | |
|--------------------------------------|---|
| 1. Digitální displej | 5. Konektor pro připojení tlakového vzduchu |
| 2. Rychlospojka „-“ pól | 6. Ventilátor |
| 3. Konektor řezacího hořáku | 7. Síťový kabel s vidlicí |
| 4. Potenciometr pro nastavení hodnot | 8. Hlavní vypínač |

10. OVLÁDACÍ PRVKY ČELNÍ PANEL

Obr.2



- | | |
|--------------------------------------|-----------------------------|
| 1. Digitální displej | 4. Kontrolka zapnutí stroje |
| 2. Potenciometr pro nastavení hodnot | 5. Ventilátor |
| 3. Kontrolka přehřátí stroje | 6. Kontrolka poruchy |

11. UVEDENÍ DO PROVOZU

Stroj musí být instalovaný u kvalifikovaného personálu. Veškeré zapojení musí být provedeno se shodnými bezpečnými proudovými normami a s naprostým zachováním bezpečnostních předpisů.

Před zapnutím stroje prosím zkontrolujte:

- kompletnost namontovaného řezacího hořáku
- připojení stlačeného vzduchu do konektoru na zadní straně
- připojte zemnicí kabel na řezaný materiál co nejbližší k místu řezu
- zkontrolujte vstupní tlak vzduchu. (vstupní tlak nesmí být vyšší než 7,5bar a nižší než 3,5bar)
- zapněte síťový vypínač a na předním panelu se rozsvítí kontrolka zapnutí a displej
- nastavte řezací proud na hodnotu řezaného materiálu
- podle zvolené velikosti řezacího proudu použijte odpovídající velikost trysky

12. STLAČENÝ VZDUCH

Plasma CUT 40 PFC má nastavený vnitřní regulátor tlaku na 4 bary. Tlak dodávaného vzduchu nesmí být vyšší než 7,5 baru.

Pro správný provoz kompresoru stroje CUT 40 PFC doporučuje firma Omicron-svářecí stroje s.r.o. následující doporučení:

1. vzdušník musí být vybaven odkalovacím ventilem
2. dodávaný minimální průtok vzduchu z kompresoru musí být vyšší než 119litrů/min stlačeného vzduchu (plnicí množství). **Nezaměnit s údajem „nasávané množství“!**
3. Kompresor by měl být vybaven chladičem stlačeného vzduchu nebo dostatečně velkým vzdušníkem. Jinak se do rozvodů dostává ohřátý vzduch, který může obsahovat značné množství vody, které nelze zachytit v odkalovačích. Vzduch se ochladí až po průchodu přes rozvody, může dosáhnout rosného bodu a tím dojde k vylučování vodních kapek, což může být až za odkalovači. Optimální velikost vzdušníku je minimálně 50 litrů.
4. Na výstupu kompresoru musí být zabudován účinný filtr s dostatečnou kapacitou, odlučovač oleje a kondenzátu, případně regulátor tlaku, je-li provozní tlak kompresoru vyšší jak 7,5 barů. Tyto prvky musí být nastaveny na průtok minimálně 119 l/min, aby nezpůsobovaly pokles výstupního tlaku během řezání.
5. Sací část kompresoru by měla být vybavena účinným filtrem pro zachycení nežádoucích částic.
6. Vnitřní část vzdušníku kompresoru by měla být ošetřena antikorozi úpravou.

Některé kompresory mají zabudovaný na výstupu tzv. přimazávač tlakového vzduchu. Na tento výstup nesmí být v žádném případě plasmový řezací stroj připojen! Došlo by k znečištění celého pneumatického systému a mohlo by dojít k poškození hořáku!

Požadavky na centrální rozvod vzduchu a jeho zapojení:

1. Před připojením zjistěte pracovní tlak v systému a rozsah jeho kolísání.
2. Ověřte si výkon a technický stav centrálního kompresoru. Platí zde stejné požadavky, jaké byly uvedeny výše.
3. Zkontrolujte provedení a stav filtrace tlakového vzduchu a zachycování kondenzátu
4. Ubezpečte se, zda systém není centrálně přimazáván.
5. Přidělte do místa připojení, co nejbližší k řezačce, dodatečný filtr a odlučovač. Toto je důležité zejména u starších rozvodů z klasických ocelových trubek, kde mohou být vnitřní stěny značně zkorodované. Filtr s odkalovačem je nezbytné použít u systémů s dlouhými rozvody, které procházejí chladným prostředím, kde může docházet k ochlazení stlačeného vzduchu k rosnému bodu a tím kondenzaci vodních kapek.

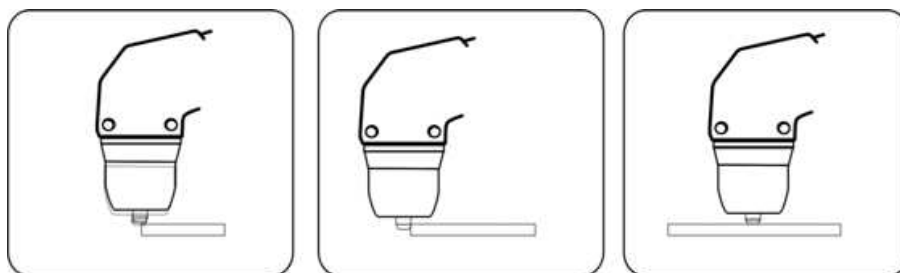
13. ZAPNUTÍ STROJE

Při každém zapnutí stroje hlavním vypínačem (obr.1. poz. 8) stroj automaticky provede test plynu 10s a 5s probíhá nastavování. Test plynu lze dále provést zmáčknutím potenciometru na hlavním ovládacím panelu (obr.1, poz.4) déle jak 5s - stroj provede automaticky test plynu a po následném opětovném zmáčknutí potenciometru (obr.1, poz.4) se test plynu vypne.

Řezání materiálu:

1. Po zmáčknutí tlačítka hořáku proběhne 2s předfuk a zapálí se pilotní oblouk. Po přesunutí hořáku k řezanému materiálu se pilotní oblouk změní v řezací. Při oddálení hořáku se řezací oblouk změní opět v pilotní. Při uvolnění tlačítka hořáku oblouk zhasne a stroj automaticky provede dofuk plynu 10s pro chlazení. **Po skončení řezání nikdy stroj nevypínejte okamžitě hlavním vypínačem, ale nechejte vždy proběhnout ochlazovací cyklus hořáku!**
Okamžité vypnutí proveďte pouze v případě nouze.
2. Hořákem je nutné pohybovat rovnoměrnou rychlostí, její hodnota je závislá na síle a druhu řezaného materiálu a velikosti řezacího proudu. K dosažení dobré kvality řezu je dále třeba, aby vzdálenost řezací trysky byla od materiálu asi 2 mm, což zaručuje vodící pružina umístěná na hubici plasmového hořáku. Při větší vzdálenosti klesá řezací výkon a zhasíná hlavní oblouk, při příliš malém odstupu dojde k většímu opotřebení hořáku.
3. Řezání kovů je možno provádět při volbě odpovídajících parametrů ve všech možných polohách (vodorovně, horizontálně, nad hlavou, svisle vzestupně i sestupně a zároveň i napříč v uvedených polohách), nicméně je-li to možné, volte přednostně vodorovný řez. V ostatních polohách je obsluha ve zvýšené míře ohrožována odletujícími kapkami roztaveného materiálu.
4. Pro správné startování oblouku doporučujeme startovat na hraně materiálu (obr. 3). Při řezání díry nebo řezání ve středu materiálu mírně nakloňte hlavu hořáku a postupně ji narovnejte do svislé polohy, tak aby odstříkovaný materiál nezanášel trysku hořáku. Tento pracovní postup musíte vždy dodržovat, pokud tloušťka řezaného materiálu přesahuje 3 mm.
5. Pokud vedete řez v koutě nebo rohem, doporučujeme použít prodlouženou elektrodu a trysku. Je však nutno počítat s nižším řezacím výkonem oproti krátkému provedení.

Obr. 3



Obr. 4



14. VÝMĚNA SPOTŘEBNÍCH DÍLŮ

Vždy vypněte stroj před jakoukoliv výměnou spotřební součástky.

- Elektrody musí být nahrazeny jakmile se ve středu objeví otvor o hloubce asi 1mm.
- Rozptylovač (rozdělovač) se musí vyměnit jakmile je některá oblast rozptylovače (rozdělovače) začerněná. Jakákoliv součástka je zapotřebí, aby byla správně nainstalovaná (smontovaná).
- Plynová hadice nebo řezací tryska musí být vyměněná, jakmile už otvor není hladký a kapacita řezání je oslabená.
- Držák trysky musí být vyměněný, jakmile se zhorší vlastnosti izolačních částí.

15. NEŽ ZAČNETE ŘEZAT

1. Dobu hoření pilotního oblouku je nutné omezit pouze na nezbytnou dobu. Snižuje se tím opotřebování trysky a elektrody. Při častém startování naprázdno se zatěžuje tryska a elektroda a může dojít k přehřátí odporového předřadníku pilotního oblouku.
3. Rozhodující vliv na kvalitu řezu, životnost trysek, elektrod a celého hořáku má tlakový vzduch. Dbejte na správné nastavení hodnoty tlaku: při řezání nesmí klesnout pod 3,5 baru. Vzduch nesmí obsahovat mechanické nečistoty, olej a vodní kondenzát. Tyto nečistoty snižují kvalitu řezu, způsobují nestabilitu a zhasínání oblouku a mohou poškodit hořák. Zdroj tlakového vzduchu musí být proto vybaven účinnou filtrací a spolehlivým odlučovačem oleje a vodního kondenzátu. Použití filtru a odlučovače zabudovaného na stroji CUT 40 PFC jako jediného stupně úpravy vzduchu je naprosto nedostatečné. V případech, kdy kompresor nasává vzduch o vysoké vlhkosti, což se projeví potřebou častého odkalování tlakové nádoby, je nutné zařadit do přívodu ještě jeden účinný odkalovač jako 3. stupeň. Zachycený kondenzát je nutné denně vypouštět, a to ze všech odkalovačů a tlakové nádoby kompresoru.
4. Dbejte na dobrý el. kontakt zemnicích kleští a materiálu.
5. Dýzu a elektrodu je potřeba kontrolovat a včas vyměňovat. Životnost těchto dílů je pouze několik hodin řezacího času a je silně závislá na dodržování správných zásad při řezání.

16. UPOZORNĚNÍ A MOŽNÉ PROBLÉMY

Před jakýmkoliv zásahem uvnitř stroje odpojte stroj ze sítě!

1. Při nízkém tlaku vzduchu (pod 3,5 baru) se rozsvítí LED (obr. 1, poz. 5) a na displeji se zobrazí nápis ERROR! (Under pressure) = odpojený vzduch.
1. Při odpojení hořáku nebo při špatném namontování dílů na hořáku se rozsvítí LED (obr. 1, poz. 5) a na displeji se zobrazí nápis ERROR! (Missing shieldcup) = chybějící hořák, špatně namontované díly hořáku.
2. Dojde-li k přehřátí stroje během řezání, rozsvítí se LED (obr. 1, poz. 3).
3. Stroj CUT 40 PFC nesmí být přímo připojen ke zdroji tlaku o hodnotě vyšší než 7,5 barů nebo k tlakovým lahvím! Připojení k takovýmto zdrojům je možné pouze přes vhodný redukční ventil, který je testován na odpovídající vstupní tlak a průtok.
4. Nedokonalé zachycení kondenzátu způsobí jeho vylučování v prostoru trysky hořáku a znemožní zapálení pilotního oblouku.

17. PROBLÉMY ŘEZÁNÍ

- Ujistěte se, že elektroda, rozdělovač a plynová hubice je nasazená správně a že držák trysky je pevně utažený.

Nedostatečná penetrace řezu:

- vysoká rychlost řezání (přesvědčte se, zda sklon pronikajícího řezného oblouku nepřesahuje cca 15°)
- vysoké opotřebování trysky nebo elektrody
- velká tloušťka materiálu a nevhodně zvolená hodnota řezacího proudu a průměr trysky
- špatný el. kontakt mezi zemnicí svěrkou a materiálem

Řezací oblouk je nestabilní - zhasíná:

- opotřebovaná tryska nebo elektroda
- vysoký tlak vzduchu
- znečištěný vzduch
- nezachycený vodní kondenzát

Křivý řez:

- vzniká-li křivý řez vypněte stroj, uvolněte nosič trysky a otočte trysku asi o 1/4 a znovu zkuste řezat
- poškozená tryska a elektroda
- postavení hořáku k materiálu není kolmé
- velká vzdálenost hořáku od materiálu
- opotřebovaná elektroda nebo tryska

18. ÚDRŽBA

Před jakýmkoliv zásahem uvnitř stroje odpojte stroj ze sítě!

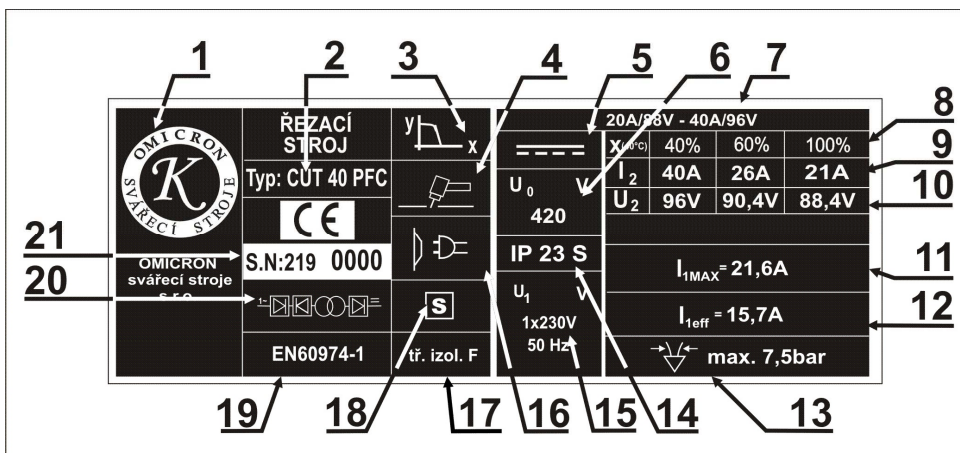
1. Velkou péčí je třeba věnovat hořáku. Při řezání materiálu odšťikuje roztavený materiál, který znečišťuje vnitřní prostor hořáku. Plazmový hořák je třeba pravidelně udržovat a včas vyměňovat opotřebované díly. Pravidelně kontrolovat stav kanálků difuzéru. Jsou-li znečištěny, je nutné je profouknout, případně difuzér vyměnit. Špatný stav tohoto dílu má negativní vliv na kvalitu řezání a způsobuje velmi silné rušení. Dojde-li k poškození kabelu hořáku, je nutné jej neprodleně vyměnit – hrozí nebezpečí úrazu el. proudem!
2. Údržba pneumatického systému spočívá v pravidelném vypouštění zachyceného kondenzátu, a to při soustavné činnosti minimálně 1x denně. Dále vizuálně kontrolovat stupeň znečištění vzduchového filtru a dle potřeby jej demontovat a vyčistit.
3. Nastavení pracovního tlaku - při řezání nesmí tlak klesnout pod hodnotu 3,5 barů. Nastavení požadované hodnoty se provádí pomocí regulační hlavice na regulátoru tlaku. Hlavici je nutné nejprve odjistit povytažením směrem vzhůru, nastavit požadovaný tlak a zatlačením opět zajistit. Neodebírá-li stroj žádný vzduch, dojde k mírnému zvýšení tlaku (max. o 0,5barů). Je proto nutné zkontrolovat hodnotu tlaku během řezání.
4. Zdrojovou skříň je nutné pravidelně podle míry prašnosti prostředí vyfouknout stlačeným vzduchem. Nesměřujte vzduchovou trysku přímo na elektrické komponenty, mohlo by dojít k jejich poškození.
5. U řezacích strojů je třeba provést periodickou revizní prohlídku jednou za půl roku pověřeným pracovníkem podle ČSN 331500, 1990 a ČSN 050630, 1993.

19. OBJEDNÁNÍ NÁCHRADNÍCH DÍLŮ

Pro bezproblémové objednání náhradních dílů kontaktujte servisní centrum firmy OMICRON-svářecí stroje s.r.o.

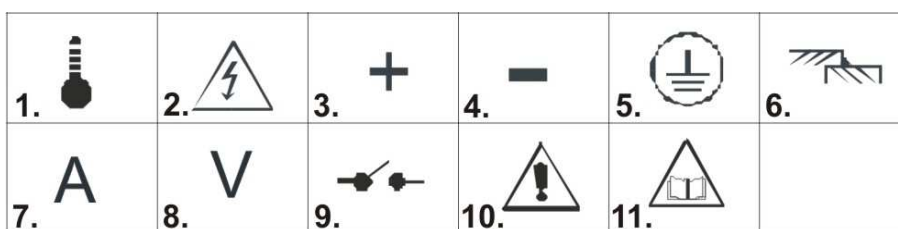
20. POUŽITÉ SYMBOLY NA VÝKONNOSTNÍM ŠTÍTKU

Obr.5



- | | |
|--------------------------------------|--|
| 1. Jméno a adresa výrobce | 12. Vstupní proud efektivní MMA |
| 2. Typ stroje | 13. Maximální vstupní tlak vzduchu |
| 3. Klesající (strmá) charakteristika | 14. Druh krytí |
| 4. Stroj pro řezání materiálu | 15. Jmenovité napájecí napětí a frekvence |
| 5. Stejnoseměrný proud | 16. Připojení vidlice, počet fází |
| 6. Napětí na prázdko | 17. Chlazení nucené vzduchem |
| 7. Rozsah proudu a napětí MMA | 18. Vhodné v prostorách se zvýšeným Nebezpečím úrazu ele. proudem |
| 8. Zatěžovatel v procentech | 19. Odkaz na použité normy |
| 9. Jmenovitý proud | 20. Jednofázový usměrňovací zdroj |
| 10. Jmenovité napětí | 21. Výrobní číslo |
| 11. Maximální vstupní proud | |

21. POUŽITÉ GRAFICKÉ SYMBOLY



| | |
|-----|-----------------------------|
| 1. | Kontrola tepelné ochrany |
| 2. | Nebezpečí, vysoké napětí |
| 3. | Plus pol na svorce |
| 4. | Mínus pol na svorce |
| 5. | Ochrana zemněním |
| 6. | Síla materiálu |
| 7. | Proud |
| 8. | Napětí |
| 9. | Vypínač |
| 10. | Zvýšená opatrnost |
| 11. | Doporučení přečíst si návod |

22. POSKYTNUTÍ ZÁRUKY

1. Záruční doba stroje CUT 40 PFC je výrobcem stanovena na 24 měsíců od prodeje stroje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. 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 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 řezací 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:

- Mechanické poškození řezacího hořáku vlivem hrubého zacházení atd.
Výrobce neručí za škody, které vznikly jako následek jiných událostí nebo za škody způsobené vyšší mocí jako přírodní katastrofa apod. 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 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 OMICRON-svářecí stroje s.r.o.
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 OMICRON-svářecí stroje s.r.o.
5. Reklamaci oznamte na tel. čísle: 568 851 563
604 278 545

OMICRON

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

MY: výrobce

OMICRON - svářecí stroje s.r.o.

Zahradničkova 1375/2

674 01 Třebíč

IČO: 26291363

Prohlašujeme na svou výlučnou odpovědnost, že výrobky níže uvedené splňují požadavky zákona 22/1997 Sb v posledním znění a nařízení vlády 17/2003 a 18/2003

TYPY:

~~CUT 40 PFC~~

Popis elektrického zařízení:

Plasmový řezací stroj CUT 40 PFC

Odkaz na harmonizované normy:

ČSN EN 60974-1 ČSN EN 60974-10

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



15



**Petr Kühtreiber
jednatel**

V Třebíči dne:

13.7.2015

podpis:

PK

| Osvědčení o jakosti a kompletnosti výrobku | |
|---|--------------------------------------|
| Výrobce | OMICRON-svářecí stroje s.r.o. |
| Název a typ výrobku | CUT 40 PFC |
| Výrobní číslo stroje | |
| Výrobní číslo DPS | |
| Datum výroby | |
| Kontroloval | |
| Razítko OTK | |

| Záruční list | |
|---------------------------|--|
| Datum prodeje | |
| Razítko a podpis prodejce | |

| Záznam o provedeném servisním zákroku | | | |
|--|------------------------|------------------------------|-------------------|
| Datum převzetí servisem | Datum provedení opravy | Číslo reklamačního protokolu | Podpis pracovníka |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

| |
|---|
| Ujištění distributora o vydání prohlášení o shodě |
| Výrobce: OMICRON - svářecí stroje s.r.o. |
| Ujištění distributora o tom, že výrobce vydal na níže uvedené stanovené výrobky prohlášení o shodě v souladu se zákonem č. 22/1997 Sb. Řezací stroj: CUT 40 PFC |
| Výrobce: OMICRON - svářecí stroje, s.r.o. Zahradníčkova 1375/2 674 01 Třebíč |
| V Třebíči 13.7.2015 |