

PM0799
PM0800

KASUTUSJUHEND



POWERMAT

THE ART OF TOOLS TECHNOLOGY



Plasmalõikur

PM-PP-40L

PM-PP-50L



ORIGINAALJUHIS

SISUKORD

HOIATUS / TEABE SÜMBOLID	3
SEADME EESMÄRK	4
OHUTUS.....	5
Ohutus keevitamise ajal	5
Üldised ohutusjuhised.....	7
Kaitse elektrilöögi eest	8
Elektromagnetväli	8
Südamestimulaatorid	8
Lõikamistegevused	8
Keelatud tegevused.....	9
Põhitegevused pärast tööd	9
Lõplikud märkused	9
SEADME KIRJELDUS	10
MÄRGISTUSTE KIRJELDUS.....	12
TEHNILISED ANDMED	13
PAIGALDAMINE JA KASUTAMISE JUHEND.....	13
Keevitusmaski kokkupanek	13
Seadme kasutamise koht	14
Toitevool ja maandus	14
Lõikuri töö.....	15
Lõikamisprotsessi kirjeldus.....	15
Kõige tavalisemad häired lõikuri töös	20
HOOLDUS JA LADUSTAMINE	21
Hooldus.....	21
Ladustamine	21
TEENINDUS	22
GARANTII	22
Tootja garantii erandid.....	22
KASUTATUD SEADMETE UTILISEERIMINE	22
TOOTJA ANDMED	23
MAALETOOJA ANDMED	23
VASTAVUSDEKLARATSIOON	23

HOIATUS / TEABE SÜMBOLID

	<p>TÄHELEPANU: Enne seadme kasutamist lugege hoolikalt kasutusjuhendit ja ohutusnõudeid. Hoidke juhised alles.</p>
	<p>TÄHELEPANU: Üldine hoiatusmärk juhib iga kasutaja tähelepanu üldistele ohtudele. See on kombineeritud teiste hoiatavate märkuste või sümbolitega, mille eiramine võib põhjustada kehavigastusi või seadmete kahjustusi.</p>
	<p>TÄHELEPANU: Enne hoolduse ja puhastuse tegemist ühendage seade vooluvõrgust lahti.</p>
	<p>TÄHELEPANU: Kasutage keevitavaid turvajalatsid.</p>
	<p>TÄHELEPANU: Kasutage keevituskilpi või kiivrit.</p>
	<p>TÄHELEPANU: Kindlustage ballooni ümberkukkumise vastu.</p>
	<p>TÄHELEPANU: Kasutage keevituskindaid.</p>
	<p>TÄHELEPANU: Kasutage kaitseriietust.</p>
	<p>Kohustus kasutatud seadmeid eraldi koguda ja keeld koos teiste jäätmetega ära visata. Vaadake peatükki: "KASUTATUD SEADMETE UTILISEERIMINE"</p>

SEADME EESMÄRK

PM-PP-40L ja PM-PP-50L plasmalõikurid on ette nähtud käsitsi või masinaga lõikamiseks õhuplasma, süsinik- ja legerterasest, alumiiniumist ja selle sulamitest, messingist, vasest ja malmist valmistatud elektrit juhtivate elementidega. Põleti erivarustus võimaldab lõikamist raskesti ligipääsetavates kohtades ja kõikides võimalikes asendites. Seadet saab kasutada tootmisprotsessides, töökoja- ja renoveerimistöodel, samuti vanaraua lõikamiseks. Lõikur on varustatud termilise ülekoormuskaitsega, maanduskaabliga, õhu ettevalmistamise seadmega, toitekaabliga. Selle lõikuri eeliseks on väike kaal ja mõõtmed, samuti löikevoolu sujuv reguleerimine, tagades materjali kõrge kvaliteedi. Seade ehitati uusima tehnoloogia põhjal, kasutades IGBT-transistore, mis tähendab elektromagnetiliste häirete vähenemist, väikeseid võimsuskadusid, jõuallika efektiivsuse ja töökindluse suurenemist ning väiksemat energiatarbimist. Tootja ei vastuta kahjude eest, mis on põhjustatud sihtotstarbeta kasutamisest.

Ohutuse huvides ei tohi seadet kasutada lapsed ja alla 18-aastased noorukid ega alkoholi, narkootiliste või muude joovastavate ainete mõju all olevad inimesed.

Isikud, kes pole seda juhendit lugenud, peaksid selle enne seadme esmakordset kasutamist hoolikalt läbi lugema.

OHUTUS

Selles peatükis käsitletakse plasmalöökuriga töötamise põhilisi ohutusnõudeid.

OHUTUS KEEVITAMISE AJAL

	<p>ELEKTRILÖÖK VÕIB TAPPA: Kevitusseadmed toodavad kõrgeid pingeid. Ärge puudutage keevituspüstoli ega ühendatud keevismaterjali, kui seade on vooluvõrku ühendatud. Kõik keevitusvoolu-ringi moodustavad elemendid võivad põhjustada elektrilöögi, seetõttu tuleks vältida nende puudutamist paljaste kätega ning niiske või kahjustatud kaitseriietuse kaudu. Ei ole lubatud töötada märgadel pindadel ega kasutada kahjustatud keevituskaableid.</p> <p>TÄHELEPANU: Välise kaante eemaldamine ajal, kui seade on võrguga ühendatud, samuti eemaldatud kaantega seadme kasutamine on keelatud! Kevituskaablid, maanduskaabel, maanduskamber ja keevitusseadmed peaksid olema heas tehnilises seisukorras, tagades ohutu töö.</p>
	<p>KAARKIRED VÕIVAD PÕLETADA: te ei tohi palja silmaga otse elektrikaarele vaadata. Kandke alati sobiva filtriga maski või kiivreid. Kaitske kõrvalseisjaid mittesüttivate, kiirgust neelavate ekraanide abil. Kaitske keha avatud osi mittesüttivast materjalist sobiva kaitseriietusega.</p>
	<p>AURUD JA GAASID VÕIVAD OLLA OHTLIKUD: keevitamisel tekivad tervisele ohtlikud aurud ja gaasid. Vältige nende aurude ja gaaside sissehingamist. Töökoht peaks olema piisavalt ventileeritud ja varustatud ventilatsiooni väljalaskega. Ärge keevitage kinnistes ruumides. Kevitatavate elementide pinnad ei tohiks olla keemiliselt saastunud, näiteks rasvaärastusained (lahustid), mis keevitamisel lagunevad, tekitades toksilisi gaasid.</p>
	<p>TÄHELEPANU: Enne hoolduse ja puhastuse tegemist ühendage seade vooluvõrgust lahti.</p>
	<p>SÄDEMED VÕIVAD PÕHJUSTADA TULEKAHJU: Kevitus sädemed võivad põhjustada tulekahju, plahvatus, põletusi paljale nahale. Kevitamisel kandke keevituskindaid ja kaitseriietust. Eemaldage tökohalt kõik tuleohtlikud materjalid või sisaldage neid. Ärge keevitage tuleohtlike vedelike sisaldavaid suletud mahuteid ega paake. Sellised mahutid või paagid tuleks tuleohtlike vedelike eemaldamiseks enne keevitamist loputada. Ärge keevitage tuleohtlike gaaside, aurude või vedelike läheduses. Tulekustutusvahendid (tulekustutustekid ja kuivpulber või lumekustutid) peaksid olema paigutatud töökoha lähedal nähtavas ja kergesti ligipääsetavas kohas.</p>

	<p>ELEKTRIVARUSTUS: Enne mis tahes tööde alustamist, seadme remonti, lahutage vooluvõrk. Kontrollige keevituskaableid regulaarselt. Kui märgatakse traadi või isolatsiooni kahjustusi, tuleb need viivitamatult eemaldada. Keevituskaableid ei tohi purustada, puudutada teravaid servi ega kuumi esemeid.</p>
	<p>LÕIKATUD MATERJALID VÕIVAD PÕLETADA: Ärge kunagi puudutage lõigatavaid osi kinnitamata kehaosadega. Lõigatava materjali katsumisel ja liigutamisel tuleb alati kasutada keevituskindaid ja -tange.</p>
	<p>MÜRA VÕIB TEIE KUULMIST KAHJUSTADA: mõnest protsessist või seadmest tulenev müra võib teie kuulmist kahjustada. Suurenenud müratasemega olukordades tuleks kasutada kuulmiskaitsevahendeid.</p>
	<p>TULEKAHJU VÕI PKAHVATUS: Ärge kasutage seadet tuleohtlike ainete läheduses. Veenduge, et elektrivõrk on keevitajaga töötamiseks õigesti kohandatud. Elektriline ülekoormus võib põhjustada tulekahju.</p>
	<p>KUKKUV SEADE VÕIB OLLA OHTLIK: Seadme kandmiseks kasutage transpordikäepidet. Kõigil seadme tõstmiseks sobivatel seadmetel peab olema piisav tõstevõime ja stabiilne haakesead. Kui seadet tõstukiga liigutatakse, peavad kahvlid olema piisavalt pikad, et seadmest kaugemale ulatuda.</p>
	<p>ÜLALAADIMINE VÕIB TÕHJUSTASA ÜLEKUUMENEMIST: Ärge pikendage keevitsükleid, laske masinal keevitsüklite vahel jahtuda. Kui seade ülekuumeneb, lühendage keevitustsükli aega või vähendage keevitusvoolu.</p>
	<p>Enne trükkplaatide ja elektrisüsteemi osade puudutamist peate kandma maandatud randmerihma. Elektrisüsteemi komponentide hoidmiseks ja transportimiseks kasutage antistaatilisi pakendeid.</p>
	<p>LOE KASUTUSJUHENDIT: Lugege kasutusjuhend hoolikalt läbi ja järgige selles sisalduvat teavet. Tootja ei vastuta kahjude eest, mis on põhjustatud käesolevas juhendis toodud juhiste mittejärgimisest.</p>
	<p>KÕRGSAGEDUSLIK KIIRGUS: kõrgsageduslik kiirgus võib häirida raadiosignaale, häiresüsteeme, arvuti tööd ja sideseadmeid. Kasutaja on kohustatud veenduma, et kvalifitseeritud elektrik kõrvaldab elektrisüsteemi häiretest tulenevad probleemid. Elektripaigaldist tuleb regulaarselt kontrollida ja hooldada. Võimalike häirete minimeerimiseks kasutage maandus-, varjestus- ja liigpingekaitsemeetmeid.</p>



KAARLÖIKAMINE VÕIB PÕHJUSTADA HÄIREID: Elektromagnetiline energia võib häirida elektroonikaseadmete, näiteks arvutite ja arvuti juhitavate seadmete tööd. Veenduge, et keevitusseadme ümbruses olevad seadmed ja seadmed oleksid elektromagnetiliselt ühilduvad. Häirete võimaluse minimeerimiseks hoidke keevituskaableid üksteise lähedal ja võimalikult lähedal maapinnale. Häiretundlike elektriseadmete puhul ei tohiks keevituskoht olla lähemal kui 100 m. Seade peab olema ühendatud ja maandatud vastavalt käesolevale kasutusjuhendile. Kui häired püsivad, peab kasutaja võtma lisameetmeid, näiteks vahetama töökohta, kasutama varjestatud kaableid, liinifiltreid või töökohta kindlustama.

Üldised ohutusjuhised



Enne iga kasutamist kontrollige, kas rõhk ja õhuvool on õiged.



Enne iga kasutamist kontrollige, kas põleti komponendid - düüsid, elektroodid, muhvid jne - on õigesti valitud ja õigesti paigaldatud.



Enne selle seadmega töötamise alustamist tutvuge kõigi juhtnuppudega. Harjutage seadme käsitlemist ja paluge spetsialistil selgitada selle funktsioone, toimimist ja tehnikaid. Veenduge, et tõrke korral saaksite seadme viivitamatult välja lülitada. Seadme ebaõige kasutamine võib põhjustada tõsiseid vigastusi.



Kaitsevahendid ja isikukaitsevahendid on mõeldud teie enda ja kolmandate isikute tervise kaitsmiseks ning seadme nõuetekohase töö tagamiseks.

- Kasutage ainult tootja poolt soovitatud varuosi ja tarvikuid.
- Ärge kunagi hoidke seadet nuga kinni ja ärge hoidke seda seadme kaitsekilbiga. Ärge kandke ühendatud seadet sõrmega sisse / välja lülitil.
- Eemaldage pistik vooluvõrgust, kui te seadet ei kasuta, soovite seda transportida või järelevalveta jätta ning kui seda kontrollite või puhastate.
- Ärge proovige seadet ise parandada, kui teil pole selleks koolitust. Kõiki töid, mida selles juhendis pole kirjeldatud, tohivad teha ainult volitatud teeninduskeskused.
- Ärge kandke seadet juhtmest. Ärge tõmmake pistikut pistikust vooluvõrgust. Kaitske juhete kõrgete temperatuuride, õli ja teravate servade eest.
- Ärge kasutage seadet tuleohtlike vedelike või gaaside läheduses. Kui seda ei tehta, on tule- või plahvatusoht.
- Kasutaja vastutab teiste inimeste õnnetuste või vigastuste ning nende varale tekitatud kahju eest.
- Hoidke seadet kuivas, lastele kättesaamatus kohas.
- Käsitsege seadet hoolikalt. Hoidke seadet sellises seisukorras, et pea oleks puhas, et see saaks paremini ja ohutumalt töötada. Järgige hooldusekirju.

KAITSE ELEKTRILÖÖGI EEST

- Pöörake tähelepanu sellele, kas võrgupinge vastab andmesildil olevatele andmetele.
- Enne iga kasutamist kontrollige, kas seade ja pistikuga toitejuhe pole kahjustatud. Vältige keha kokkupuudet maandatud osadega (nt metallpiirde, metallvardaga).
- Pikendusjuhtme pistik peab olema veekindel, valmistatud kummist või kaetud kummiga. Kasutage ainult välitingimustes sobivaid ja vastavalt märgistatud pikendusjuhtmeid.
- Asetage juhe tööpiirkonnast eemale ja veenduge, et see oleks operaatori taga.
- Ärge kasutage kahjustatud juhtmeid, pistikuid ega ühenduskaableid, mis ei vasta eeskirjadele. Kui toitejuhe on kahjustatud või katkenud, ühendage toitejuhe koheselt lahti.
- Ärge kasutage seadet, kui lülitit ei saa sisse ega välja lülitada. Vigastatud lülitid peaks asendama klienditeeninduskeskus.
- Ärge koormake seadet üle. Töötage ainult määratud võimsusvahemikus. Ärge kasutage rasketeks töödeks väikese võimsusega masinaid. Kasutage seadet ainult ettenähtud otstarbel.

ELEKTROMAGNETVÄLI

Elektromagnetväljade vähendamiseks töökohal tehke järgmist.

1. Hoidke kaableid üksteise lähedal (neid saab keerata või teipida).
2. Korraldage kaablid operaatori ühel küljel temast võimalikult kaugemale.
3. Ärge keerake kaableid oma keha ümber.
4. Hoidke toiteallikat ja kaableid operaatorist võimalikult kaugel.
5. Ühendage keevitusklamber keevisõmblusele võimalikult lähedal.

SÜDAMESTIMULAATORID

Enne keevitamist ja enne keevituskohta minekut pidage nõu arstiga. Arst selgitab keevitusseadmega ühenduse võtmise võimalikke protseduure.

LÕIKAMISTEGEVUSED

- a) Kindlustage töökoht, kui pole fikseeritud, liikuvaid pimestamis- ja pritsimisvastaseid ekraane.
- b) Kasutage elektrijuhtmete ja töökäepideme lõikamiseks ainult head tehnilist seisukorda (kahjustamata isolatsioon).
- c) Kasutage ainult õige paksusega elektroode ja düüse.
- d) Kinnitage ja asetage lõigatud ese usaldusväärset ja usaldusväärset, nii et see ei kahjustaks.
- e) Seadke lõigatavad detailid nii, et need ei nihkuks ega ümber kukuks.
- f) Kasutage katelde, mahutite või piiratud ruumide lõikamisel hingamisteede kaitsevahendeid, hoolimata kasutatavast ventilatsioonist.
- g) Töötades mahutite, katelde ja muude metallruumide sees, kasutage 24 V elektrivalgustit.
- h) Veenduge, et toorik ei tekitaks keevitaja kukkumise või eemaldumise ohtu.
- i) Tellingute kallal töötades kontrollige nende efektiivsust.
- j) Kaitske hingamisteed, silmi, nägu ja käsi sobivate isikukaitsevahenditega põletuste ja kiirguse eest.
- k) Lülitage sisse individuaalne õhu väljatõmme, kui see on olemas, nii et gaasilised aurud eemaldatakse jaamast.
- l) Kasutage ainult õigeid, vigastusteta ja õlitööriistu ning töökoja abivahendeid.

KEELATUD TEGEVUSED

Keevitajal on keelatud:

- a) Haarata kuuma metall, mis on valmis lõikamiseks või pärast lõikamist.
- b) Parandada kahjustatud elektrikaablid (elektrisüsteemi) ise.

- c) Tööpausi ajal hoida tööd või massilist haaret kaenla all.
- d) Liigutada keevitusmaski näost liiga kaugele, selle asetamist enne kaare kustumist ja kaare süütamine ilma näokaitseta.
- e) Keevitada ilma tooriku nõuetekohase maandamiseta.
- f) Kasutada keevitusseadmete ajutist ühendamist.
- g) Teha töökoha põrandat märjaks, libedaks, ebaühtlaseks, prügiga saastatuks.

PÕHITEGEVUSED PÄRAST TÖÖD

Keevitaja peaks:

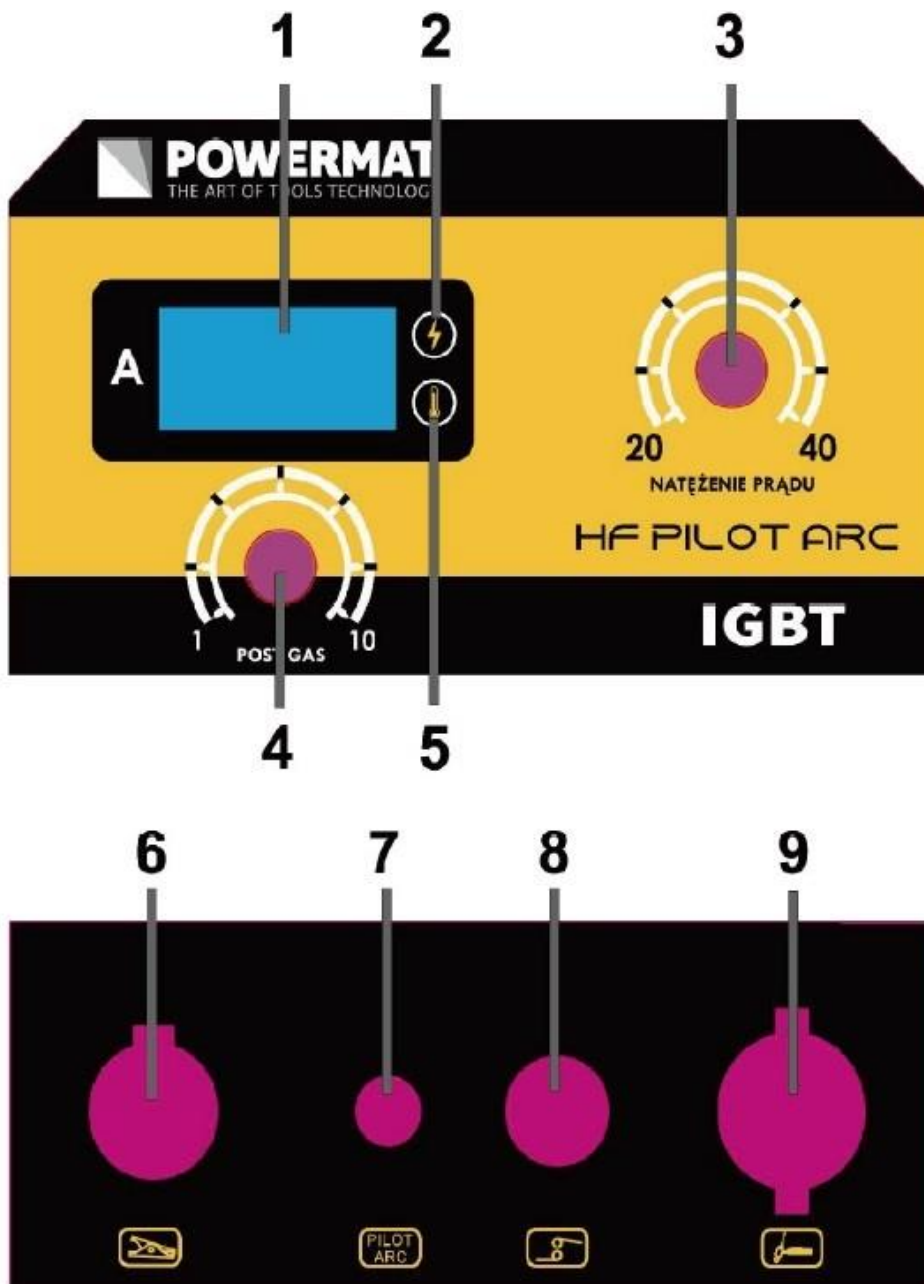
- a) Ühendama seadme toiteallikast lahti.
- b) Kontrollima, kas jaamas või selle kõrval töötades on tekkinud tulekahju.
- c) Korrastama töökoha.
- d) Korrastama keevitusseadmed.

LÕPPMÄRKUSED

- a) Keevitustööde ajal mahutites, kateldes või muudes suletud ruumides (kuni 15 m³) peaks keevitaja kindlustama teine inimene väljaspool.

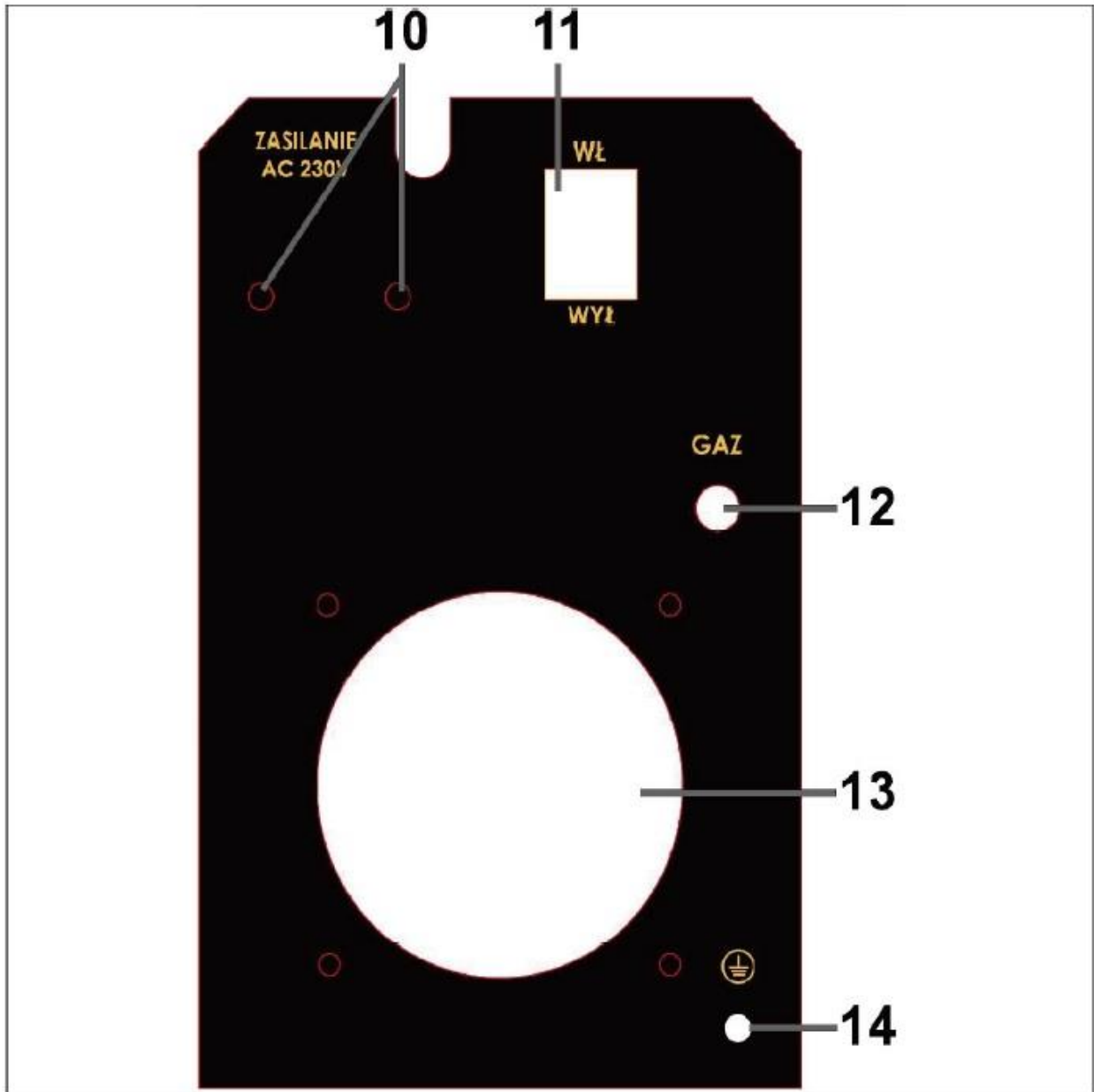
SEADME KIRJELDUS

MUDEL: PM-PP-40L / PM-PP-50L



ELEMENTIDE KIRJELDUS:


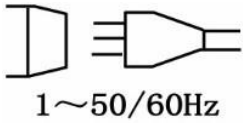

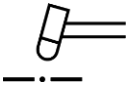
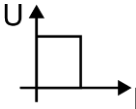

1. LCD-ekraan (ampermeeter)
2. Toite LED
3. Praeguse intensiivsuse reguleerimine
4. Gaasivoolu reguleerimine
5. Ülekoormusdiod
6. Maandusjuhtme pistikupesa (-)
7. Sädepesa kaare kontaktivabaks süütamiseks
8. HF-ionisaatori pesa
9. Plasma püssipesa



ELEMENTIDE KIRJELDUS:

- 10. Paigaldusavad rõhu reductori jaoks
- 11. Seadme sisse / välja lüliti
- 12. Gaasivooliku pistikupes
- 13. Turbo-ventilaator
- 14. Maandus

MÄRGISTUSTE KIRJELDUS

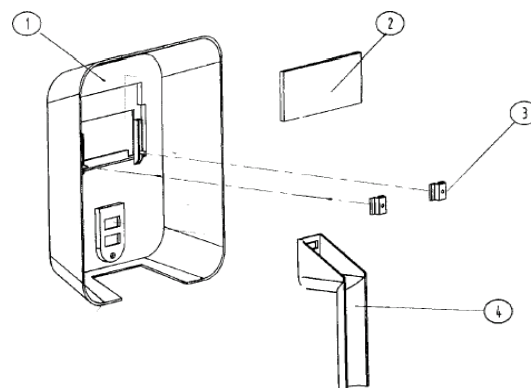
	Alalisvool (DC)
	Ühefaasilise vahelduvvoolu (vahelduvvoolu) sümbol, mille nimissagedus on 50Hz ja töösagedus on 60Hz.
U_1	Nominaalne sisendpinge (AC)
I_{1MAX}	Maksimaalne sisendvool
I_{1EFF}	Efekttiivne sisendvool
U_0	Koormata pinge (avatud vooluringi pinge)
I_2	Väljundvool
U_2	Väljundpinge koormuse all
X	<p>Keevitustsükkel (See on koormatud tööaja protsent täistööajale) töötssükkel)</p> <ul style="list-style-type: none"> • väärtus vahemikus 0–100% • Selle seadme standardi puhul on ühe täistsükli aeg 10 minutit. Näiteks 40-protsendiline tsükkel võimaldab pidevat keevitamist koormuse all 4 minutit. ja "puhkeaeg" peaks kestma 6 minutit. Pärast koormatud tööaja ületamist lülitatakse masin kaitsme abil välja.
	Seade keevitatakse ühefaasilise alalisvooluga
	Seadet kasutatakse plasma lõikamiseks
	Praegune sõltuvuse graafik
	Seade võib töötada elektrilöögiohuga keskkonnas

TEHNILISED ANDMED

Mudel	PM-PP-40L	PM-PP-50L
Lõikamine vooluvahemikus	20-40A	20-50A
Võimsus	230V 50/60Hz	230V 50/60Hz
Sisendvõimsus	5,7kVA	6,5kVA
Hinnatud lõikevool	40A	50A
Hinnatud töötsükkel	60%	60%
Lõikevool 100% -lise töötsükli juures	31A	39A
Tööpinge	85V – 96V	88V – 100V
Maksimaalne läbitungimissügavus	12mm	15mm
Kvaliteetse läbitungimise maksimaalne sügavus	8mm	10mm
Vajalik õhurõhk	3,5-5bar	3,5-5bar
Õhu nõudlus	120l/min	120l/min
Kaare süüde	HF	HF
Isolatsiooniklass	H	H
Turvalisuse tase	IP21S	IP21S
Tootmistehnoloogia	IGBT	IGBT
Neto kaal	8kg	8kg

PAIGALDAMINE JA KASUTAMISE JUHEND

KEEVITUSMASKI PAIGALDAMINE



Keevitusmaski kokkupanek toimub vastavalt skeemile.

1. Ühendage lõikur toiteallikaga, kasutades seadme tagaküljel asuvat pistikupesat.
2. Ühendage maandusjuhe kiirühenduse ja tooriku külge.
3. Paigaldage mittekuluv elektrood.
4. Pöörake lüliti asendisse ON ja veenduge, et toite näitav LED on kollane.

5. Määrake lõigatava materjali jaoks sobivad parameetrid.
6. Lõikamisprotsessi saate alustada, vajutades käepideme nuppu.
7. Pärast lõikamise lõpetamist eemaldage elektrood lõigatavast materjalist ja seadke seadme lüliti asendisse OFF.

Hoiatus! Kui antud voolutugevuse töötsükkel on ületatud, blokeerib termolüliti seadme (sellest annab märku kollane ülekoormusdiod), kuni lõikur jahtub

Hoiatus! Ärge muutke lõikamise voolu töö ajal.

Kui seade või selle lisaseadmed hakkavad valesti töötama, lõpetage edasised tööd ja pöörduge kvalifitseeritud hoolduskeskusesse.

SEADME KASUTAMISE KOHT

Seadet tohib kasutada ainult hästiventileeritavas kohas.

Enne töö alustamist kasutuskohas järgige alati jaotises "ÜLDINE" toodud ohutusjuhiseid

Keevituskaablid peavad olema ühendatud väljalülitatava masina toiteallikaga. Lõikuri toitejuhe tuleks ühendada 230 V vahelduvvooluallikaga.

Ärge asetage lõikurit märjale pinnale, see võib põhjustada elektrilöögi ja seadet kahjustada.

Kontrollige regulaarselt seadme tehnilist seisukorda, probleemide korral ärge alustage tööd ja pöörduge teenuse poole.

Kasutage düüse vastavalt lõikepaksuse vahemikule.

Kasutage kaitseriietust: kindaid, keevitust põlle, tööjalatseid, kiivrit või maski.

Eemaldage tööpiirkonnast kõik tuleohtlikud esemed.

TOITEALLIKAS JA MAANDUS

Elektrivõrku tohib paigaldada ja modifitseerida ainult kvalifitseeritud personal.

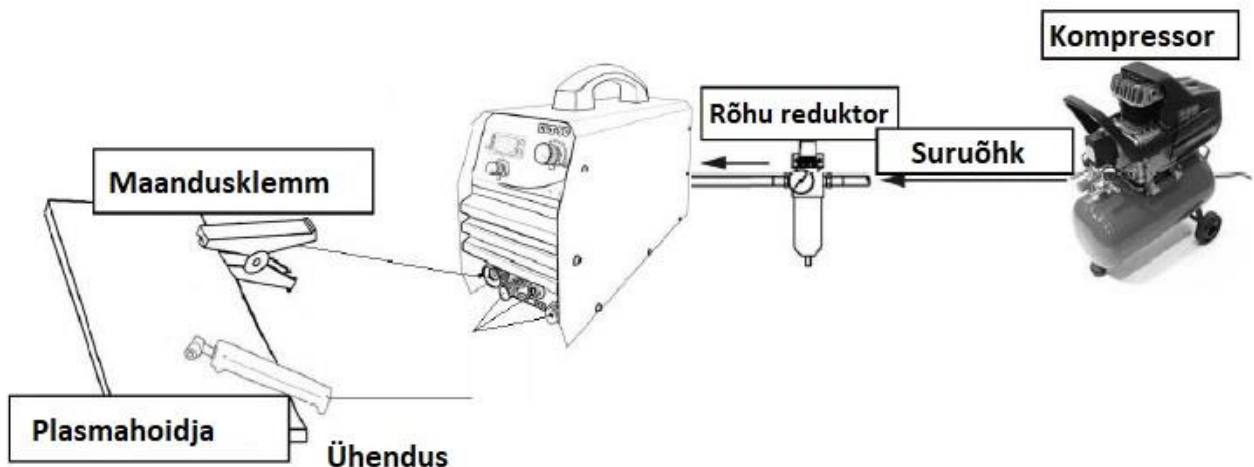
Hoiatus! Seadet on keelatud kasutada lahti võetud või täielikult eemaldatud korpusega, see võib põhjustada elektrilöögi ja põhjustada tõsiseid tervisekahjustusi. Ärge puudutage seadme pingestatut osi.

Enne seadme paigaldamise alustamist kontrollige, kas elektrivõrk, millega seade ühendatakse, vastab seadme andmesildil toodud nõuetele ja kas see vastab kõigile kohalikele ja riiklikele standarditele. Pange tähele, et erinevatel plasmalõikurite mudelitel võivad olla erinevad elektrinõuded.

1. Enne ühendamist kontrollige, kas võrk vastab lõikuri nõuetele.
2. Ühendage PE-juht või roheline / kollane maandusjuhe maandussüsteemiga, mis vastab riiklikele eeskirjadele.
3. Ühendage keevituskaablid seadmega, seejärel toitekaabel ühefaasilise 230V, 50Hz sagedusega elektrivõrku.

Hoiatus! Plasma lõikurid on väga tundlikud elektrivõrgu pingelanguste suhtes. Elektrivõrgul peaks olema stabiilne pinge ja toitekaablid peaksid olema vähemalt 2,5 mm läbimõõduga.

LÕIKURI TÖÖ



Plasmapõleti paigaldamine

1. Enne vooluvõrku ühendamist veenduge, et pealüliti on väljalülitatud asendis.
2. Kontrollige, kas seade ja paigaldus on maandatud ja maandatud ning kas maandusjuhe on kinnitatud klambriga.
3. Ühendage massikaabli ots seadme esipaneeli pistikupesaga.
4. Ühendage plasmapõleti juhe esipaneeli pistikupesassa.

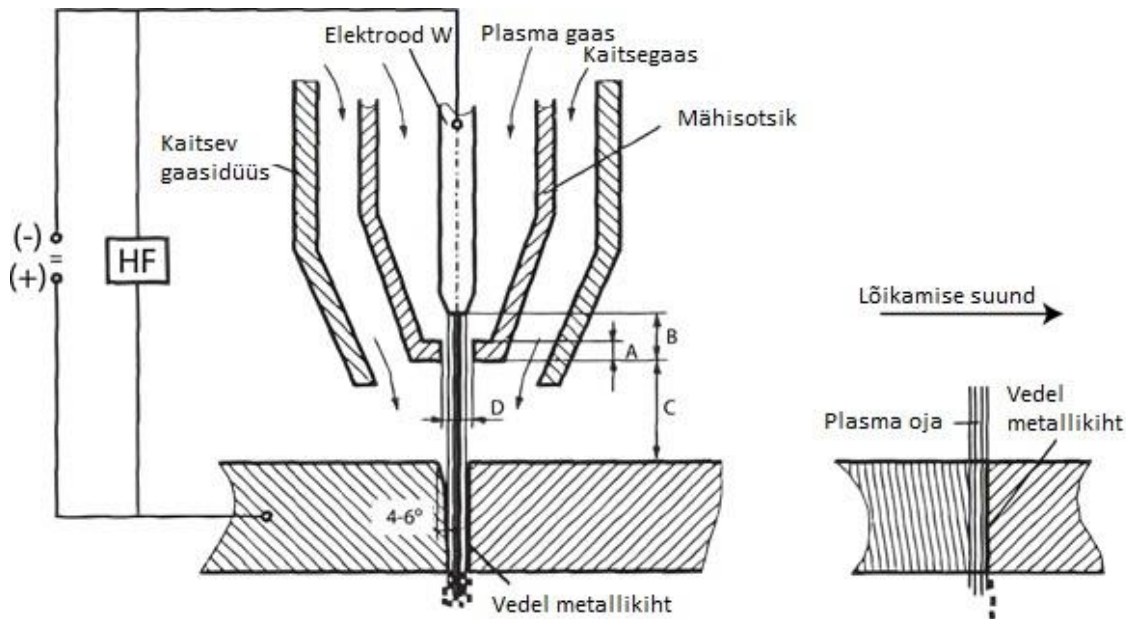
Suruõhuühendus

Töök on vajalik puhas, kuiv õhk või lämmastik. Gaasiallikas peaks olema varustatud õlivastase filtriga ja peaks tagama rõhu 4–4,5 baari ja õhuvoolu 100–280 l / min. Nende parameetrite mittejärgimine võib põhjustada töötemperatuuri tõusu või seadme kahjustusi.

1. Ühendage seade suruõhuallikaga, pöörates tähelepanu vajalikele parameetritele.
2. Seadke rõhuregulaatori nupuga seadmesse eelnevalt suruõhuvarustuse rõhutase.
3. Ilma põletile pinget seadmata määrake plasma lõikamisvõleti ahelas õige gaasivoolu väärtus.

LÕIKEPROTSESSI KIRJELDUS

Plasmalõikamisprotsess hõlmab metalli sulatamist ja väljutamist lõikepilu vahelt kõrgelt kontsentreeritud plasma elektriaga, mis helendab mittetarbitava elektroodi ja tooriku vahel. Plasma elektriik on kõrge kineetilise energiaga kõrge ionisatsiooniga gaas, mis liigub plasmadüüsi ja kitseneb lõikepilu suunas helikiiruse lähedase kiirusega. Plasmajoa temperatuur jääb vahemikku 10000-30000 ° [K] ja sõltub voolu intensiivsusest, kaare ahenemise astmest ning plasmagaasi tüübist ja koostisest. Plasmalõikamiseks kasutatakse ainult negatiivse polaarsusega alalisvoolu. Metallide lõikamiseks kasutatakse ainult sõltuva kaarega plasma taskulampe. Kaareühendumine sõltuvates kaarepõletites toimub kõrgepinge impulsiga või kõrgsagedusliku vooluga (HF). Kõiki elektrit juhtivaid ehitusmaterjale saab lõigata. Plasmalõikamisprotsessi kasutatakse terase ja värviliste metallide käsitsi, mehhaniseeritud ja robotlõikamiseks suurel kiirusel kõikides asendites. Protsessi puuduseks on väga kõrge müratase, tuleoht, tugev kaarvalguskiirgus, suur hulk gaase ja auru.



Sõltuvalt lõigatava materjali paksusest viige käepide lähemale lõigatavale elemendile minimaalsel kaugusel, kuid seda puudutamata (kuni 1,5 mm paksuse materjali puhul) või hoides seda umbes 4 ~ 5 mm kaugusel, st see on määratud paigaldatud vedru või nurgadapteriga käepideme isoleeriva otsiku peal (kehtib kõigi materjali paksuste kohta). Lülitage käepideme nupp sisse. Õhuklappi avades süttib juhtkaar elektroodi ja püstoli düüsi vahel. See puhub pilootkaare väljaspool düüsi ja süttib seejärel peakaare, alustades niiviisi lõikamisprotsessi, mis jätkub seni, kuni käepidemel olev nupp vabastatakse. Selleks, et lõikamise ajal kaare kuma ei häiriks, tuleks hoidikut materjali suhtes ühtlaselt nihutada ja hoidiku otsik peaks olema tooriku suhtes 80°-90° nurga all, konstantsel kaugusel sellest.

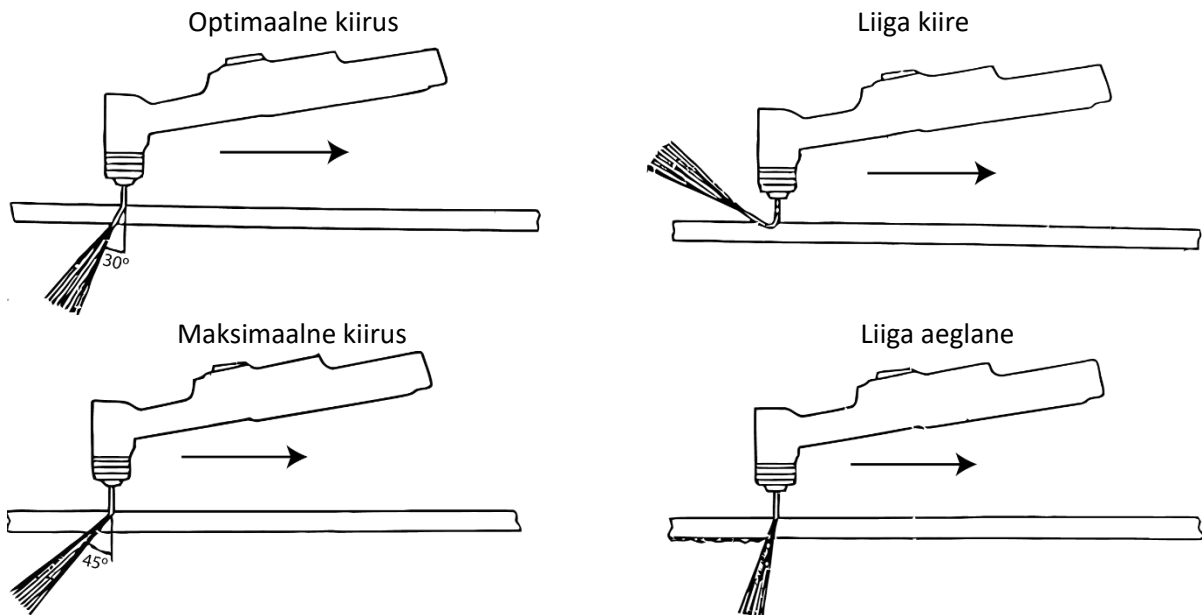
Kui kaar lõikamise ajal katkeb (põhjuseks lõikeava avanemine, liiga kiire lõikekiirus jne), süttib pilootkaar automaatselt uuesti.

Lõikekiiruse õige hindamine näib põhinevat puhutud materjali voo vaatlemisel ja lõigatud materjali viskamise nurga hindamisel selle alumise serva küljel, samuti lõikepinna visuaalse kontrolli põhjal pärast lõikekatset.

Parimad lõikamistulemused saavutatakse suurimate lubatud kiirustega.

Lõikamisprotsessi alustamine nõuab oskusi ja hoolt, eriti õhukeste teras- ja alumiiniumlehtede lõikamisel. Sellistel juhtudel peaks lõikamine hakkama aeglaselt materjali korralikult läbi tungima. Lõikekiirust saab suurendada, kui viia kaar läbi lõigatava materjali alumise ääre.

Normaalse töötamise korral on hoidiku kaugus (düüsi otsa ja plaadi vaheline kaugus) ette nähtud kaugusvedru või nurkadapteriga. Käepide (otsik) võib lõikamise ajal materjaliga otseselt kokku puutuda ainult esimese ülalkirjeldatud süütejuhtumi korral, st lõigatud elemendi paksusega kuni 1,5 mm. Siiski tuleks tähelepanu pöörata asjaolule, et materjali niimoodi lõikamine nõuab operaatorilt rohkem käsitsi oskusi, sest lõike alustamine minimaalsest kaugusest lõigatavast materjalist tekitab materjali purunemise, düüsi külge kinnijäämise ohu ja sellest tulenevalt ka selle kahjustamise võimaluse.

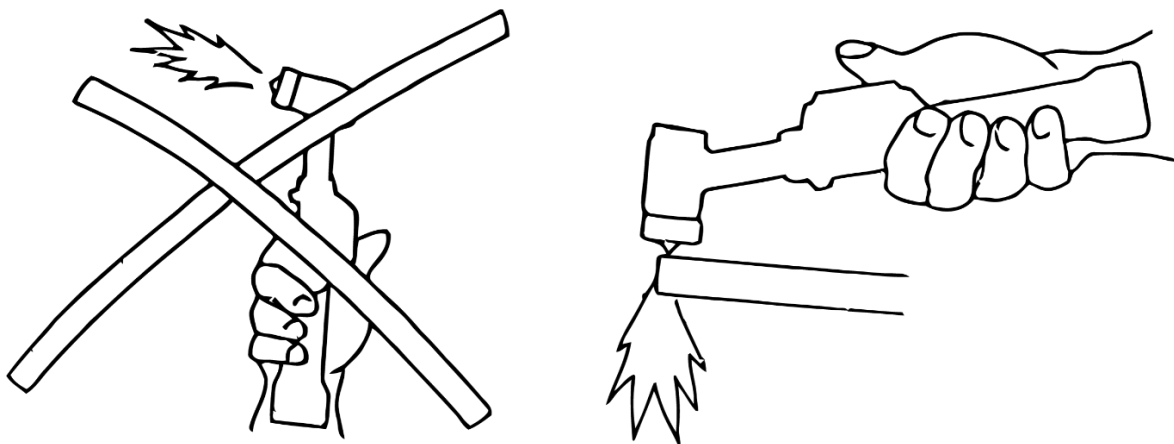


Kui lõikekiirus on liiga suur, ei suuda juga metalli piisavalt sulatada ja lõigatud tükist välja visata, mis võib osa sulametallist voolata düüsi suunas ja põhjustada lõikamise jätkamisel püüsi tõsise tõrke. nendes tingimustes.

Legeeritud terase puhul peaks lõikekiiruse väärtus olema madalam umbes 5% ja alumiiniumi puhul umbes 20% suurem. Antud sõltuvused näitavad lõikekiiruse hajumist ühe materjali paksuse väärtuse jaoks, võttes arvesse lõikekiiruse sõltuvust töötingimustest. Materjali lõikamise kiirus sõltub paljudest teguritest:

- lõigatud materjali paksus ja tüüp,
- lõikevoolu väärtuste seaded,
- lõikejoone geomeetriline kuju (sirge või kumer).

Nie zaleca się włączania łuku pilotującego, bez zamiaru cięcia, gdyż powoduje to niepotrzebne zużycie się elementów uchwytu tj. elektrody i dyszy.



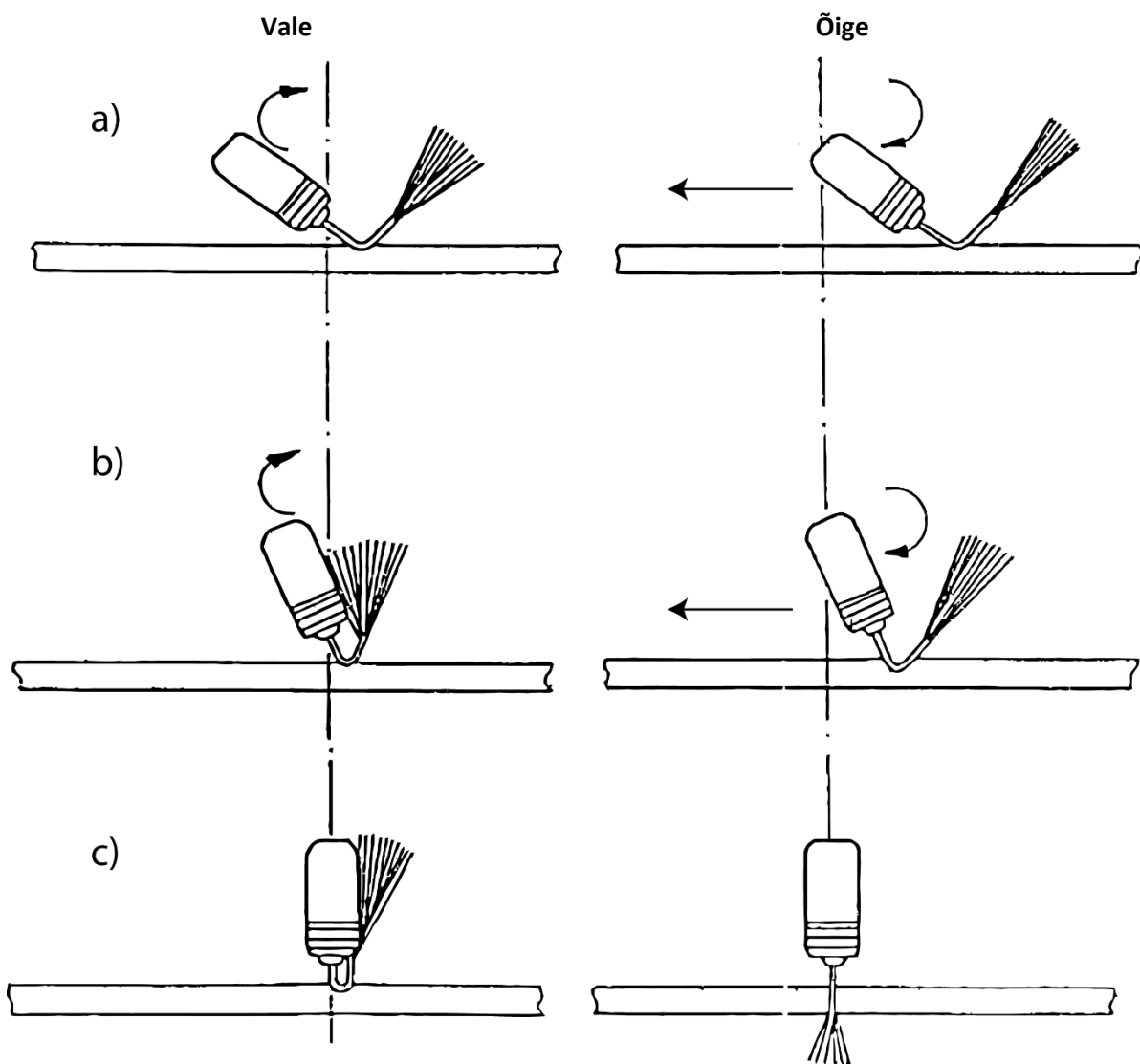
Kui kaar süttib, leek on roheline või kaar tekitab "ebanormaalset" müra, peatage masin kohe ja kontrollige kuluvate osade seisukorda.

Lõikamise jätkamine "ebanormaalsetes" tingimustes võib käepidet kahjustada või hävitada.

Aukude lõikamine

Soovitav on alustada lõikamist plaadi või augu servast. Aukude lõikamise korral on soovitatav teha (puurida) auk, mille servast algab augu lõikamine. Auke on võimalik teha ilma sellise toiminguta, kuid see põhjustab materjali viskamist ülespoole, mis võib olla ohtlik ja millega kaasneb oht, et kahjustatakse düüsi, vahelae vedru ja sellest tulenevalt kogu käepidet.

Kui peate tegema auke, on soovitatav neid alustada, hoides käepidet nurga all ja seejärel sirgendades seda järk-järgult vertikaalsesse asendisse, kuni see materjali läbi murrab. Seejärel saab teha soovitud kuju ava.



Lõikamise saab katkestada, vabastades käepideme nupu, mis kustutab kaare kohe, ja umbes 1 minuti pärast lülitatakse suruõhu vool välja. Viivitus käepideme kaudu suruõhuvoolu väljalülitamisel tuleneb vajadusest käepideme kuumad osad maha jahutada.

Enne õhuventiili automaatset sulgemist on pärast lõikamisprotsessi lõpetamist keelatud seadet välja lülitada, lülitades nulli asendisse.

Kulunud osade tööea piiramise kõige levinum põhjus on töökahjustused.

Operatsioonikahjustuste üks levinumaid põhjuseid on lõigatud materjali tungimine düüsi auku - eriti aukude tegemisel või düüsi ummistamisel töödeldud materjali tükiga.

Töödeldud materjalist on soovitatav hoida ühtlast kaugust, töötada seadme maksimaalse kiirusega.

Parimad tulemused saavutatakse materjalidel, millel on väike lõikatava materjali tagasilöögi oht, näiteks puhas pehme teras, õhukesed lehed jne.

Õige kasutamine

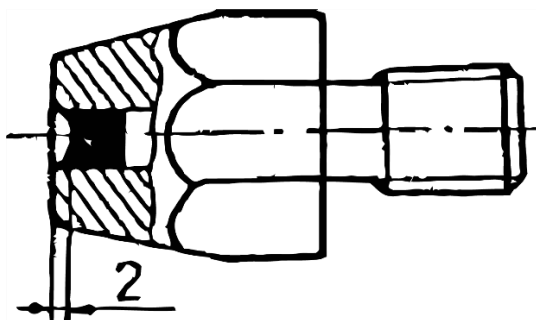
tarbitavad osad, nagu düüsid, elektroodid, vahetükid, katted jne, kuluvad ja neid garantii ei kata !!! Kulunud osade vahetamisel pöörake erilist tähelepanu üksikute osade õigele kokkupanekule - vale kokkupanek või valede osade kasutamine hävitab käepideme !!!! Samuti vähendab halva õhukvaliteedi (õhk peaks olema kuiv ja õlivaba) juurdevool käepideme ja kuluvate osade tööiga.

Enne lõikamise alustamist kontrollige, kas kõik elemendid on õigesti valitud ja õigesti hoidikusse kinnitatud.

Düüsi suurus tuleks valida vastavalt kavandatud voolule ja materjali paksusele..

Elektrood tuleb välja vahetada, kui kraater ulatub 1,5 kuni 2 mm.

Kasutatud elektroodiga lõikamine ei anna loodetud kvaliteeti ja võib käepidet kahjustada.



Kasutatud elektroodi ristlõige

Kui ava on "laienenud" või ovaalne, vahetage otsik välja. Kulunud düüsi korral muutub lõikamine kvalitatiivselt halvemaks ja aeglasemaks.

Levinumad vead

- vale rõhk, vale rõhu seadistus - liiga kõrge või liiga madal - muudab lõikamise keeruliseks või võimatuks, võib lõikur anda tõrke. Juhthoob võib olla kahjustatud.

- tagurpidi hajuti, difuuser on väike aukudega pruun rõngas, mis näib mõlemalt poolt ilmselt ühesugune ja vastupidine eeldus on tavaline rikke põhjus.

- tangidega elektroodi sisse keeramine, seejärel tekivad elektroodile "burrid", sageli selle paindumine ja selle tagajärjel plasma vooluhäired, torked jne.

- osade väljavahetamisel vale kokkupanek, pöörake erilist tähelepanu sellele, kas need on mõeldud antud mudeli jaoks ja kas need on paigaldatud õiges järjekorras.

- kulunud elektroodi, düüsi abil lõikamine, kulunud elektroodiga lõikamine ei anna oodatud kvaliteeti, kulunud düüsi korral muutub lõikamine kvalitatiivselt halvemaks ja aeglasemaks. Mõlemal juhul võivad hoidik ja seade olla kahjustatud.

- düüsi taaskäivitamine, jahvatamine - regeneerimiskatsed, düüside, elektroodide regeneerimise katsed on keelatud ning nende katsed kahjustavad hoidikut ja seadet.
- õhu ettevalmistuselementide (määrdund, märg õhk) kasutamata jätmine, halb õhukvaliteet aitab käepidet kiiresti kuluda ja võib seadet kahjustada.
- vale lõikekeskkonna ühendus (nt õhu asemel hapnik).



Mistahes tuleohtliku gaasi, propaani, atsetüleeni, hapniku ühendamine seadmega on äärmiselt ohtlik ning võib lisaks seadme hävitamisele ohustada tervist ja isegi elu.

KÕIGE TAVALISEMAD HÄIRED LÕIKURI TÖÖS

Hoiatus! Enne sekkumist lõikuriga on tingimata vajalik seade vooluvõrgust lahti ühendada.

TÕRGE	PÕHJUS
Seade ei lülitu sisse	<ul style="list-style-type: none"> - toitefaasis puudub pinge - defektne kaitsme - sisse lülitatud termostaat, seadet varustava õhu või jahutusvedeliku vale rõhk
Kaar süttib halvasti	<ul style="list-style-type: none"> - elektrood on kulunud või valesti paigaldatud - otsik on kulunud või valesti paigaldatud - toitefaasis puudub pinge
Lõikevool ei sütti	<ul style="list-style-type: none"> - elektrood on kulunud või valesti paigaldatud - otsik on kulunud või valesti paigaldatud - toitefaasis puudub pinge
Kehv lõikamisomadused, lõikevoo häirimine lõikamise ajal, räbu moodustumine	<ul style="list-style-type: none"> - otsik kulunud - kasutatud elektrood - vahemiku lüliti vale asend - vale kaugus düüsi ja tooriku vahel - vale ühendus lõigatud elemendi massiga - vale toitepinge - vale õhurõhk - lõikekiirus on liiga madal - liiga suur lõigatud materjali paksus
Lõike alumisel serval on liigne räbu	<ul style="list-style-type: none"> - lõikekiirus on liiga madal - liiga suur lõigatud materjali paksus
Põhikaar ei ole tooriku suhtes risti	<ul style="list-style-type: none"> - kahjustatud düüsi ava - elektroodi põlenud keskpunkt - halvasti kokku pandud kuluvad osad
Liigne lõikeserv või selle ümar pind	<ul style="list-style-type: none"> - liiga suur lõikekiirus - liiga palju vahemaad - kaar pole teljel

HOOLDUS JA SÄILITAMINE



Enne seadmega töö alustamist ühendage pistik pistikupesast lahti.



Selles juhendis kirjeldamata tööd peaks tegema volitatud klienditeeninduspunkt. Kasutage ainult originaalosi.

HOOLDUS



TÄHELEPANU:

Seade põhineb elektroonilistel komponentidel. Metallide lihvimine ja lõikamine keevitusseadme lähedal võib seadme sisemuse viiludega saastata, kahjustades seda.

Eespool nimetatud kahjustused ei kuulu garantiiremonti!

Kui peate sellises keskkonnas töötama, puhastage seadet, puhudes keevitaja sisemust suruõhuga.

kasutusea ja usaldusväärse töö pikendamiseks tuleb järgida mitmeid reegleid:

1. Seade tuleks paigutada hästiventileeritavasse ruumi, kus on vaba õhuringlus.
2. Ärge asetage seadet märjale pinnasele.
3. Kasutage pooli läbimõõduga ja kaaluga traati vastavalt tabelile.
4. Asetage kaitseautomaatne balloon poolautomaadi tagaosas olevale riiulile ja kinnitage see ketiga ümbermineku võimaluse eest.
5. Kontrollige seadme ja keevituskaablite tehnilist seisukorda.
6. Eemaldage keevitusosalalt kõik tuleohtlikud materjalid.
7. Keevitamiseks kasutage sobivat kaitseriietust: kindaid, põlle, tööjalatseid, maski või visiiri.

Seadme hoolduse kavandamisel võtke arvesse kasutamise intensiivsust ja tingimusi. Seadme õige kasutamine ja korrapärane hooldus aitavad vältida tarbetuid häireid ja pause töös.

Iga päev:

- Puhastage massihoidik ja gaasipihusti pritsmetest, määrige pritsimisvastaste ainetega.
- Kontrollige, kas kaablid on korralikult ühendatud.
- Kontrollige kaablite seisukorda. Vahetage kahjustatud kaablid välja.
- Veenduge, et seadme ümber oleks vaba õhuvool.
- Vahetage või parandage kahjustatud või kulunud osad.
- Kontrollige jahutusvedeliku taset.

Iga kuu?

- Kontrollige allika sees olevate elektriühenduste seisukorda.
- Oksüdeeritud pinnad tuleb puhastada ja lahtised osad pingutada.
- Puhastage seadme sisemust suruõhuga.

LADUSTAMINE

Puhastatud seadet on soovitatav hoida originaalpakendis.

Hoidke seadmeid alati kuivas, ventileeritavas kohas, lastele ja kõrvalistele isikutele kättesaamatus kohas. Kaitske seadet transpordi ajal vibratsiooni ja löökide eest.

TEENINDUS

Elektritööriistu tohib remontida ainult kvalifitseeritud personal, kasutades originaalvaruosi. See tagab seadme ohutu kasutamise.

Aadres:

Serwis Powermat

ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97

42-400 Zawiercie

Tel. 32 670 39 68, wewnętrzny 4

e-mail: serwis@powermat.pl

GARANTII

Garantiiperioodil on ostjal õigus defektidest tulenevalt tasuta remondiks.

Garantii kehtib ainult juhul, kui toode tarnitakse müügikohta terves seisukorras, kokkupanemata, ostutõendi ja õigesti täidetud garantiikaardiga.

TOOTJA GARANTII ERANDID

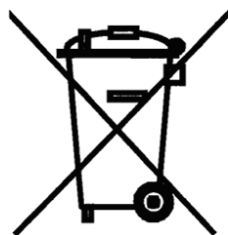
Need tekivad siis, kui seade näitab kahjustusi loomuliku kulumise tagajärjel või seadme ebaõige käitlemise tagajärjel (nt ülekoormus, liiga suure surve avaldamine - eelkõige plastosade mõrad või purunemised ning muud kahjustustest tulenevad mehaanilised kahjustused ja defektid).

Nagu ka järgmistel juhtudel:

- Leitakse volitamata remondikatsmeid.
- Garantiiaja jooksul on volitamata isikud seadet muutnud või parandanud.
- Tööriista on kasutatud tööstuses või käsitöös (tööriist on valmistatud isetegemise huvilistele ja pole mõeldud tasuvaks tööks).

Garantii ei kehti tööriista sellistele osadele, mis võivad loomuliku kulumise või ülekoormuse tõttu kahjustuda (nt soonte kettad, käepidemed ja klambrid, katted, korpuse elemendid ja kõik maskeerivad elemendid).

KASUTATUD SEADMETE UTILISEERIMINE



Kasutusea lõppedes ei tohi seda toodet visata tavaliste olmejäätmete hulka, vaid see tuleb viia elektri- ja elektroonikaseadmete ringlussevõtuks mõeldud kogumiskohta. Seda tähistab sümbol tootel, käsiraamatul või pakendil. Materjalide taaskasutuse, taaskasutamise või muude kasutatud seadmete kasutamise vormide abil annate olulise panuse meie keskkonna kaitsmisse.

Ainult ELi riikidele:

Vastavalt Euroopa direktiivile 2012/19 / EL tuleb kasutuskõlbmatud elektritööriistad ja vastavalt Euroopa direktiivile 2006/66 / EÜ kahjustatud või kasutatud akud / patareid eraldi koguda ja keskkonnasõbralikul viisil ringlusse võtta.

Tootja on aktiivne BDO registreerimisnumbri all: 000063719

Iga pood on kohustatud tasuta vastu võtma vanu seadmeid, kui ostame uut sama tüüpi ja sama funktsiooniga seadmeid. Võite oma kasutatud seadmed jätta poodi, kust ostsite oma uued seadmed.

Kauplused kodumajapidamistele mõeldud seadmete müügipinnaga min. 400 m², on kohustatud tasuta võtma kodumajapidamistest jäätmeseadmeid, mille välismõõt ei ületa 25 cm, ilma et oleks vaja osta uusi majapidamistele mõeldud seadmeid

kodumaine. Väikesed jäätmeseadmed võite jätta suurde supermarketisse, ilma et peaksite uut ostma.

Turustaja on ostjale kodumajapidamistele mõeldud seadmete tarnimisel kohustatud kodumajapidamistelt jäätmeseadmeid selle seadme üleandmise kohas tasuta koguma, kui jäätmeseadmed on sama tüüpi ja täidavad tarnitud seadmetega samu funktsioone. Tellimuse esitamisel tootja ametliku veebisaidi kaudu teavitage meid sellest, sisestades oma kommentaari väljale Märkused tellimusele. Nii saate kasutatud elektri- ja elektroonikaseadmed tarnimiskohta tagasi viia.

Samuti saate vana tehnika tagasi kogumispunkti viia.

Lisateavet kasutatud seadmete kogumispunktide kohta leiate veebisaidilt:

<http://eesringlus.ee/kuhu-viia-vana-kodutehnika-ja-patareid/>

TOOTJA ANDMED

P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. Jawna

Ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97

42-400 Zawiercie

<https://www.powermat.pl>

MAALETOOJA ANDMED

SE Tehnikakeskus OÜ

Selja tee 20

85003 Kilksamaa, Tori vald

+372 566 87957

info@pmkaubamaja.ee

www.pmkaubamaja.ee

VASTAVUSDEKLARATSIOON