

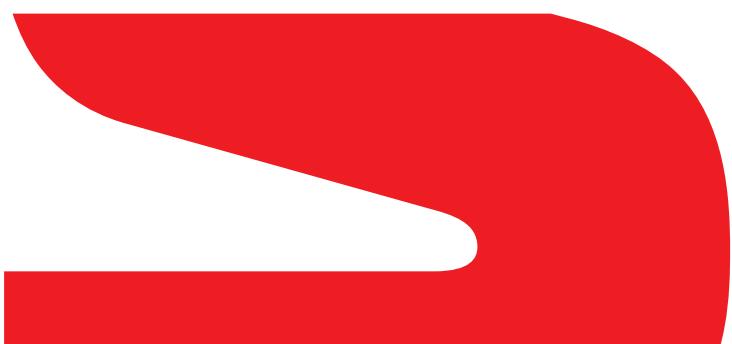
BEDIENUNGSANLEITUNG

User manual | Manuel d'utilisation | Istruzioni per l'uso | Manual de instrucciones

S-CUTTER 50.I **S-CUTTER 70.I**



POWER²



DE	3
EN	12
PL	22
ES	32
IT	42
CZ	52
FR	62

PRODUKTNAMEN: PLASMASCHNEIDER
 MODELL: S-CUTTER 50.I | S-CUTTER 70.I
 IMPORTEUR: expondo Polska sp. z o.o. sp. k.
 ADRESSE VON IMPORTEUR: UL. NOWY KISIELIN-INNOWACYJNA 7, 66-002 ZIELONA GÓRA | POLAND, EU

SYMBOLE

	Lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig.
	Elektrische Geräte dürfen nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.
	Das Gerät entspricht der CE-Erklaerung.
	Es ist Ganzkörperschutzkleidung zu verwenden.
	Achtung! Schutzhandschuhe tragen.
	Es sind Schutzbrillen zu verwenden.
	Es sind Schutzschuhe zu verwenden.
	Achtung! Heiße Oberfläche- Verbrennungsrisiko.
	Achtung! Brand- oder Explosionsrisiko.
	Warnung! Schädliche Dämpfe, Vergiftungsgefahr. Gase und Dämpfe können für die Gesundheit gefährlich sein. Beim Schweißen werden Schweißgase und -dämpfe freigesetzt. Das Einatmen dieser Substanzen kann gefährlich für die Gesundheit sein.
	Es ist eine Schweißmaske mit Schutzfilter zu verwenden.
	ACHTUNG! Schädliche Strahlung des Schweißbogens.

ACHTUNG! Die Bilder in der vorliegenden Anleitung sind Übersichtsbilder und können in Bezug auf einzelne Details von dem tatsächlichen Aussehen abweichen.

Die ursprüngliche Bedienungsanleitung ist die deutschsprachige Fassung. Sonstige Sprachfassungen sind Übersetzungen aus der deutschen Sprache.

Lesen Sie bitte vor dem Gebrauch dieses Produktes diese Anleitung sorgfältig durch. Andernfalls kann dies zu erheblichen Verletzungen führen. Dieses Handbuch muss sorgfältig aufbewahrt werden.

Bewahren Sie dieses Handbuch wegen der enthaltenen Warnungen und Sicherheitsanweisungen, sowie der Beschreibung von Montageschritten, Bedienung, Überprüfung, Wartung und Reinigung des Gerätes auf.

WARNUNG

- Schützen Sie sich selbst und Ihre Mitmenschen vor Verletzungen. Lesen Sie aufmerksam und folgen Sie den Anweisungen.
- Nur speziell dafür qualifizierte Personen sollten die Instandsetzung, Anwendung, Wartung und die Reparatur des Gerätes durchführen.
- Während der Anwendung des Gerätes, halten Sie bitte jegliche Personen, speziell Kinder, vom Einsatzort fern.

SCHNEIDEN kann Feuer oder eine Explosion verursachen.

Der Plasmatischschneider verursacht Funkenflug und heiße Metallspritzer. Der Funkenflug, das heiße Metall, sowie der heiße Arbeitsgegenstand und die heiße Geräteausstattung können Feuer oder Verbrennungen verursachen. Überprüfen Sie die Arbeitsumgebung und versichern Sie sich vor der Anwendung des Gerätes, dass diese als Arbeitsplatz geeignet ist.

- Entfernen Sie alle leicht entzündbaren Stoffe und Gegenstände in der Nähe des Plasmaschneiders innerhalb eines Umkreises von 12m

- Wenn dies nicht möglich ist, decken Sie die Gegenstände sorgfältig mit geeigneten feuerfesten Abdeckungen ab.
- Das Schneiden ist an den Stellen, wo es zur Entzündung von leicht entflammabaren Werkstoffen kommen kann verboten.
- Schützen Sie sich selbst und Andere vor dem Funkenflug und heißem Metall.
- Es sollte insbesondere darauf geachtet werden, dass Funken oder heiße Metallspritzer beim Schneiden nicht durch Schlitzte oder Öffnungen im Gehäuse, oder durch den Schutzschirm gelangen können.
- Achten Sie aufmerksam auf Feuer und statteten Sie Ihren Arbeitsplatz mit einem Feuerlöscher aus
- Achten Sie darauf, dass das Schneiden auf der einen Seite ein Feuer auf der gegenüberliegenden, nicht sichtbaren Seite verursachen kann

BEARBEITEN SIE KEINE GESCHLOSSENEN BEHÄLTERN WIE Z.B. TANKS ODER FÄSSER.

Das Stromkabel ist an die am nächsten gelegene Steckdose anzuschließen. Vermeiden Sie eine fahrlässige Kabelverteilung im Raum und auf nicht kontrollierten Oberflächen, da dem Benutzer ein Stromschlag oder ein Brand drohen kann.

- Benutzen Sie den Plasma -Schneider nicht um gefrorene Rohre aufzutauen
- Es darf nicht an Behältern oder Fässern geschnitten werden, die leichtbrennbare Substanzen enthalten oder enthielten. Diese müssen vorher geleert und ausgiebig gesäubert werden.
- Schneiden Sie nicht wenn sich in der Luft entflammbar Partikel oder Dämpfe befinden
- Schneiden Sie nicht an unter Druck stehenden Zylindern, Leitungen oder Gefäßen.
- Beim Schneiden ist eine saubere, feuerfeste und nicht leitende Schutzkleidung (Leder, dicke Baumwolle) ohne Ölpuren, Lederhandschuhe, feste Schuhe und eine Schutzhülle zu tragen.
- Vor dem Beginn der Arbeit sind alle leicht brennablen oder explosiven Gegenstände oder Materialien, wie Propan-Butan, Feuerzeuge oder Streichhölzer außer Reichweite zu bringen.
- Die Sicherheits- und Arbeitsschutzzvorschriften für das Plasmaschneiden sind zu befolgen. Die Arbeitsstelle muss mit einem geeigneten Feuerlöscher ausgerüstet werden.
- Ein Kontakt mit den elektrisch geladenen Teilen kann zu einem Stromschlag oder zu einer ernsthaften Verbrennung führen. Die Fackel und der Arbeitskreislauf sind elektrisch geladen, sobald der Strom eingeschaltet ist. Der Eingangsstromkreis und der innere Stromkreislauf der Maschine stehen auch unter Strom sobald der Strom eingeschaltet ist.

Plasma-Bogenschneiden erfordert eine höhere Voltzahl um den Bogen zu starten und diesen in Betrieb zu halten, als es beim Schweißen die Regel ist (200 bis 400 Volt dc). Das Gerät verfügt über eine Pistole, die mit einer Sicherheitsverriegelung ausgestattet ist, die die Maschine automatisch abschaltet, wenn sich das Schutzschild gelöst hat oder die Spitze die Elektrode innerhalb der Düse berührt hat. Eine unsachgemäße Installation oder Erdung der Geräteausstattung stellt eine große Gefahr dar.

ELEKTRISCHER SCHOCK IST LEBENSGEFAHRlich

- Vermeiden Sie unbedingt den Kontakt mit aufgeladenen elektrischen Teilen.
- Verwenden Sie trockene und unbeschädigte Handschuhe, sowie passende Schutzkleidung.
- Es sind Isolierungsmatten oder sonstige Isolierungsbeschichtungen auf dem Boden zu verwenden. Diese müssen ausreichend groß sein, sodass der Kontakt des Körpers mit dem Gegenstand oder mit dem Boden nicht möglich ist.
- Berühren Sie keine Teile der Fackel, wenn diese gerade in Kontakt mit dem Gegenstand oder dem Boden sind.
- Vor der Reinigung oder dem Austausch der Elektrode ist die Stromversorgung abzuschalten.
- Schalten Sie den Eingangstrom ab bevor Sie das Gerät installieren
- Überprüfen Sie, ob das Erdungskabel, sowie der Stecker richtig an die geerdete Steckdose angeschlossen wurde. Der fehlerhafte Anschluss der Geräterdung kann zur Gefahr für Leben und Gesundheit führen.
- Verifizieren Sie immer den Erdungsanschluss.
- Bevor Sie die Eingangsverbindung vornehmen, fügen Sie erst einen geeigneten Erdleiter hinzu.
- Überprüfen Sie die Stromkabel regelmäßig auf Beschädigungen oder mangelnde Isolierung. Beschädigte Kabel sind auszutauschen. Eine fahrlässige Reparatur der Isolierung kann zum Tod oder zu erheblichen Gesundheitsproblemen führen.
- Schalten Sie das Gerät ab, wenn es nicht in Gebrauch ist.

- Überprüfen Sie die Kabel und ersetzen Sie diese umgehend, wenn Sie zu starke Gebrauchsspuren aufweisen oder beschädigt sind.
- Wickeln Sie das Gerätekabel nicht um Ihren Körper.
- Erden Sie den Arbeitsgegenstand an einen guten elektrischen Erdungsuntergrund.
- Nutzen Sie bitte nur gut erhaltene Ausstattung.
- Reparieren oder ersetzen Sie umgehend beschädigte Bestandteile des Gerätes.
- Tragen Sie ein Sicherheitsgurt wenn Sie in Höhen arbeiten.
- Bewahren Sie alle Teile und Abdeckungen an einem Ort auf.
- Bei der Einschaltung ist die Pistolen spitze und der Führungsbogen möglichst weit vom Körper zu halten
- Befestigen Sie das Arbeitskabel an einem guten metallischen Kontakt des Arbeitsgegenstandes (kein Stück, das abfallen könnte) oder Arbeitstisch so nah am Schneidegerät, wie es zweckmäßig erscheint.
- Isolieren Sie die Arbeitsklammer wenn Sie nicht mit dem Arbeitsgegenstand verbunden ist um Kontakt mit jeglichem Metall zu vermeiden.

Es besteht eine SIGNIFIKANTE GLEICHSPANNUNG nach dem Entfernen des Stromkabels aus der Stromquelle.

Schalten Sie das Gerät aus, trennen Sie das Stromkabel, überprüfen Sie die Spannung auf dem Eingangskondensator und versichern Sie sich, dass die Spannung nahe dem Nullpunkt liegt, bevor Sie Teile des Gerätes berühren. Überprüfen Sie die Kondensatoren hinsichtlich der Angaben, die im Kapitel Wartung der Bedienungsanleitung beschrieben werden, bevor Sie irgendwelche Teile des Gerätes berühren.

ELEKTRISCHER SCHOCK KANN TÖDLICH SEIN.

Am Stromrichter können nicht betriebssichere Teile explodieren, sobald diese mit Strom versorgt werden. Tragen Sie immer einen Gesichtsschutz und Schutzkleidung, wenn Sie den Stromrichter bedienen.

EXPLODIERENDE TEILE KÖNNEN VERLETZUNGEN VERURSACHEN.

Funken und Metall spritzen vom Schweißblatt ab.

FLIEGENDER FUNKEN KÖNNEN VERLETZUNGEN VERURSACHEN.

- Tragen Sie einen Gesichtsschutz oder Sicherheitsbrille mit Seitenabdeckung.
- Tragen Sie geeignete Körperschutz um die Haut zu schützen.
- Tragen Sie feuerfeste Ohrstöpsel oder einen anderen Gehörschutz, um zu verhindern das Funken in die Ohren gelangen.
- Bogenstrahlen vom Schneidvorgang produzieren immense sichtbare und unsichtbare (ultraviolette und infrarote) Strahlen, welche die Augen und die Haut verbrennen können.

BOGENSTRAHLEN KÖNNEN AUGEN UND HAUT VERBRENNEN.

- Verwenden Sie einen Gesichtsschutz (Helm oder Haube) und einen Augenschutz mit einem entsprechenden VerdunklungsfILTER, der für Sehvermögen des Schweißers und für den Schweißstromwert geeignet ist. Die Sicherheitsstandards geben den Farbton Nr. 9 (min. Nr. 8) für jede Stromstärke unter 300 A vor. Niedrigere Werte dürfen verwendet werden, wenn der Bogen den bearbeiteten Gegenstand überdeckt.
- Verwenden Sie immer eine Schutzbrille mit Seitenschutz und entsprechender Zulassung bzw. eine andere Schutzabdeckung.
- Verwenden Sie Schutzabdeckungen an der Arbeitsstelle, um andere Personen vor dem blendenden Licht oder Spritzern zu schützen
- Unbeteiligte Personen sind bezüglich der Gefahren durch das Schauen auf den elektrischen Bogen zu warnen.

STROMREGULIERUNG

Der automatische Stromregulierungskreislauf schützt vor Überspannung bis zu Dem, im technischen Datenblatt beschriebenen, Wert.

WÄRMESCHUTZ

Der Wärmeschutzkreislauf setzt sich in Gang, wenn das Gerät die Einschaltzeit überschreitet. Es bewirkt, dass das Gerät seine Funktion einstellt.

DUTY CYCLE

Die Einschaltdauer ist der Prozentsatz der Betriebsdauer (gemessen in Minuten) einer 10-minütigen Zeitperiode in der die Maschine ununterbrochen bei üblichen Temperaturbedingungen genutzt wird. Wenn Sie die Einschaltdauer-Werte überschreiten, wird dieses den Überhitzungsschutz auslösen, der das Gerät bis es auf die normale Arbeitstemperatur herabgekühlt ist, zum Stoppen bringt. Ununterbrochenes Überschreiten der Einschaltdauer-Bewertungen kann das Gerät enorm beschädigen.

LEGENDE



An- / Ausschalter



CURRENT/ Stromregler: Hauptstrom einstellbar.



Überlastung / Störfall LED:

Bei folgenden zwei Situationen geht die Lampe an:
 a) Wenn die Maschine eine Fehlfunktion hat und nicht betrieben werden kann.
 b) Wenn das Schneidgerät die standardmäßige Belastungsdauer überschreitet, setzt der Schutzmodus ein und die Maschine stellt ihre Funktion ein. Das heißt, dass das Gerät jetzt ausläuft um die Temperaturkontrolle wieder herstellen zu können, nachdem das Gerät überhitzt wurde. Die Maschine kommt aus diesem Grunde zum Stillstand. Während dieses Vorgangs leuchtet die rote Warnleuchte an der Frontverkleidung auf. In diesem Fall müssen Sie nicht den Stromstecker aus der Steckdose entfernen. Zum Abkühlen der Maschine kann die Lüftung weiter arbeiten um die Kühlung voranzutreiben. Wenn das rote Licht nicht mehr aufleuchtet, ist die Temperatur nun auf normale Betriebstemperatur gesunken und das Gerät kann wieder in Betrieb gesetzt werden.



POWERANZEIGE: Wenn man die Maschine einschaltet, geht dieses Licht an.



LED – DISPLAY: Zeigt die aktuelle Amperestärke an.



ANSCHLÜSSE FÜR DEN PLASMABRENNER:

Die hohe Energiedichte des Plasmalichtbogens erlaubt eine hohe Schnittgeschwindigkeit bei gleichzeitig verzugsfreier Schnittqualität. Es ist kein teures Spezialgas erforderlich, die Verwendung normaler Druckluft und die problemlose Handhabung sind ein Garant für den problemlosen Einsatz im Karosserie- Behälter- und Stahlbau, in der Heizungs- Klima- und Lüftungsbranche sowie im Installations- und Sanitärbereich.



MASSEKABELANSCHLUSS.



GAS / LUFTANSCHLUSS.



ERDUNG:

Hinter jedem Schweißgerät befindet sich eine Schraube und eine Markierung, um die erforderliche Erdung vorzunehmen. Vor Bedienung ist es notwendig die Schale des Schweißgerätes mittels eines Kabels, dessen Einschnitt nicht kleiner sein darf als 6mm, mit der Erde zu verbinden, um potentiellen Problemen durch Entweichung von Elektrizität vorzubeugen.



ZUSÄTZLICHER STROMANSCHLUSS FÜR DEN PLASMABRENNER SCHLAUCH.



NORMALSTROM: Plasmaschneider S-CUTTER50.I aus einer Phase (230~V+/-10%).



STARKSTROM: Plasmaschneider S-CUTTER70.I versorgt aus dem Drehfeldnetz (400V+/-10%).



2T/4T-Schalter: 2T – Drücken dieser Taste am Brenner initiiert das Metallschneiden, der Vorgang wird beendet nach dem Freilassen der Taste.
 4T – Drücken dieser Taste am Brenner initiiert das Metallschneiden, der Vorgang wird nach dem Freilassen der Taste nicht beendet. Erst das nächste Drücken und Freilassen der Taste beendet den Schneidvorgang.



DREHKNOPF ZUR DRUCKREGELUNG



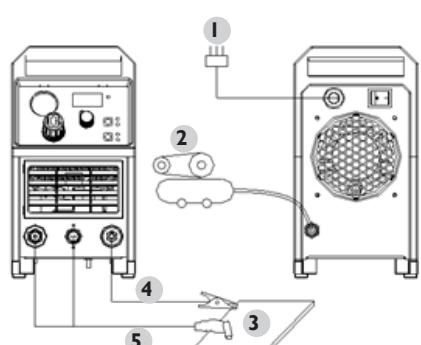
DRUCKANZEIGE



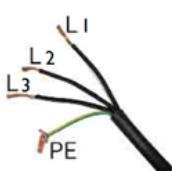
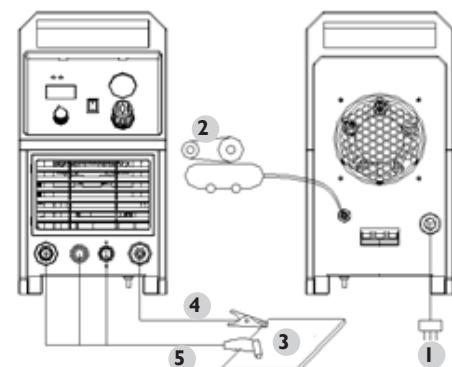
ZUSÄTZLICHER FÜHRUNGSBOGEN



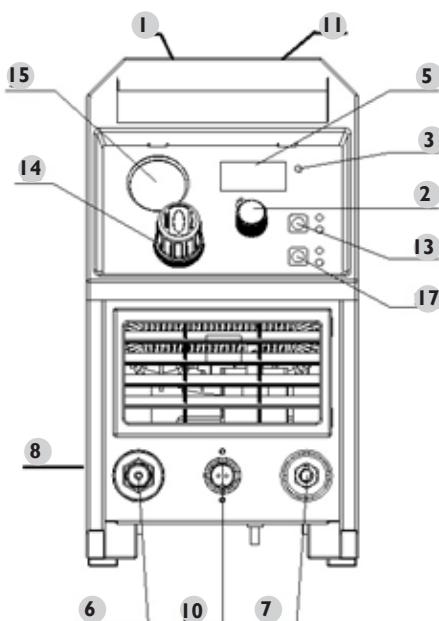
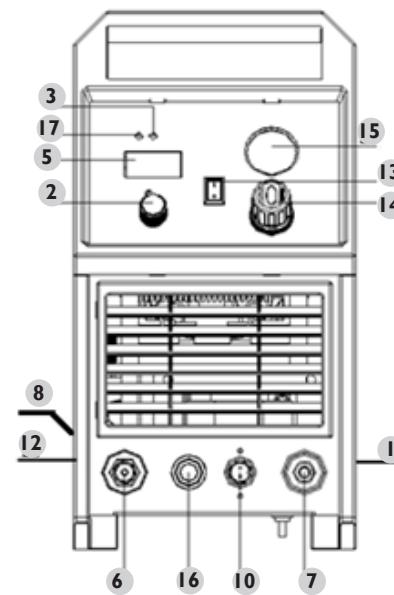
KONTROLLLEUCHTE GAS/BETRIEB

ANSCHLUSSSCHEMA S-CUTTER 50.I

1. Versorgungsanschluss | 2. Luftverdichter | 3. Arbeitsfläche | 4. Anschluss der Massenleitung
5. Plasmuschneidgriff

ANSCHLUSSSCHEMA S-CUTTER 70.I

Die gelb-grüne Ader ist für den Schutzleiteranschluss PE vorgesehen. Die drei Phasen (schwarze Kabel) können beliebig an L1, L2 und L3 angeschlossen werden (bitte nur von einer Elektrofachkraft ausführen lassen).

S-CUTTER 50.I**S-CUTTER 70.I****TECHNISCHE DETAILS**

Produktnamen	Plasmaschneider	Plasmaschneider
Modell	S-CUTTER 50.I	S-CUTTER 70.I
Nennspannung	230V~ +/-10%	400V~ +/-10%
Frequenz	50Hz	50Hz
Kühlung	Lüfter	Lüfter
Max. Schneidtiefe	12 mm	20 mm
Schneidestrom	10 A – 50 A	10 A – 70 A
Nennbetriebszyklus	60 %	60 %
Max. Eingangsstrom	37,2 A	13,8 A
Sicherheitsklasse IP	IP 21	IP 21
Gewicht	9,4 kg	15 kg

INSTANDSETZUNG**A. Auspacken**

Packen Sie alle Sachen aus der Verpackung aus und versichern Sie sich, dass Sie alle Gegenstände, die auf der Verpackungsliste aufgelistet sind, erhalten haben.

B. Arbeitsumgebung

Stellen Sie sicher, dass der Arbeitsbereich gut belüftet ist. Das Gerät wird durch einen Axiallüfter gekühlt, der einen Luftfluss durch das hintere Bedienteil über der Elektronik bereitstellt.

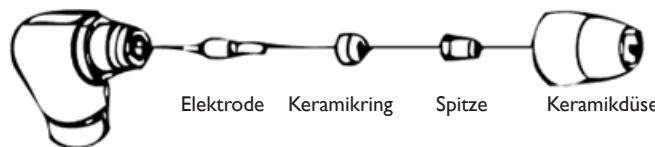
(Hinweis! Die Kleidung muss so installiert werden, dass sich die Entlüftungslöcher näher an der Vorderseite des Gerätes befinden) Lassen Sie mindestens ca. 15 cm am Vorderteil und 15 cm an beiden Seiten zur Säuberung frei. Wenn das Gerät ohne ausreichende Kühlung bedient wird, reduziert sich die Einschaltzeit stark.

C. Kabeleingangsverbindung

Jedes Gerät verfügt über ein Hauptstromkabel, das dafür zuständig ist, die Stromstärke und Spannung für dieses Gerät herzustellen. Wenn das Gerät mit Strom verbunden ist, der die benötigte Spannung überschreitet, oder eine falsche Phase eingestellt ist, kann dies das Gerät schwer schädigen. Dies wird nicht innerhalb der Gewährleistungsbedingungen des Gerätes berücksichtigt, sondern geht auf Ihr eigenes Verschulden zurück.

D. Fackelverbindung

Verbinden Sie die Fackel mit dem Inverter, indem Sie das Luftröhrchen, das am Ende der Fackel befestigt ist, an das Fackelverbindungsstück, das am Vorderteil der Maschine angebracht ist, heranführen. Sichern Sie die Konstruktion noch einmal durch leichtes Festziehen mit einem Schraubenschlüssel. Ziehen Sie es nicht zu straff zu.

PISTOLENAUFBAU

A.VORGANG DES PISTOLENLAUFAUS

Stellen Sie die Pistole mit der Schutzkappe nach oben zeigend auf, und drehen Sie die Schutzkappe, von der Pistole ab. (Schutzkappe hält die Spitze, den Keramikdrehungsring, und die Elektrode zusammen). Entfernen Sie die Spitze, den Keramikdrehungsring und die Elektrode. Bauen Sie die Elektrode, den Keramikdrehungsring und die Spitze wieder zusammen. Ersetzen Sie abgenutzte Teile, wenn es notwendig ist. Bringen Sie die Schutzkappe an dem Kopf der Pistole an, und ziehen Sie diese mit der Hand fest, bis sie straff sitzt. Wenn bei diesem Vorgang ein Widerstand bemerkt wird, prüfen Sie die Gewinde und die Anordnung der Einzelteile, bevor Sie mit der Arbeit beginnen.

HINWEIS

Bei einigen Pistolen, die keine umschaltbaren Elektroden haben, ist es notwendig die Elektrode noch zusätzlich, durch das Anwenden einer Kneifzange festzuziehen, um somit eine verlässliche elektrische Verbindung zu gewährleisten.

NUTZUNG

A.DER ANFANG

Schalten Sie den Stromschalter auf die Stellung "ON". Positionieren Sie sich so, dass Sie den Luftdruck problemlos vom Gerät ablesen können. Drücken Sie den Pistolenschalter (Luft wird aus der Pistole ausströmen), stellen Sie das Luftregelventil auf ca. 6–7 (Bar) und lassen Sie den Pistolenschalter wieder los.

HINWEIS

Der Luftdruck hat einen allgemeinen Akzeptanzbereich von 5 bis 8 Bar. Sie können, wie gewünscht Versuche durchführen, allerdings ist Vorsicht geboten den Luftdruck nicht so sehr herabzusenken, dass eine Schädigung des Verbrauchsmaterials auftreten kann. Sichern Sie die Erdungsklemme am Arbeitsgegenstand. Verbinden Sie die Klemme mit dem Hauptteil des Arbeitsgegenstandes, nicht dem Teil, das wieder abgenommen wird.

B.SCHNEIDEN

I. DRAG- SCHNEIDEN

Halten Sie die Pistolenspitze seicht über den Arbeitsgegenstand, drücken Sie den Pistolenschalter und bewegen Sie die Pistolenspitze bis es zum Kontakt mit dem Arbeitsgegenstand kommt und der Schneidebogen sich festgesetzt hat. Nachdem der Schneidebogen generiert wurde, bewegen Sie nun die Pistole in die gewünschte Richtung, wobei die Pistolenspitze stets leicht angewinkelt ist und der Kontakt mit dem Arbeitsgegenstand beibehalten werden sollte. Diese Arbeitsmethode wird Dragschneiden genannt. Meiden Sie zu schnelle Bewegungen. Ein Anzeichen dafür sind Funken, die von der Oberseite des Arbeitsgegenstandes absprühen. Bewegen Sie die Pistole gerade so schnell, dass die Funkenansammlung an der Unterseite des Arbeitsgegenstandes konzentriert und vergewissern sie sich, dass das Material komplett durchtrennt ist, bevor sie fortfahren. Stellen Sie die drag Geschwindigkeit wie erforderlich ein.

2.WÖCHENTLICHE MASSNAHMEN

Überprüfen Sie, ob die Lüftung einwandfrei funktioniert. Entfernen Sie Staub oder Dreck von der ganzen Maschine, inklusive des Luftfilters.

3. DISTANZSCHNEIDEN

Distanzschniden ist anzuwenden, wenn der Werkstoff tief geschnitten bzw. mit dem Brenner bearbeitet wurde. Distanzschniden lässt sich auch beim Blechschniden verwenden, damit die Werkstoffabspritzungen, die die Pistole beschädigen könnten, minimiert werden können.

WARTUNG

Überprüfen Sie die Pistole hinsichtlich Abnutzungsschäden, Rissen oder freigelegten Kabelstücken. Ersetzen oder reparieren Sie jene vor Gebrauch des Gerätes. Eine stark abgenutzte Pistolenspitze/-düse trägt zur Verminderung der Geschwindigkeit, Spannungsabfall und krummen Durchtrennung bei. Ein Indiz für eine stark abgenutzte Pistolenspitze/-düse ist eine verlängerte oder übergroße Düsenöffnung.

TRANSPORT UND LAGERUNG

Beim Transport ist das Gerät vor Erschütterung und Stürzen zu sichern. Stellen Sie das Gerät aufrecht und nicht Kopf über ab. Lagern Sie es in einer gut durchlüfteten Umgebung mit trockener Luft und ohne korrosive Gase.

REINIGUNG UND WARTUNG

- Ziehen Sie vor jeder Reinigung und nach jedem Gebrauch den Netzstecker und lassen Sie das Gerät vollständig abkühlen.
- Verwenden Sie zum Reinigen der Oberfläche ausschließlich Mittel ohne ätzende Inhaltsstoffe.
- Lassen Sie nach jeder Reinigung alle Teile gut trocknen, bevor das Gerät erneut verwendet wird.
- Bewahren Sie das Gerät an einem trockenen, kühlen, vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung geschütztem Ort auf.

REGELMÄSSIGE PRÜFUNG DES GERÄTES

Prüfen Sie regelmäßig, ob Elemente des Gerätes eventuelle Beschädigungen aufweisen. Sollte dies der Fall sein, darf das Gerät nicht mehr benutzt werden. Wenden Sie sich umgehend an Ihren Verkäufer, um das Gerät reparieren zu lassen.

Was tun im Problemfall?

Kontaktieren Sie den Verkäufer und bereiten Sie folgende Angaben vor:

- Rechnungs- und Seriennummer (letztere finden Sie auf dem Produktschild)
- Ggf. ein Foto des defekten Teils.
- Der Servicemitarbeiter kann das Problem besser erkennen, wenn Sie dieses so präzise wie möglich beschreiben ist. Je ausführlichere Fehlerbeschreibung, desto schneller können wir Ihnen helfen!

ACHTUNG: Öffnen Sie niemals das Gerät ohne Rücksprache mit dem Kundenservice. Dies kann Ihren Garantieanspruch beeinträchtigen!

EN

POWER²



PRODUCT NAME: PLASMA CUTTER
 MODEL: S-CUTTER 50.I | S-CUTTER 70.I
 IMPORTER: EXPONDO POLSKA SP.Z O.O. SP.K.
 IMPORTER ADDRESS: UL. NOWY KISIELIN-INNOWACYJNA 7, 66-002 ZIELONA GÓRA | POLAND, EU

SYMBOLS

	Operation manual must be reviewed.
	Never dispose of electrical equipment together with household waste .
	This machine conforms to CE declarations.
	Use full body protective clothes.
	Attention! Wear protective gloves.
	Safety goggles must be worn.
	Protective footwear must be worn.
	Attention! Hot surface may cause burns.
	Caution! Fire or explosion hazard.
	Caution! Harmful vapours, poisoning hazard. Gases and vapours may be hazardous to health. During the welding process, welding gases and vapours are released. Inhalation of these substances may be hazardous to health.
	Use a welding mask with appropriate filter shading degree.
	WARNING! Harmful radiation of welding arc.

PLEASE NOTE! Drawings in this manual are for illustration purposes only and in some details may differ from the actual machine.

The original operation manual is in German. Other language versions are translations from German.

BEFORE STARTING THE DEVICE, READ THE INSTRUCTION MANUAL THOROUGHLY AND OBSERVE THE FOLLOWING GUIDELINES:

Familiarize yourself with the instruction manual and the device. For your own safety and that of third parties, observe the safety instruction and the guidelines specified in the manual. People under 18 as well as those unfamiliar with the instruction manual are not allowed to operate the device. The device may only be used in accordance with its purpose.

NOTE

- ensure your own safety and that of third parties by reading and following the device use guidelines
- Only qualified persons can be allowed to use, operate and repair the device
- While the device is in use, do not allow any third parties near it, particularly underage persons

CUTTING MAY CAUSE FIRE OR EXPLOSION

A plasma beam ejects incandescent metal particles or sparkles. Hot metal particles, sparks, heated elements or hot burner may cause fire. Therefore, it is necessary to closely examine the work place surroundings in terms of safety.

- Remove any flammable material within 12 m from the burner
- If that is not possible, the flammable materials are to be covered with an appropriate covering.

- It is forbidden to cut in places where flammable materials may be ignited.
- Use means of protection against stream of sparks and incandescent metal particles.
- Keep in mind that sparks or hot metal splinters may penetrate through gaps or openings.
- Pay close attention to the electric arc and make sure a fire extinguisher is at hand.
- Keep in mind that cutting close to a ceiling, on the floor or between partitioned space may cause a fire on the other, not visible side.

DO NOT WELD NEAR TANKS OR BARRELS WITH FLAMMABLE SUBSTANCES.

The supply cable is to be plugged into the nearest socket and arranged in a practical and safe manner. Avoid careless arrangement of the cable in the room on untested floor, which may cause an electric shock or fire.

- Do not use the plasma cutter to heat frozen pipes.
- Do not cut with plasma near flammable materials/containers. Flammable materials or containers are to be removed or thoroughly emptied.
- Do not cut with plasma in an atmosphere containing flammable particles or vapours of explosive materials.
- Do not plasma-cut pressurized tanks, pressure system pipes or pressurized containers.
- It is forbidden to plasma-cut containers with flammable materials.
- During plasma-cutting, it is required to wear clean, oil-free protective clothes, e.g.: leather gloves, thick shirt, high boots and protective hood.
- The plasma cutting station is to be located away from flammable surfaces.
- Before starting plasma-cutting, get rid of flammable or explosive objects, such as propane-butane lighters or matches.
- Observe safety and OHS regulations applicable to welding work and ensure the work station is equipped with an appropriate fire extinguisher. The flame and the working circuit are energized if the electric power supply is activated. The input and internal circuit of the device are also energized if the electric power supply is activated.

Compared to welding, plasma cutting requires high initial voltage to initiate the electric arc (usually 200 to 400VDC). The device is equipped with a pistol with safety lock, which the device deploys automatically if the shield loosens or if the tip within the nozzle area moves. Incorrect installation or grounding of the device and equipment may cause a hazard to life or health.

ELECTRIC SHOCK IS HAZARDOUS FOR LIFE AND HEALTH

- Do not touch energized elements.
- Wear dry, insulated gloves without any holes as well as protective clothes.
- Use insulation mats or other insulation coatings on the floor, which are large enough to prevent the body from touching the workpiece or the floor.
- Do not touch the electric arc if it touches the workpiece or the floor.
- Before operating, cleaning or replacing the electrode, disconnect the electrical power supply.
- Before installation or maintenance, disconnect the power supply.
- Ensure that the grounding cable is properly grounded and the pin is properly connected to a grounded socket.
- Always carefully inspect the grounding.
- Before connecting the input, select an appropriate grounding.
- Regularly inspect the power cables against damage or lack of insulation. Any damaged cable must be replaced immediately. Cables must be replaced if any damage is found. Improper repair of the insulation may cause death or injury.
- Turn the device off when it is not used.
- Replace the cable if you notice any signs or abrasion or local damage.
- Do not coil the cable around your body.
- The welded workpiece is to be properly grounded.
- Use only equipment in good condition.
- Any damaged elements of the device are to be repaired or replaced.
- During work at elevated heights, use safety harness.
- All the elements of equipment and safety should be located in one place.
- It is forbidden to deactivate the safety system.

- Use only pistols listed in the instruction manual.
- When activating the release, keep the pistol tip and the arc away from your body.
- Attach the working cable to an appropriate metal contact of the welded workpiece (not to an element which may fall off) or to the work table as close to the welder as seems appropriate.
- The working clamp is to be insulated, unless it is connected to the workpiece, in order to avoid contact with metal.

After disconnecting the supply cable, the device may still contain SIGNIFICANT VOLTAGE.

After turning the device off and disconnecting the supply cable, check the voltage on the input capacitor and ensure the voltage value is zero, otherwise do not touch any element of the device. The capacitors are to be inspected in accordance with the guidelines in the operation section of this manual.

ELECTRIC SHOCK may be lethal.

Unsecured elements of the rectifier may explode at the moment of turning on the power supply. When using the rectifier, always use a protective mask and working clothes with long sleeves.

EXPLODING PARTS OF THE DEVICE may cause injury.

Metal splinters during welding constitute a health hazard.

SPLINTERS AND SPARKS may cause injuries.

- Always wear a protective mask with side shield.
- Always wear appropriate protective clothes in order to protect your body.
- Always wear earplugs or other hearing protection in order to prevent the splinters from entering your ears.
- During welding, the electric arc generates significant amount of visible and invisible radiation (UV and IR radiation) which may damage eyesight and skin.

ELECTRIC ARC RADIATION may damage eyesight and skin.

- Always use face protection (helmet or shield) and eye protection with glass with appropriate tint, acting as filter and protecting the eyes during cutting.
- Safety standards propose tint no. 9 (no. 8 at minimum) for every current intensity below 300 A. A lower shield tint may be used if the arc covers the workpiece.
- Always use permitted safety goggles with side shield under the helmet or another protection.
- Use workplace shields in order to protect other people against blinding light or splinters. Warn bystanders not to look at the electric arc.
- Use protective clothes made of non-flammable and non-conductive material (leather, thick wool or cotton) and appropriate working footwear.

CURRENT ADJUSTMENT

An automatic protective circuit prevents voltage surges above the rated value specified in the technical details of the device.

THERMAL PROTECTION

The thermal protection system is activated when the device exceeds the activation time. It causes the device to switch off. The status indicator on the front panel glows. The fan works until the device is cooled. After cooling the device to the operational temperature, it can be restarted.

DUTY CYCLE

The duty cycle is the percentage of the operating time (measured in minutes) of a 10-minute period in which the machine is used continuously in normal temperature conditions. If the values of the duty cycle are exceeded, this will trigger the overheat protection function, which stops the machine until it is cooled down to normal operating temperature. Repeated situations of exceeding the duty cycle values may lead to serious damage of the machine.

EXPLANATION

ON/OFF SWITCH.



CURRENT / CURRENT CONTROLLER: Main current is adjustable.



OVERLOAD / FAULT LED INDICATOR:

The indicator lights in the following two situations:

- If the machine has malfunctioned and can not be operated
- If the cutting device has exceeded the standard working time the protection mode is initiated and the machine will stop functioning. This means that the machine is now being cooled in order to be able to restore temperature control again after the device has overheated. Therefore the machine is stopped. During this process, the red warning light on the front panel lights up. In this case it is not necessary to remove the power plug from the socket. The ventilation system may be left on in order to enhance the cooling of the machine. When the red light goes dark, this means that the temperature is now down to the normal level and the unit can be put back into operation.



POWER INDICATOR: This indicator lights up after turning the machine on.



LED - DISPLAY: Displays the current amperage.



PORTS FOR PLASMA TORCH:

The high energy density of the plasma arc enables a high cutting speed with a warp-free cut quality. No special gas is required and the possibility to use regular air pressure along with easy handling of the unit are a guarantee of easy use in car bodies, containers, steel construction, the HVAC industry as well as in installations and plumbing.



GROUNDING CABLE CONNECTION.



GAS / AIR CONNECTION.



GROUNDING:

At the back of each welder there is a screw and a label to provide the necessary grounding. Before operating the unit it is necessary to ground the shell of the welding apparatus by means of a cable with not less than 6 mm diameter, in order to prevent potential problems caused by electricity leakages.



ADDITIONAL POWER CONNECTION FOR THE PLASMA TORCH HOSE.



NORMAL CURRENT: plasma cutter S-CUTTER50.I is supplied from one phase (230V~+/-10%).



HIGH POWER: cutter S-CUTTER70.I is supplied from 3-phase mains (400V~+/-10%).



2T/4T SWITCH:
2T – press this button on the burner to start the metal cutting process, release this button to end this process.
4T – press this button on the burner to start the metal cutting process, releasing this button does not end this process. Press and release this button again to end the metal cutting process.



PRESSURE ADJUSTMENT KNOB



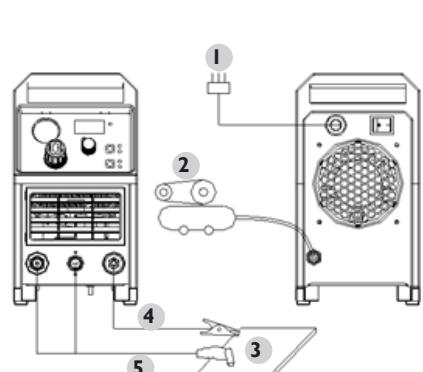
PRESSURE GAUGE



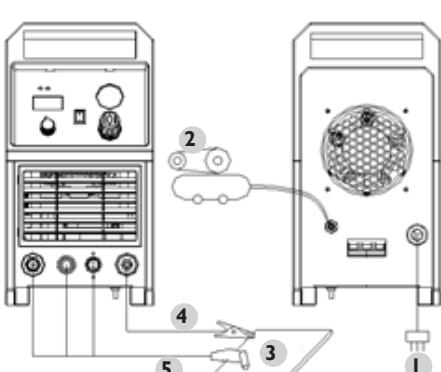
ADDITIONAL PILOT ARC



GAS/OPERATION LIGHT

CONNECTION DIAGRAM S-CUTTER 50.I

1 – supply connection | 2 – air compressor | 3 – working surface
4 – ground cable connector | 5 – plasma cutting clamp

CONNECTION DIAGRAM S-CUTTER 70.I**TECHNICAL DETAILS**

Product name	Plasma cutter	Plasma cutter
Model	S-CUTTER 50.I	S-CUTTER 70.I
Rated voltage	230V~ +/-10%	400V~ +/-10%
Frequenzy	50Hz	50Hz
Cooling	Fan	Fan
Max. cutting thickness	12 mm	20 mm
Cutting current	10 A- 50 A	10 A- 70 A
Rated operation cycle	60 %	60 %
Max. input current	37,2 A	13,8 A
Safety class IP	IP 21	IP 21
Weight	9,4 kg	15 kg

INITIATING OPERATION**A. Unpacking**

Unpack all the items out of the box and make sure that you have received all items listed on the packing list.

B. Work environment

Make sure that the work area is well ventilated. The unit is cooled by an axial fan that provides an air flow for the electronics through the rear panel.

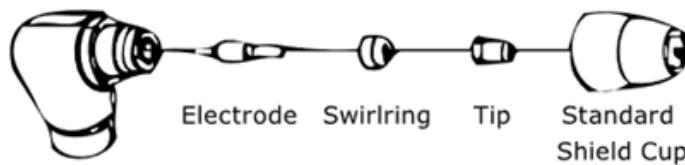
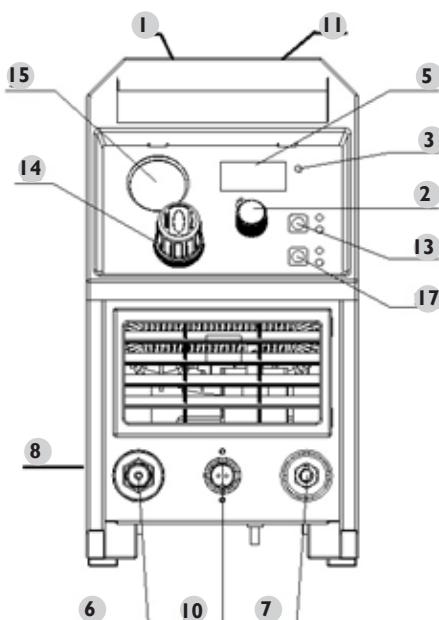
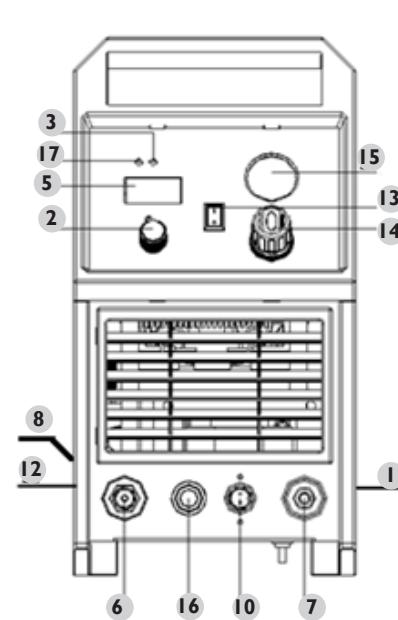
(Note! The housing must be installed in a way that ensures that the vent holes are closer to the front of the machine). At least 15 cm at the front and 15 cm on each side should be left to enable cleaning. If the machine is operated without adequate cooling, the length of the duty cycle will be greatly reduced.

C. Cable connections

Each unit is equipped with a main power cable, which is responsible for providing current and voltage to the device. If the device is connected to power which exceeds the required voltage, or if the wrong phase is set, it may lead to severe damage to the unit. This is not covered by the warranty for the equipment and the user will be responsible for such situations.

D. Torch connections

Connect the torch to the inverter by connecting the air tube that is attached at the end of the torch to the torch connector on the front part of the machine. Ensure that the connection is secure by tightening it slightly with a spanner. However you should not make it too tight.

PISTOL ASSEMBLY**S-CUTTER 50.I****S-CUTTER 70.I**

A. ASSEMBLING THE PISTOL

Put the pistol the protective cap facing up and turn the cap away from the gun. (The protective cap holds the tip, the ceramic swirl ring and the electrode together). Remove the cap, the ceramic swirl ring and the electrode. Assemble the electrode, the ceramic swirl ring and the tip back together. Replace worn parts if necessary. Put the protective cap on the head of the pistol and screw it on with your hand until it is snug. If any resistance is present during this process, check the thread and the arrangement of the items before resuming work.

NOTE

In case of some pistols with no reversible electrodes it is necessary to tighten the electrode further by using a pair of pliers in order to ensure a reliable electrical connection.

INSTRUCTIONS FOR USE

A.THE BEGINNING

Turn the power switch to „ON“. Take up a position at the unit in which you can easily read the air pressure from the device. Press the pistol switch (air will flow out from the pistol), adjust the air valve to approximately 6-7 (bar) and press the pistol switch again.

NOTE

The generally accepted value range of air pressure is 5-8 bar. You can now perform tests as needed, but you should remember not to reduce the air pressure too much because it may damage the consumables. Secure the grounding clamp on the workpiece. Connect the clamp to the main part of the workpiece and not to part which is to be removed.

B.CUTTING

1.DRAG-CUTTING

Hold the tip of the pistol above the workpiece, press the pistol switch and move the pistol tip until it comes into contact with the workpiece and the cutting arc is established. Once the cutting arc is generated you may move the pistol in the desired direction with the tip of the pistol always at a slight angle and maintaining contact with the workpiece. This working method is called drag cutting. Excessively rapid movements should be avoided. A sign of this are sparks, which can spray from the top of the workpiece. Move the pistol with a speed that ensures gathering of the sparks under the workpiece and before proceeding make sure that the material is cut through completely. Set the drag speed as required.

2.WEEKLY ACTIVITIES

Verify the proper operation of the air flow. Blow off or suck in dust or dirt from the entire machine, including the air filter.

3.DISTANCE CUTTING

Distance cutting is to be applied if the workpiece was subjected to plunge cutting or burner gouging. The distance cutting method can also be used to cut metal sheet in order to minimize the risk of chipping the workpiece, which could damage the pistol cap.

MAINTENANCE

Check the pistol for wear damage, cracks or exposed wire sections. Replace or repair any such defects before using the device. A heavily worn pistol tip/nozzle contributes to the reduction of speed, voltage drops and crooked cuts. An indication of a worn pistol tip/nozzle is an elongated or oversized nozzle opening.

TRANSPORTATION AND STORAGE

Shaking, crashing and turning upside down of the device should be prevented when transporting it. Store it in a properly ventilated location with dry air and without any corrosive gas.

CLEANING AND MAINTENANCE

- Disconnect from electricity when cleaning equipment.
- Use cleaner without corrosive substances to clean surface.
- Dry all parts well after cleaning before the device is used again.
- Store the unit in a dry, cool location, free from moisture and direct exposure to sunlight.

REGULAR CONTROL OF THE DEVICE

Regularly control whether the device is damaged. If it should be damaged, please stop using it immediately and contact your customer service to solve the problem.

What to do in case of a problem?

Please contact your customer service and prepare the following information:

- Invoice number and serial number (the latter is to be found on the technical plate on the device).
- If relevant, a picture of the damaged, broken or defective part.
- It will be easier for your customer service clerk to determine the source of the problem if you give a detailed and precise description of the matter. The more detailed your information, the better the customer service will be able to solve your problem rapidly and efficiently!

CAUTION: Never open the device without the authorization of your customer service. This can lead to a loss of warranty!

PL

POWER²

NAZWA PRODUKTU:
MODEL PRODUKTU:
IMPORTER:
ADRES IMPORTERA:

PRZECINARKA PLAZMOWA
S-CUTTER 50.I | S-CUTTER 70.I
EXPONDO POLSKA SP.Z O.O. SP.K.
UL. NOWY KISIELIN-INNOWACYJNA 7, 66-002 ZIELONA GÓRA | POLAND, EU

SYMBOLE

	Należy zapoznać się z instrukcją obsługi.
	Nie wolno wyrzucać urządzeń elektrycznych razem z odpadami gospodarstwa domowego.
	Urządzenie jest zgodne z deklaracją CE.
	Należy stosować odzież ochronną zabezpieczającą całe ciało.
	Uwaga! Załącz rękawice ochronne.
	Należy stosować okulary ochronne.
	Stosuj obuwie ochronne.
	Uwaga! Gorąca powierzchnia może spowodować oparzenia.
	Uwaga! Ryzyko pożaru lub wybuchu.
	Uwaga! Szkodliwe opary, niebezpieczeństwo zatrucia. Gazy i opary mogą być niebezpieczne dla zdrowia. Podczas procesu spawania wydobywają się gazy i opary spawalnicze. Wdechanie tych substancji może być niebezpieczne dla zdrowia.
	Należy stosować maskę spawalniczą z odpowiednim stopniem zaciemnienia filtra.
	UWAGA! Szkodliwe promieniowanie łuku spawalniczego.

UWAGA! Ilustracje w niniejszej instrukcji obsługi mają charakter poglądowy i w niektórych szczegółach mogą różnić się od rzeczywistego wyglądu maszyny. Instrukcją oryginalną jest niemiecka wersja instrukcji. Pozostałe wersje językowe są tłumaczeniami z języka niemieckiego.

PRZED URUCHOMIENIEM URZĄDZENIA NALEŻY DOKŁADNIE ZAPOZNAĆ SIĘ Z INSTRUKCJĄ URZĄDZENIA I PRZESTRZEGAĆ PONIŻSZYCH WSKAŻÓWEK:

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi i urządzeniem. Ze względu na bezpieczeństwo własne oraz osób postronnych należy przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa i zawartych w instrukcji wytycznych. Osobom poniżej 18 roku życia jak również osobom, które nie zapoznały się z instrukcją obsługi nie wolno eksploatować urządzenia. Urządzenie nie wolno używać niegodnie z przeznaczeniem.

UWAGA

- należy zadbać o bezpieczeństwo własne i osób postronnych zapoznając się i postępując dokładnie z wytycznymi użytkowania urządzenia
- do uruchomienia, użytkowania, obsługi i naprawy urządzenia wolno dopuszczać wyłącznie osoby wykwalifikowane
- do urządzenia w trakcie jego użytkowania nie wolno dopuszczać osób postronnych, w tym przed wszystkim osób nieletnich

CIĘCIE MOŻE WYWOŁAĆ OGIEŃ LUB EKSPOZJE

Strumień plazmy wyrzuca na zewnątrz rozgarzone cząsteczki metalu lub iskry. Gorące cząsteczki metalu, iskry, rozgrzany element lub gorący palnik mogą spowodować pożar. Z tego względu należy dokładnie sprawdzić otoczenie miejsca pracy pod kątem bezpieczeństwa.

- Należy w promieniu 12 m od palnika usuwać wszystkie materiały palne.
- Jeżeli jest to niemożliwe, to materiały palne należy przykryć odpowiednią powłoką.
- Zabronione jest cięcie w miejscach, w których może dojść do zapłonu materiałów łatwopalnych.
- Należy zastosować środki bezpieczeństwa przed snopem iskier oraz rozżarzonymi cząsteczkami metalu.
- Należy zwrócić uwagę na to, że iskry lub gorące odpryski metalu mogą przedostać się przez szczeliny lub otwory.
- Należy zwracać baczną uwagę na łuk elektryczny oraz mieć w bliskim zasięgu gaśnicę.
- Należy zwrócić uwagę na fakt, że cięcie przy suficie, na podłodze lub pomiędzy przedzieloną przestrzenią może spowodować ognisko płomienia po drugiej stronie, która jest niewidoczna

NIE WOLNO SPAWAĆ W POBLIŻU ZBIORNIKÓW LUB BECZEK Z SUBSTANCIJAMI ŁATWOPALNYMI.

Kabel zasilający należy podłączyć do najbliższego położonego gniazda i ułożyć w sposób praktyczny i bezpieczny. Należy unikać niedbałego rozłożenia kabla w pomieszczeniu na niezbadanym podłożu, co może doprowadzić do porażenia elektrycznego lub pożaru.

- Nie wolno stosować palnika plazmowego do rozgrzewania zamarzniętych rur.
- Nie wolno ciąć plazmą w pobliżu materiałów/zbiorników palnych. Materiały łatwopalne lub zbiorniki należy usunąć lub dokładnie wypróżnić.
- Nie wolno ciąć plazmą w atmosferze zawierającej cząsteczki palne lub opary substancji wybuchowych.
- Nie wolno stosować cięcia plazmą zbiorników pod ciśnieniem, przewodów instalacji ciśnieniowej lub zasobników ciśnieniowych.
- Przecinanie plazmą zbiorników z materiałem łatwopalnym jest zabronione.
- Podczas cięcia plazmą należy mieć na sobie czystą, niezałojoną odzież ochronną np.: rękawice skórzane, grubą koszulę, spodnie bez zawiniętych nogawek, wysokie buty oraz kaptur ochronny.
- Stanowisko do cięcia plazmą należy umieścić z dala od powierzchni łatwopalnych.
- Przed rozpoczęciem cięcia plazmą należy pozbyć się przedmiotów łatwopalnych lub wybuchowych takich jak zapalniczki na propan butan, czy zapalki.
- Należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy dotyczących prac spawalniczych oraz wyposażać stanowisko pracy w odpowiednią gaśnicę. Płomień oraz obwód roboczy znajdują się pod napięciem, o ile włączone jest zasilanie elektryczne. Obwód wejściowy oraz obwód wewnętrzny urządzenia znajdują się również pod napięciem, o ile włączone jest zasilanie elektryczne.

Cięcie plazmą w porównaniu ze spawaniem wymaga wysokiego napięcia początkowego w celu zainicjowania łuku elektrycznego (z reguły 200 do 400 volt dc). Urządzenie zostało wyposażone w pistolet z blokadą bezpieczeństwa, która urządzenie załącza jeżeli automatycznie jeżeli poluje się osłoną lub poruszy się końcówką w obszarze dyszy. Nieprawidłowa instalacja lub uziemienie urządzenia i wyposażenia może spowodować zagrożenie dla życia lub zdrowia.

PORAŻENIE ELEKTRYCZNE JEST NIEBEZPIECZNE DLA ŻYCIA I ZDROWIA

- Nie wolno dotykać elementów znajdujących się pod napięciem elektrycznym.
- Należy nosić suche, niepodziurawione, izolowane rękawiczki oraz odzież ochronną.
- Należy stosować maty izolacyjne lub inne powłoki izolacyjne na podłodze, które są wystarczająco duże, żeby nie dopuścić do kontaktu ciała z przedmiotem lub podłogą.
- Nie wolno dotykać łuku elektrycznego, jeżeli styka się on z przedmiotem lub podłogą.
- Przed obsługą, czyszczeniem, lub wymianą elektrody należy wyłączyć dopływ prądu elektrycznego.
- Przed instalacją lub obsługą należy wyłączyć zasilanie.
- Należy upewnić się, czy kabel uziemienia jest właściwie uziemiony, czy wtyk jest właściwie połączony z uziemionym gniazdem.
- Zawsze należy dokładnie sprawdzić uziemienie.
- Przed przystąpieniem do podłączania wejścia należy wybrać właściwe uziemienie.
- Należy regularnie sprawdzać kable prądowe pod kątem uszkodzeń lub braku izolacji. Kabel uszkodzony należy wymienić. Kabel należy wymienić w przypadku wykrycia uszkodzenia. Pośpieszna naprawa izolacji może spowodować śmierć lub utratę zdrowia.
- Urządzenie należy wyłączyć, jeżeli nie jest użytkowane.
- Kabel należy wymienić również w przypadku zauważenia śladów zużycia lub miejscowych uszkodzeń.

- Kabla nie wolno zawijać wokół ciała.
- Przedmiot spawany należy właściwie uziemić.
- Wolno stosować wyłącznie wyposażenie w dobrym stanie.
- Uszkodzone elementy urządzenia należy naprawić lub wymienić.
- Podczas pracy na wysokościach należy używać pasów bezpieczeństwa.
- Wszystkie elementy wyposażenia oraz bezpieczeństwa powinny być przechowywane w jednym miejscu.
- Wyłączanie systemu bezpieczeństwa jest zabronione.
- Stosować wolno wyłącznie pistolety wymienione w instrukcji obsługi.
- W chwili załączenia wyzwalacza końcówkę pistoletu oraz łuk należy trzymać z dala od ciała.
- Przymocuj kabel roboczy do właściwego metalowego styku elementu spawanego (nie do elementu, który może odpaść) lub do stołu roboczego na tyle blisko spawarki, na ile wydaje się to celowe.
- Zacisk roboczy należy zaizolować o ile nie jest połączony z przedmiotem obrabianym, w celu uniknięcia kontaktu z metalem.

Po odłączeniu kabla zasilającego urządzenie może być jeszcze pod ZNACZĄCYM NAPIĘCIEM.

Po wyłączeniu urządzenia oraz odłączeniu kabla napięciowego należy sprawdzić napięcie na kondensatorze wejściowym i upewnić się, że wartość napięcia jest równa zeru, w przeciwnym przypadku nie wolno dotykać elementów urządzenia. Kondensatory należy sprawdzić zgodnie z wytycznymi w rozdziale obsługi niniejszej instrukcji.

PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM może być śmiertelne.

Niezabezpieczone elementy prostownika mogą eksplodować w chwili włączenia zasilania. Podczas obsługi prostownika należy zawsze stosować maskę ochronną oraz ubranie robocze z długimi rękawami.

EKSPLODUJĄCE CZĘŚCI URZĄDZENIA mogą spowodować obrażenia ciała.

Odpryski metalu podczas spawania są niebezpieczne dla zdrowia.

ODPRYSKI I ISKRY mogą spowodować obrażenia ciała.

- Należy zawsze nosić maskę ochronną lub okulary z osłoną boczną.
- Należy zawsze nosić odpowiednie ubranie ochronne w celu ochrony ciała.
- Należy zawsze nosić zatyczki do uszu lub inną ochronę słuchu w celu uniknięcia przedostania się odprysków do uszu.
- Łuk elektryczny w procesie spawania wytwarza duże ilości promieniowania widzialnego i niewidzialnego (promieniowanie ultrafioletowe oraz podczerwone), które może uszkodzić wzrok i skórę

PROMIENIOWANIE ŁUKU ELEKTRYCZNEGO może uszkodzić wzrok i skórę ciała.

- Należy stosować ochronę twarzy (hełm lub osłonę) i oczu z okularem o właściwym zabarwieniu, który spełnia zadanie filtra i chroni wzrok podczas cięcia.
- Standary bezpieczeństwa proponują zabarwienie nr 9 (minimalnie nr 8) dla każdego natężenia prądu poniżej 300 A. Niższe zabarwienie osłony można stosować, jeżeli łuk zakrywa przedmiot obrabiany.
- Zawsze należy stosować sprawdzone okulary bezpieczeństwa z osłoną boczną pod hełmem lub inną osłoną.
- Należy stosować osłony miejsca pracy w celu ochrony innych osób przed oślepiającym promieniowaniem światelnym lub odpryskami. Osoby postronne należy ostrzec przed patrzeniem na łuk elektryczny.
- Należy stosować ubranie ochronne, które wykonane jest z materiału niepalnego oraz nie przewodzącego (skóra, gruba wełna lub bawełna) oraz odpowiednie buty robocze.

REGULACJA PRĄDU

Automatyczny obwód zabezpieczający chroni przed skokami napięcia powyżej wartości znamionowej podanej w danych technicznych urządzenia.

OCHRONA CIEPLNA

System ochrony termicznej uruchamia się, kiedy urządzenie przekroczy czas załączenia. Powoduje to wyłączenie urządzenia. Wskaźnik statusu na przednim panelu świeci się. Wentylator pracuje do momentu schłodzenia urządzenia. Po schłodzeniu urządzenia do temperatury eksploatacji może nastąpić jego ponowne uruchomienie.

CZAS ZAŁĄCZENIA (DUTY CYCLE)

Czas załączenia jest wartością procentową czasu eksploatacji (mierzonego w minutach) w okresie 10 minut, w których maszyna pracowała bez przerwy w konwencjonalnych warunkach temperatury. Jeżeli zostanie przekroczyony czas załączenia, to spowoduje to zadziałanie systemu bezpieczeństwa, który wyłączy urządzenie w celu jego schłodzenia do normalnej temperatury pracy. Przekroczenie progu czasu załączenia może doprowadzić uszkodzenia urządzenia oraz utraty gwarancji.

LEGENDA

	WŁĄCZNIK / WYŁĄCZNIK.
	CURRENT: Regulacja prądu głównego.
	PRZECIĄŻENIE / AWARIA: lampka zapala się w przypadku wystąpienia dwóch sytuacji: a) jeżeli maszyna ma awarię i nie może być eksploatowana b) jeżeli spawarka przekroczyła standardowy czas przeciążenia, przechodzi w tryb bezpieczeństwa i następnie wyłącza się. Oznacza to, że urządzenie w ramach kontroli temperatury i przegrzania przechodzi w tryb spoczynku. Podczas tego procesu zaświeca się kontrolka ostrzegawcza na przednim panelu. W tej sytuacji nie trzeba wyciągać wtyku zasilania z gniazdka. W celu schłodzenia urządzenia wentylator może funkcjonować dalej. Jeżeli czerwona kontrolka nie świeci się, to oznacza to, że urządzenie schłodziło się do temperatury eksploatacji i może być ponownie użytkowane.
	KONTROLKA ZASILANIA: Po włączeniu urządzenia kontrolka ta zapala się.
	WYSWIETLACZ LED: Wyświetla bieżące natężenie prądu elektrycznego.
	CIĘCIE PLAZMĄ Z WYKORZYSTANIEM SPRĘZONEGO POWIETRZA: Wysoka gęstość łuku plazmy umożliwia zastosowanie wysokiej prędkości cięcia przy zachowaniu wysokiej jakości ciągłości. Nie jest wymagane zastosowanie drogiego gazu. Zastosowanie normalnego sprężonego powietrza oraz łatwa obsługa gwarantuje bezproblemowe użytkowanie na obszarach konstrukcji karoserii, zbiorników, konstrukcji stalowych, ogrzewania, klimatyzacji jak również na obszarze urządzeń sanitarnych i innych instalacji.
	ZŁĄCZE PRZEWODU MASY.

8



PRZYŁĄCZE GAZU / POWIETRZA.



9



UZIEMIENIE:

Z tyłu każdej spawarki znajduje się śruba z oznaczeniem uziemienia. Przed uruchomieniem urządzenia należy uziemić urządzenie za pomocą przewodu, którego przekrój nie może być mniejszy niż 6mm. W ten sposób można zapobiec straty napięcia.



10



DODATKOWE ZŁĄCZE ZASILANIA ELEKTRYCZNEGO DLA WĘŻA PALNIKA PLAZMOWEGO.

11



PRĄD NORMALNY: przecinarka plazmowa S-CUTTER50.I zasilana jest z jednej fazy (230V~+/-10%).

12



PRĄD NORMALNY: przecinarka S-CUTTER70.I zasilana jest z sieci trójfazowej (400V~+/-10%).

13



PRZEŁĄCZNIK 2T/4T:
2T – naciśnięcie przycisku na palniku inicjuje proces cięcia metalu a zwolnienie przycisku kończy
4T – naciśnięcie przycisku na palniku inicjuje proces cięcia metalu ,zwolnienie przycisku nie kończy procesu cięcia. Kolejne naciśnięcie i zwolnienie przycisku kończy proces cięcia metalu.

14



POKREŁŁO REGULACJI CIŚNIENIA

15



WSKAŹNIK CIŚNIENIA

16

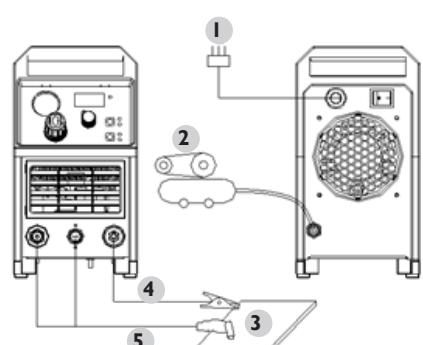
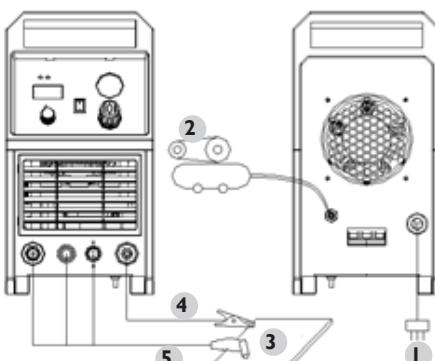


DODATKOWY ŁUK PILOTUJĄCY

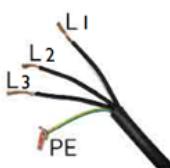
17



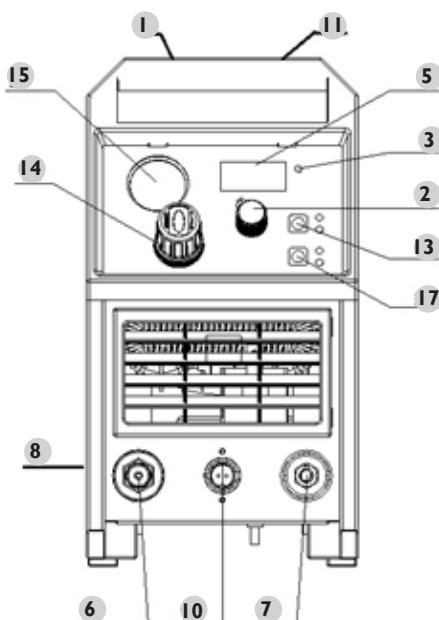
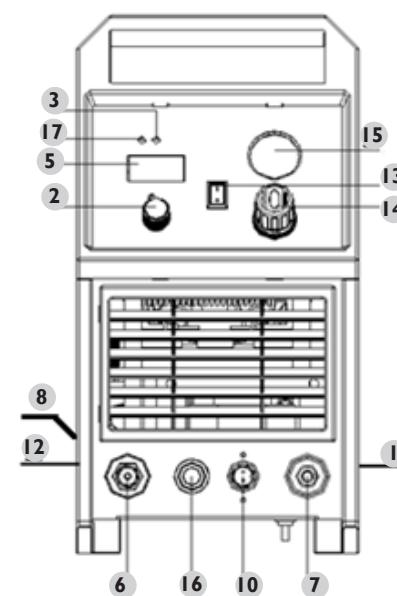
KONTROLKA GAZ/PRACA

SCHEMAT PODŁĄCZENIA S-CUTTER 50.I**SCHEMAT PODŁĄCZENIA S-CUTTER 70.I**

I – podłączenie zasilania | 2 – kompresor powietrza | 3 – powierzchnia robocza | 4 – złącze przewodu masy | 5 – uchwyt cięcia plazmą



Żyła żółtozielona służy do podłączenia przewodu uziemienia PE. Trzy fazy (czarna) mogą zostać podłączone dowolnie do L1, L2 oraz L3. Podłączenie może przeprowadzić wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

S-CUTTER 50.I**S-CUTTER 70.I****DANE TECHNICZNE**

Nazwa produktu	Przecinarka plazmowa S-CUTTER 50.I	Przecinarka plazmowa S-CUTTER 70.I
Model	S-CUTTER 50.I	S-CUTTER 70.I
Napięcie zasilania	230V~ +/-10%	400V~ +/-10%
Częstotliwość	50Hz	50Hz
Chłodzenie	Wentylator	Wentylator
Maks. grubość cięcia	12 mm	20 mm
Prąd cięcia	10 A – 50 A	10 A – 70 A
Znamionowy cykl pracy	60 %	60 %
Maks. prąd wejściowy	37,2 A	13,8 A
Stopień ochrony IP	IP 21	IP 21
Waga	9,4 kg	15 kg

URUCHOMIENIE**A. Rozpakowanie**

Wypakuj wszystkie rzeczy z opakowania i upewnij się, czy są wszystkie przedmioty wyszczególnione w zakresie dostawy.

B. Środowisko pracy

W obszarze roboczym należy zapewnić dobrą wentylację. Urządzenie chłodzi wentylator, który zapewnia chłodzenie wewnętrznych podzespołów urządzenia.

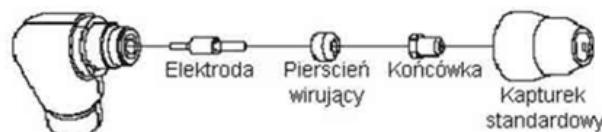
(Wskazówka! Osłony urządzenia muszą być tak zamontowane, żeby otwory wentylacyjne znajdowały się z przodu urządzenia). Urządzenie powinno znajdować się przynajmniej w odległości 15 cm z każdej strony od innych przedmiotów, w celu pozostawienia miejsca na czyszczenie i chłodzenie. Jeżeli urządzenie nie będzie wystarczająco intensywnie chłodzone, to spada czas załączenia.

C. Podłączenie przewodów

Każde urządzenie dysponuje kablem prądowym, który zasila napięciem elektrycznym. Jeżeli podłączymy urządzenie do źródła prądu o napięciu przekraczającym znamionowe napięcie zasilania lub zostanie podłączona niewłaściwa faza, to może to spowodować poważne uszkodzenie urządzenia. Urządzenie uszkodzone w ten sposób nie podlega naprawie na warunkach gwarancji.

D. Podłączenie palnika

Łaczmy z inwerterem za pomocą przewodu powietrznego przykręcając z jednej strony do palnika a z drugiej strony do gniazda na przednim panelu urządzenia. Połączenie należy lekko dociągnąć za pomocą klucza płaskiego.

BUDOWA PISTOLETU

A. POSTEPOWANIE PRZY MONTAŻU PALNIKA

Palnik/pistolet wraz z kapturkiem ochronnym należy ustawić w pionie kapturkiem do góry. Następnie okrąć kapturek. Kapturek zawiera kołeczkę, ceramiczny pierścień wirujący oraz elektrodę. Zdejmujemy najpierw kapturek, ceramiczny pierścień wirujący oraz elektrodę. Następnie należy ponownie złożyć elektrodę, pierścień oraz kapturek. Zużycie elementów należy wymienić. Na końcu kapturek ochronny wraz z pozostałymi elementami należy przykręcić do głowicy pistoletu oraz dociągnąć ręką. Jeżeli podczas dokręcania lub odkręcania poczujemy opór, to należy sprawdzić przed rozpoczęciem pracy połączenie gwintowe a podczas przykręcania należy zwrócić uwagę na prawidłowe złożenie wszystkich elementów.

WSKAZÓWKI

W przypadku niektórych pistoletów, które nie są wyposażone w łatwo wymienne elektrody, elektrodę należy osadzić za pomocą cęg, tak żeby zapewnić pewny styk elektryczny.

UŻYTKOWANIE

A. ROZPOCZĘCIE PRACY

Włącznik prądowy należy włączyć w położenie „ON“. Operator powinien zająć taką pozycję, żeby bez problemu odczytać na urządzeniu wskazanie ciśnienia powietrza. Następnie włączamy włącznik palnika (z palnika wyleci powietrze), ustawiamy zawór regulacji ciśnienia na 6-7 bar i zwalniamy włącznik palnika.

UWAGA

Ciśnienie powietrza waha się w akceptowalnym zakresie od 5 do 8 bar. Operator może przeprowadzać próby wedle potrzeby, jednak zaleca się nie zmniejszać za mocno ciśnienia, ponieważ może to doprowadzić do uszkodzenia elementów wymiennych. Zacisk uziemienia należy przymocować i zabezpieczyć na przedmiocie obrabianym. Zacisk uziemienia mocujemy zawsze do tej części materiału obrabianego, która pozostaje a nie odpada po cięciu.

B. CIĘCIE

I. CIĘCIE KONTAKTOWE

Palnik należy przytrzymać blisko przy powierzchni przedmiotu obrabianego. Po naciśnięciu włącznika należy dotknąć palnikiem powierzchni przedmiotu i umożliwić zainicjowanie łuku plazmy. Następnie przesuwamy palnik w wymaganym kierunku, przy czym kapturek powinien znajdować się pod lekkim kątem, a styl z materiałem powinien być zachowany. Ten sposób pracy określa się jako cięcie kontaktowe. W tym przypadku należy unikać szybkich ruchów. Oznaką tego są iskry, które odpryskują od strony górnej. Palnik należy poruszać tak szybko, żeby iskry od dołu materiału gromadziły się w sposób skoncentrowany. Kontynuując cięcie należy upewnić się, że materiał jest przecięty w całości. W przypadku konieczności należy ustawić prędkość cięcia na cięcie kontaktowe (DRAG).

2. OBSŁUGA COTYGODNIOWA

Sprawdzić, czy wentylacja funkcjonuje prawidłowo. Maszynę wraz z filtrem powietrza należy odkurzyć i przedmuchnąć.

3. CIĘCIE DYSTANSOWE

Cięcie dystansowe należy zastosować, jeżeli materiał poddany został cięciu wgłębnemu lub żłobieniu palnikiem. Technikę cięcia dystansowego można również zastosować do cięcia blachy w celu zminimalizowania ryzyka odpryskiwania materiału, który mógłby uszkodzić kapturek pistoletu.

OBSŁUGA

Pistolet należy sprawdzać pod kątem zużycia, pęknięć lub odsłoniętych przewodów. Wszystkie elementy zużyte należy naprawić lub wymienić przed kolejnym zastosowaniem urządzenia. Mocno zużyta dysza pistoletu przyczynia się do spadku prędkości spawania, spadku napięcia oraz nierównej linii cięcia materiału. Oznaką mocno zużytej dyszy pistoletu jest wydłużony lub zbyt duży otwór.

TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

Podczas transportu urządzenie należy zabezpieczyć przed wstrząsami i przewróceniem się oraz nie ustawiać go „do góry nogami“. Urządzenie należy przechowywać w dobrze wentylowanym pomieszczeniu, w którym obecne jest suche powietrze i nie występują gazy powodujące korozję.

CZYSZCZENIE I KONSERWACJA

- Przed każdym czyszczeniem, a także jeżeli urządzenie nie jest używane, należy wyciągnąć wtyczkę sieciową i całkowicie ochłodzić urządzenie.
- Do czyszczenia powierzchni należy stosować wyłącznie środki niezagwierające substancji żrących.
- Po każdym czyszczeniu wszystkie elementy należy dobrze wysuszyć, zanim urządzenie zostanie ponownie użyte.
- Urządzenie należy przechowywać w suchym i chłodnym miejscu chronionym przed wilgotością i bezpośrednim promieniowaniem słonecznym.

REGULARNA KONTROLA URZĄDZENIA

Należy regularnie sprawdzać, czy elementy urządzenia nie są uszkodzone. Jeżeli tak jest, należy zaprzestać użytkowania urządzenia. Proszę niezwłocznie zwrócić się do sprzedawcy w celu przeprowadzenia naprawy. Co należy zrobić w przypadku pojawienia się problemu?

Należy skontaktować się ze sprzedawcą i przygotować następujące dane:

- Numer faktury oraz numer seryjny (nr seryjny podany jest na tabliczce znamionowej).
- Ewentualnie zdjęcie niesprawnej części.
- Pracownik serwisu jest w stanie lepiej ocenić, na czym polega problem, jeżeli opiszą go Państwo w sposób tak precyzyjny, jak jest to tylko możliwe. Im bardziej szczegółowe są dane, tym szybciej można Państwu pomóc!

UWAGA: Nigdy nie wolno otwierać urządzenia bez konsultacji z serwisem klienta. Może to prowadzić do utraty gwarancji!

ES

POWER²

NOMBRE DEL PRODUCTO: CORTADOR DE PLASMA
 MODELO: S-CUTTER 50.I | S-CUTTER 70.I
 IMPORTADOR : EXPONDO POLSKA SP.Z O.O. SP.K.
 DIRECCIÓN DEL IMPORTADOR: UL. NOWY KISIELIN-INNOWACJNA 7, 66-002 ZIELONA GÓRA | POLAND, EU

SÍMBOLOS

	Por favor, lea detenidamente este manual de instrucciones.
	Está prohibido tirar dispositivos eléctricos al contenedor de basura doméstico.
	El producto cumple con la normativa CE.
	Se debe utilizar ropa de protección en todo el cuerpo.
	¡Atención! Utilice guantes de protección.
	Utilice gafas protectoras.
	Utilice calzado de seguridad
	¡Atención! Superficie caliente - riesgo de quemaduras
	¡Atención! peligro de incendio o explosión.
	Atención: ¡Vapores nocivos, riesgo de intoxicación! Durante la soldadura se emiten gases y vapores, que pueden ser perjudiciales para su salud.
	La careta de soldadura debe ser utilizada con un filtro protector.
	¡ATENCIÓN! El arco de soldadura y corte plasma emite radiación nociva.

En este manual se incluyen fotos ilustrativas, que podrían no coincidir exactamente con la apariencia real del producto.

El texto en alemán corresponde a la versión original. Los textos en otras lenguas son traducciones de las instrucciones en alemán.

Antes de hacer uso de este producto, lea con detenimiento este manual de instrucciones. En caso contrario se expone a sufrir lesiones graves. Por ello, es necesario conservar este manual.

Conserve este manual para tener acceso en todo momento a las indicaciones de seguridad, así como informaciones sobre el montaje, uso, mantenimiento y limpieza del aparato.

ATENCIÓN

- Garantice su seguridad y proteja a terceras personas de posibles lesiones. Lea este manual con detenimiento y respete las medidas de seguridad.
- La instalación y mantenimiento del equipo deben de ser realizados únicamente por personal cualificado. Mientras utilice este dispositivo mantenga a terceras personas alejadas de la zona de trabajo, especialmente a los niños.

El proceso de corte por plasma puede ocasionar incendios o explosiones.

El arco del plasma desprende chispas y trozos de metal candente. Las salpicaduras del arco, el calor que se desprende de la pieza de trabajo y los componentes del equipo pueden provocar fuego y quemaduras.

- Retire de la zona de trabajo todos los objetos que representen un riesgo de incendio.
- Mantenga todo objeto inflamable alejado de la zona de trabajo, a una distancia mínima 12 m. Si esto no es posible, cubra los artículos con cubiertas ignífugas.
- Está prohibido cortar en zonas que contengan materiales inflamables.
- Protéjase y proteja a terceros contra chispas y salpicaduras de metal.

- Tenga en cuenta que las chispas y salpicaduras pueden introducirse con facilidad por pequeñas ranuras o grietas de las zonas adyacentes.
- Tenga en cuidado con el fuego y tenga un extintor siempre a mano.
- Tenga en cuenta que cuando suelde en un techo, suelo o pared puede originar fuego en otro lado (lado no visible).

No lleve a cabo trabajos de soldadura o corte en envases cerrados como p.ej.: tanques o barriles.

Conecte el cable al enchufe más cercano a la zona de trabajo para evitar que quede extendido por toda la estancia y sobre un suelo que puede provocar una descarga eléctrica, chispas o fuego.

- No utilice el cortador de plasma para descongelar tuberías.
- No suelde o corte al plasma en contenedores que contengan o hayan albergado material inflamable. Tampoco en su proximidad.
- Evite realizar trabajos de corte en estancias que puedan contener partículas de polvo o vapores explosivos.
- No corte cilindros, tuberías o recipientes que estén bajo presión.
- Cuando realice trabajos de soldadura o corte, utilice siempre ropa protectora resistente, sin trazas de aceite y resistente a las llamas (lana y cuero). Además porte siempre zapatos de protección, guantes de cuero y una careta o pantalla.
- Antes de empezar a cortar, retire de la zona de trabajo todos los objetos que representen un riesgo de incendio, tales como bombonas de butano, mecheros o cerillas.
- Asegúrese de respetar la normativa en materia de seguridad laboral. Tenga siempre un extintor a mano.
- No toque partes eléctricas con tensión, ya que corre riesgo de descarga eléctrica o quemaduras. El circuito del electrodo y la pieza siempre está con tensión cuando la salida está encendida. El circuito de alimentación y los circuitos internos de la máquina también tienen tensión cuando la alimentación está encendida.

El corte por plasma requiere un mayor voltaje para cebar y mantener el arco que el proceso de soldadura (generalmente 200 - 400V). Este cortador incluye una antorcha equipada de un mecanismo de seguridad, que apaga el dispositivo si se desprende la boquilla o el electrodo entra en contacto con la boquilla. Todo equipo que esté instalado o conectado a tierra de manera incorrecta constituye un peligro.

UNA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE SER MORTAL

- No toque partes eléctricas con tensión.
- Use guantes y ropa de protección aislante, seca y sin agujeros.
- Aíslense de la pieza y del suelo mediante el uso de alfombras o cubiertas aislantes secas, que sean lo suficientemente grandes para evitar cualquier contacto con el suelo o la pieza de trabajo.
- Evite tocar la antorcha cuando entre en contacto con la pieza de trabajo o el suelo.
- Cerciórese de que el equipo está desenchufado de la corriente antes de cambiar el electrodo.
- Asegúrese de que el equipo está desconectado del suministro eléctrico antes proceder con tareas de limpieza o mantenimiento.
- Compruebe y garantice la conexión del equipo a un enchufe con una toma de tierra correcta. Una incorrecta conexión a tierra supone un grave riesgo para su salud.
- Compruebe siempre la toma de tierra.
- Verifique regularmente el estado de los cables de cara a posibles daños o partes mal aisladas. En caso de detectar algún desperfecto, sustituya el cable inmediatamente, ya que un cable mal aislado puede provocar una descarga mortal.
- Apague el equipo, si no se utiliza.
- Evite envolver los cables alrededor de su cuerpo.
- Garantice siempre una buena conexión a tierra de la pieza de trabajo.
- Utilice siempre equipamiento en buenas condiciones.
- Repare o sustituya inmediatamente los componentes dañados.
- Cuando trabaje en altura utilice un arnés de seguridad para evitar las caídas.
- Mantenga todos los paneles y cubiertas del equipo en su lugar.

- Manténgase alejado de la punta de la antorcha y el arco eléctrico en cuanto haya pulsado el gatillo.
- Conecte el cable de masa una parte metálica de la pieza (evite conectarlo si la pieza corre el riesgo de caerse) o a un banco, lo más cerca posible al equipo.
- Aíslle la pinza de tierra cuando no esté conectada a la pieza de trabajo para evitar su contacto con cualquier metal.

Existe una cantidad importante de corriente continua tras desconectar el equipo del suministro eléctrico.

Apague el equipo, desconéctelo de la corriente y asegúrese que el voltaje en el condensador de entrada esté casi a cero, antes de tocar los componentes de este aparato. Antes de tocar los componentes de este dispositivo, examine los condensadores de acuerdo a las instrucciones en el apartado de mantenimiento de este manual.

Una DESCARGA ELÉCTRICA puede resultar mortal.

El inversor de corriente contiene piezas que pueden explotar cuando el equipo está conectado a la corriente. Por ello, utilice siempre una pantalla de protección y camisa de manga larga.

LA EXPLOSIÓN DE LAS PIEZAS puede causar graves lesiones.

Chispas y salpicaduras salen despedidas del arco de corte.

Las CHISPAS DEL ARCO DE PLASMA pueden provocar daños personales.

- Utilice siempre una máscara de soldadura o gafas de seguridad con protecciones laterales.
- Utilice ropa de trabajo apropiada para proteger su piel.
- Utilice siempre tapones u otro tipo de protección auditiva para evitar que las chispas se cuelen en los oídos.
- Los rayos del arco emiten un intenso calor y fuertes rayos ultravioletas que pueden quemar los ojos y la piel.

LOS RAYOS DEL ARCO PUEDEN QUEMAR LOS OJOS Y LA PIEL.

- Es obligatorio utilizar un sistema de protección para la cara (casco o pantalla) y los ojos, con el correspondiente filtro de oscurecimiento, que permita adaptar la tonalidad al amperaje de del corte de plasma. Las normas de seguridad recomiendan un tono del número 9 (mín. N.º 8) para amperajes inferiores a 300 A. Tonalidades inferiores solo se pueden utilizar si la pieza de trabajo está oculta por un objeto.
- Use protectores faciales o gafas de seguridad aprobadas. Se recomienda el uso de protecciones laterales.
- Utilice pantallas protectoras para proteger al usuario y a terceras personas contra el deslumbramiento y salpicaduras del proceso.
- Informe a terceras personas sobre los riesgos de observar directamente el arco eléctrico.

REGULACIÓN DE LA CORRIENTE

El ciclo automático de regulación de corriente protege el equipo de una sobrecarga de tensión hasta el valor indicado en la ficha técnica.

PROTECCIÓN TÉRMICA

El circuito de protección térmica se pone en marcha en cuanto el equipo rebasa el ciclo de trabajo, lo que conlleva la parada de la máquina.

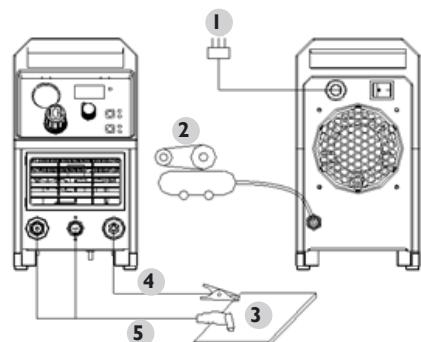
CICLO DE TRABAJO

El rendimiento del equipo viene especificado en base al „ciclo de trabajo“ (ED%), es decir, la relación entre el tiempo de trabajo y enfriamiento. Este factor puede variar en el mismo equipo, dependiendo de las condiciones de trabajo que utilice (amperaje). Este valor indica cuanto tiempo puede trabajar el equipo con la corriente seleccionada y se mide sobre un intervalo de 10 minutos. Con un ciclo de trabajo del 60% el equipo puede trabajar de manera continua durante 6 minutos, seguido de una pausa para que los componentes del equipo se enfrien y se active la protección contra sobrecarga térmica. Exceder el ciclo de trabajo de forma continuada puede provocar serios daños en el equipo.

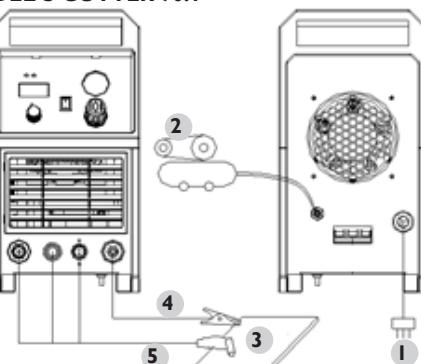
LEYENDA

	1 INTERRUPTOR ON/OFF
	2 REGULADOR DE CORRIENTE / AMPERAJE
	3 PILOTO DE SOBRECARGA TÉRMICA / AVERÍA Este piloto se enciende en cualquiera de las dos siguientes situaciones: a) Cuando la máquina no funciona correctamente y no se puede poner en marcha. b) Cuando el equipo sobrepasa la duración normal de carga, se inicia el modo protección y la máquina deja de funcionar, es decir, después de que el aparato se ha sobrecalentado, se apaga progresivamente para reducir la temperatura. Durante este proceso se ilumina el piloto rojo situado en el frontal del equipo. No desenchufe la máquina durante esta fase, para que los ventiladores enfríen el equipo. En cuanto la luz roja se apaga, el dispositivo ha alcanzado de nuevo la temperatura de funcionamiento y puede volver a trabajar.
	4 INDICADOR DE ENCENDIDO = Cuando la máquina se enciende, el piloto se ilumina.
	5 Pantalla LED: Muestra el amperaje.
	6 CONEXIONES PARA LA ANTORCHA La fuerte corriente del arco de plasma permite una alta velocidad de corte, así como una excelente calidad de corte. No es necesario un caro gas especial. El uso de aire comprimido y un sencillo manejo le permiten utilizar este equipo en la construcción de carrocerías, contenedores, construcciones metálicas, así como en el sector de la instalación de aire acondicionado y el área sanitaria.
	7 Conexión del cable de tierra

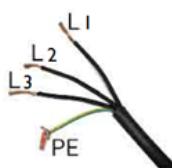
	8 CONEXIÓN DE GAS/aire	
	9 TOMA DE TIERRA En la parte trasera del equipo se encuentra un tornillo con la marca de tierra. Antes del uso es necesario conectar el equipo a tierra a través de un cable, cuya sección sea de al menos 6 mm ² .	
	10 CONEXIÓN ADICIONAL AL SUMINISTRO ELÉCTRICO PARA LA ANTORCHA DEL CORTADOR DE PLASMA.	
	11 ENCHUFE MONOFÁSICO = Cortador de plasma S-CUTTER50.I (230V+/-10%).	
	12 ENCHUFE TRIFÁSICO = Cortador de plasma S-CUTTER70.I (400V +/- 10%).	
	13 INTERRUPTOR 2T/4T 2T - La soldadura o corte empieza en cuanto se pulsa el gatillo de la antorcha y cesa al dejar de apretarlo. 4T - La soldadura o corte empieza en cuanto se pulsa el gatillo de la antorcha y cesa cuando se vuelve a presionar.	
	14 REGULADOR DE PRESIÓN	
	15 INDICADOR DE PRESIÓN	
	16 GUÍA ADICIONAL	
	17 PILOTO DE CONTROL DE GAS / FUNCIONAMIENTO	

**DIAGRAMA DE CONEXIÓN
DEL S-CUTTER 50.I**


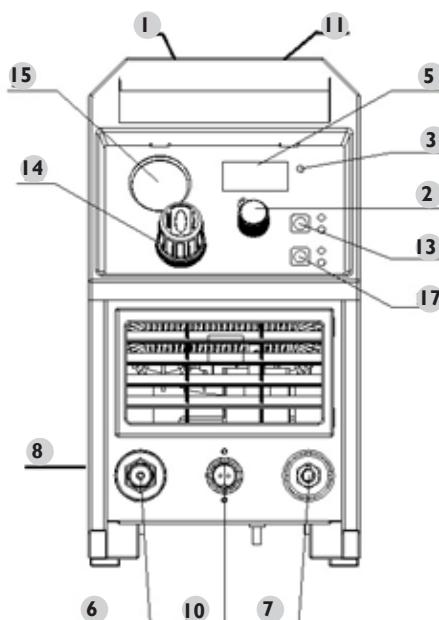
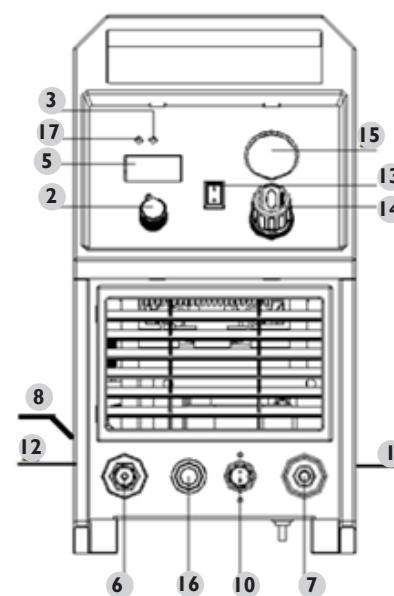
I- Conexión a la corriente | 2- Compresor de aire | 3- Pieza de trabajo
4- Conexión de la pinza de tierra | 5. Mango de la antorcha de plasma

**DIAGRAMA DE CONEXIÓN
DEL S-CUTTER 70.I**


I- Conexión a la corriente | 2- Compresor de aire | 3- Pieza de trabajo
4- Conexión de la pinza de tierra | 5. Mango de la antorcha de plasma



El cable amarillo/verde está previsto para la conexión a tierra PE. Las tres fases (cables negros) pueden ser conectadas a su voluntad a L1, L2 y L3 (se ruega realizar la conexión por un electricista cualificado).

S-CUTTER 50.I

S-CUTTER 70.I

DATOS TÉCNICOS

Nombre del producto	Cortador de plasma	Cortador de plasma
Modelo	S-CUTTER 50.I	S-CUTTER 70.I
Tensión nominal	230V~ +/-10%	400V~ +/-10%
Frecuencia	50Hz	50Hz
Refrigeración	Ventilador	Ventilador
Máx.profundidad de corte	12 mm	20 mm
Corriente de corte	10 A – 50 A	10 A – 70 A
Ciclo del trabajo	60 %	60 %
Corriente máxima de entrada	37,2 A	13,8 A
Grado de protección IP	IP21	IP21
Peso	9,4 kg	15 kg

INSTALACIÓN
A. Desempaqueado

Saque todo lo que contiene el paquete y asegúrese de que ha recibido todos los componentes que se enumeran en la lista de embalaje.

B. Entorno de trabajo

Garantice siempre una estancia de trabajo con buena ventilación. El equipo se enfriará mediante un ventilador axial, que toma el flujo de aire por la parte posterior.

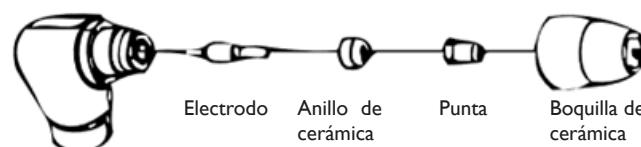
NOTA: La carcasa debe montarse con los orificios de ventilación próximos al frontal del equipo. Deje por lo menos 15 cm de separación por la parte posterior y lateral, ya que una ventilación insuficiente del aparato reduce el ciclo de trabajo de una manera importante.

C. Conexión de los cables

Cada equipo dispone de un cable de corriente principal encargado de suministrar la intensidad de corriente y la tensión. El equipo puede sufrir daños graves si está conectado a una corriente que excede la tensión necesaria, o se ajusta una fase incorrecta. Este tipo de daños no están cubiertos por la garantía, sino que corren por cuenta propia del usuario.

D. Conexión de la antorcha

Conecte la antorcha con el equipo de manera que el tubito de aire al final de la manguera de la antorcha esté enroscado a la toma en la parte del frontal del dispositivo. Apriete esta conexión con un destornillador, sin apretar en exceso.

MONTAJE DE LA ANTORCHA


A. MONTAJE DE LA ANTORCHA

Coloque la antorcha con la boquilla mirando hacia arriba y gírela (la boquilla sujeta la punta, el anillo cerámico y el electrodo).

Retire la punta, el anillo cerámico y el electrodo. Vuelva a montar el electrodo, el anillo de cerámica y la punta de nuevo. Sustituya las piezas que presenten desgaste. Monte la boquilla de nuevo en la punta de la antorcha y enrósquela con la mano hasta que esté firme. Cuando note resistencia en este proceso, compruebe el estado de la rosca y el orden de los componentes anteriores.

ADVERTENCIA

En algunas antorchas, cuyos electrodos no se pueden cambiar es necesario apretar el electrodo, utilizando unas tenazas, para garantizar una óptima conexión eléctrica.

USO

A. EL PRINCIPIO

Ponga el interruptor principal en la posición „ON“. Colóquese de tal manera que pueda leer la presión del aire del equipo. Pulse el gatillo de la antorcha (empezará a fluir aire de la antorcha), coloque el regulador de aire a 6-7 bar y deje de pulsar el gatillo.

¡ADVERTENCIA!

El aire comprimido debe de regularse en un rango de 5 a 8 bar. Puede realizar varias pruebas, pero se ruega no bajar la presión del aire demasiado, para no dañar los consumibles. Fije la pinza de tierra a la pieza de trabajo, prestando atención a sujetarla a la parte principal, no a la que se va a desprender.

B. CORTE

I. CORTE POR CONTACTO

Mantenga la punta de la antorcha a poca distancia de la pieza de trabajo, pulse el gatillo de la antorcha y desplace la punta hasta que entre en contacto con el material y se cree un arco de corte. Después de que se genere el arco de corte, desplace la antorcha en la dirección deseada, teniendo en cuenta que la antorcha debe estar levemente inclinada y en contacto continuo con el material de trabajo. Este método de trabajo se denomina corte Drag. Evite movimientos muy rápidos. Una señal de ello es cuando las chispas salen despedidas hacia arriba. Debe mover la antorcha a una velocidad que las chispas se desprendan hacia abajo. Asimismo, asegúrese de que el material está completamente separado, antes de desplazar la antorcha.

2. MEDIDAS PERIÓDICAS

Examine si la ventilación funciona y retire el polvo o la suciedad que se haya acumulado en la máquina, incluyendo el filtro de aire.

3. CORTE A DISTANCIA

Este método se debe emplear cuando haya que realizar cortes profundos o surcos. Además pueden utilizar esta técnica de corte a distancia cuando procese chapas de metal finas, a fin de reducir el riesgo de salpicaduras de material, que pueden adherirse a la punta y dañarla.

MANTENIMIENTO

Compruebe que la pistola no presenta daños por desgaste, fisuras o trozos de cable deteriorados. Sustitúyalos o repárelos antes de usar el equipo. Una punta o boquilla de pistola excesivamente usada reduce la velocidad, puede producir caídas de voltaje y cortes torcidos. Un indicio de que la punta está demasiado utilizada es que el orificio de la boquilla se alarga o se vuelve más grande de lo normal.

TRANSPORTE Y ALMACENAJE

Cuando vaya a transportarlo, proteja el aparato contra vibraciones y caídas. Coloque el aparato siempre erguido y nunca al revés. Almacenar en un espacio bien ventilado, seco y lejos de gases corrosivos.

LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

- Despues de cada uso y antes de su limpieza, desenchufe el aparato y deje que se enfríe completamente.
- Para limpiar la superficie, utilice solo productos que no contengan sustancias corrosivas.
- Despues de cada limpieza, deje secar bien todas las piezas antes de volver a utilizar el aparato.
- Guarde el aparato en un lugar seco, fresco y protegido de la humedad y la radiación solar directa.

REVISIÓN PERIÓDICA DEL APARATO

Compruebe regularmente si los componentes del aparato están deteriorados. Dado el caso, no continúe utilizando el aparato. Contacte de inmediato con el vendedor para realizar la reparación correspondiente.

¿Qué hacer en caso de problemas?

Póngase en contacto con el vendedor y prepare la siguiente información:

- Número de factura y número de serie (este último lo encontrará en la placa de características técnicas).
- En caso necesario, incluya una foto de la pieza defectuosa.
- El personal del servicio técnico podrá determinar mejor cuál es el problema cuanto más detallada sea la descripción.más rápidamente podremos ayudarle.

ATENCIÓN: Nunca intente reparar o abrir el aparato sin consultar previamente con el servicio técnico.

¡Esto puede conllevar la extinción de la garantía!

POWER²

Nome del prodotto: Tagliatrice al plasma
 Modello: S-CUTTER 50.I | S-CUTTER 70.I
 Importatore: expondo Polska sp. z o.o. sp. k.
 Indirizzo dell'importatore: ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra | Poland, EU

SIMBOLI

	Leggere attentamente le istruzioni d'uso
	I dispositivi elettrici non devono essere smaltiti con i rifiuti domestici.
	Il dispositivo è conforme alle norme CE.
	Utilizzare abbigliamento antiinfortunistico integrale.
	ATTENZIONE! Indossare guanti di protezione.
	È obbligatorio portare degli occhiali di protezione.
	È obbligatorio portare delle scarpe antiinfortunistiche.
	Attenzione! Superficie calda - rischio di scottature!
	ATTENZIONE! Pericolo di incendio o esplosione.
	Attenzione! Fumi nocivi, pericolo di avvelenamento. I gas e i vapori possono nuocere alla salute. Durante la saldatura vengono liberati gas e fumi di saldatura. Inspirare queste sostanze può danneggiare la salute.
	Utilizzare la maschera di saldatura con un filtro di protezione.
	ATTENZIONE! Radiazioni dannose dell'arco di saldatura.

IMPORTANTE Le immagini nel seguente manuale hanno scopo puramente illustrativo e possono differire in alcuni dettagli dal dispositivo.

Il manuale originale è stato scritto in tedesco. Altre versioni sono traduzioni dalla lingua tedesca.

Leggere attentamente le istruzioni d'uso prima di utilizzare il prodotto. Altrimenti l'utilizzo scorretto del dispositivo può provocare gravi ferite. Conservare il manuale d'istruzioni.

Conservare questo manuale per le indicazioni contenute e norme di sicurezza, così come la descrizione del montaggio, del funzionamento, del controllo, della manutenzione e della pulizia del dispositivo.

Avvertimento

- Proteggere se stessi e le persone circostanti da potenziali ferite. Leggere attentamente e seguire le istruzioni.
- Soltanto personale qualificato dovrebbe eseguire l'installazione, l'utilizzo, la manutenzione e la riparazione del dispositivo.
- Durante l'uso dell'apparecchio, tenerlo lontano dalla portata di chiunque, specialmente bambini.

SALDARE/TAGLIARE può causare incendi o esplosioni.

L'arco al plasma causa lo sprigionamento di scintille e spruzzi di metallo incandescente. Le scintille, il metallo nonché gli strumenti di lavoro incandescenti possono causare incendi o ustioni. Esaminare attentamente la postazione di lavoro e assicurarsi che questa sia sicura e adatta prima di utilizzare l'apparecchio.

- Rimuovere tutti i materiali e gli oggetti facilmente infiammabili dalle immediate vicinanze della tagliatrice al plasma nel raggio di 12 m.

- Qualora ciò non fosse possibile, coprire meticolosamente gli oggetti con un'adeguata copertura.
- È vietato saldare in luoghi dove siano presenti sostanze facilmente infiammabili.
- Proteggere se stessi e chi sta attorno dalle scintille e dal metallo incandescente.
- Fare sempre attenzione che non entrino scintille o schizzi di metallo incandescenti nell'alloggiamento attraverso fessure o aperture.
- Prestare sempre attenzione al fuoco e dotare il posto di lavoro di un estintore.
- Fare attenzione che il taglio da un lato non faccia bruciare le superfici a lato in luoghi non visibili.

NON LAVORARE SU CONTENITORI CHIUSI COME AD ESEMPIO TANICHE O BARILI.

Collegare il filo dell'alimentazione elettrica alla presa più vicina. Evitare una distribuzione dei cavi potenzialmente pericolosa nel locale e su superfici non controllate, poiché ciò può portare a una folgorazione o un incendio.

- Non usare la tagliatrice al plasma per scongelare tubi gelati.
- Non possono essere saldati contenitori di alcun tipo che contengano o abbiano contenuto sostanze facilmente infiammabili. Questi devono essere preventivamente svuotati e puliti accuratamente.
- Non tagliare se si trovano particelle o fumi infiammabili nell'aria.
- Non saldare cilindri, tubi o recipienti sotto pressione.
- Durante la saldatura si consiglia di indossare abbigliamento anti-infortunistico (in pelle o cotone spesso) pulito, ignifugo e privo di tracce d'olio, guanti di pelle, scarpe solide e un casco.
- Prima di iniziare il lavoro spostare tutti gli oggetti facilmente infiammabili o esplosivi come propano-butano, accendini e fiammiferi fuori dal raggio.
- Seguire le regolazioni di sicurezza sul lavoro e di sicurezza per il taglio al plasma. Il luogo di lavoro deve essere dotato di un estintore adatto.
- Un contatto con parti elettricamente cariche può portare a una folgorazione o a serie scottature. Non appena collegati alla corrente, la torcia e gli strumenti utilizzati sono elettricamente carichi. Il circuito della corrente in entrata e il circuito elettrico interno delle macchine ricevono anche corrente non appena questa viene collegata.

Il taglio con arco al plasma richiede un voltaggio molto elevato per accendere l'arco e per mantenerlo in funzione così come per la saldatura (200 fino a 400 V DC). Il dispositivo dispone di una pistola dotata di un sistema di sicurezza che spegne automaticamente il dispositivo se lo schermo di protezione si è dissolto o la punta ha toccato l'elettrodo all'interno dell'ugello. L'installazione impropria o la messa a terra inadeguata dell'apparecchiatura costituiscono un grande pericolo.

UNO SHOCK ELETTRICO È MORTALE

- Evitare assolutamente il contatto con componenti caricate elettricamente.
- Utilizzare guanti asciutti e non danneggiati nonché un abbigliamento protettivo adatto.
- Utilizzare tappeti per l'isolamento o altre coperture isolanti sul pavimento. Questi devono essere sufficiente grandi, di modo che il contatto del corpo con l'oggetto o con il terreno non sia possibile.
- Non toccare nessuna parte della torcia se questa è in contatto col pavimento o con un oggetto.
- Prima della pulizia o la sostituzione dell'elettrodo bisogna staccare la saldatrice dall'alimentazione.
- Disconnettere dall'alimentazione prima di installare il dispositivo.
- Controllare che il cavo di messa a terra e la spina siano collegati a una spina correttamente collegata con la messa a terra. Un collegamento alla messa a terra errato può mettere in pericolo non solo la salute, bensì anche la vita dell'utente.
- Verificare sempre l'allacciamento del cavo di messa a terra.
- Prima di effettuare il collegamento aggiungere un morsetto di terra adatto.
- Esaminare regolarmente il cavo della corrente alla ricerca di eventuali danneggiamenti o isolazione mancante. I cavi danneggiati devono essere scambiati. La riparazione negligente della copertura isolante può portare alla morte o a problemi di salute.
- Spegnere l'apparecchio, se non è utilizzato.
- Controllare i cavi e sostituirli immediatamente se si sono usurati oppure se sono danneggiati.
- Non avvolgere il cavo intorno al proprio corpo.
- Effettuare la messa a terra dell'oggetto da lavorare su una base con buona messa a terra.
- Si prega di utilizzare solo ed esclusivamente un equipaggiamento adatto.
- Si prega di riparare o sostituire immediatamente i componenti danneggiati del dispositivo.

- Indossare una cintura di sicurezza, qualora si stesse lavorando in quota.
- Mantenere tutte le parti e coperture in un unico luogo.
- Durante l'accensione tenere la punta della pistola e l'arco guida il più lontano possibile dal corpo.
- Fissare il cavo di lavoro ad un buon supporto (per evitare che il pezzo possa cadere o staccarsi) oppure fissare lo strumento ad un tavolo da lavoro che sia il più possibile vicino alla tagliatrice.
- Isolare il morsetto se quest'ultimo non è collegato all'oggetto da lavorare
- in modo da evitare il contatto con qualsiasi tipo di metallo.

Rimane una TENSIONE CONTINUA SIGNIFICATIVA dopo aver rimosso il cavo dell'alimentazione dalla presa.

Spegnere l'apparecchio, separare il cavo di corrente e verificare la corrente a livello del condensatore di entrata. Assicurarsi che la corrente si trovi vicino al punto zero, prima di toccare le parti dell'apparecchio. Prima di toccare qualsiasi parte dell'apparecchio, verificare che i condensatori siano stati correttamente attivati secondo le indicazioni che vengono descritte nel capitolo mantenimento delle istruzioni d'uso.

UNA SCOSSA ELETTRICA PUÒ ESSERE MORTALE.

Quando il convertitore elettronico di potenza è attivato, i componenti dell'apparecchio non sono soggetti ad eventuali esplosioni. Indossare sempre protezioni per il viso e una camicia a maniche lunghe quando maneggiate il convertitore.

COMPONENTI CHE POSSONO ESPLODERE POSSONO CAUSARE FERITE

Possono schizzare scintille e pezzi di metallo durante la saldatura.

SCINTILLE VOLANTI POSSONO PROVOCARE FERITE GRAVI.

- Si prega di indossare una protezione per il viso oppure degli occhiali di sicurezza con protezione laterale.
- Si prega di indossare delle protezioni idonee in modo da proteggere la pelle.
- Si prega di indossare tappi per le orecchie resistenti al fuoco oppure altre protezioni per l'udito per evitare che le scintille possano colpire le orecchie.
- Gli archi elettrici prodotti dal procedimento di taglio provocano enormi raggi visibili e non visibili (infrarossi e ultravioletti) che possono bruciare gli occhi e la pelle.

I RAGGI DELL'ARCO ELETTRICO POSSONO BRUCIARE GLI OCCHI E LA PELLE.

- Usare una protezione per il viso (casco o maschera) e una protezione per gli occhi con un filtro di oscuramento appropriato che sia ideato per permettere al saldatore di vedere e che protegga dal voltaggio della corrente. Gli standard di sicurezza indicano il fattore 9 (minimo n.8) per ogni amperaggio al di sotto dei 300 A. Valori più bassi possono essere utilizzati se l'arco ricopre l'oggetto da lavorare.
- Gli occhiali di protezione con protezione laterale e la rispettiva licenza sono sempre da utilizzare o una copertura analogica.
- Utilizzare coperture di sicurezza per proteggere altre persone dalla luce abbagliante o dagli schizzi.
- Persone non coinvolte sono da proteggere dai possibili pericoli mentre si guarda l'arco elettrico.

REGOLAZIONE DELLA CORRENTE

Il funzionamento del circolo di corrente automatico protegge dal sovrattensionamento fino al valore descritto nella scheda dati.

PROTEZIONE TERMICA

Il ciclo di protezione termica si avvia quando l'apparecchio supera il ciclo di lavoro previsto. La conseguenza è che il dispositivo imposta la sua funzione.

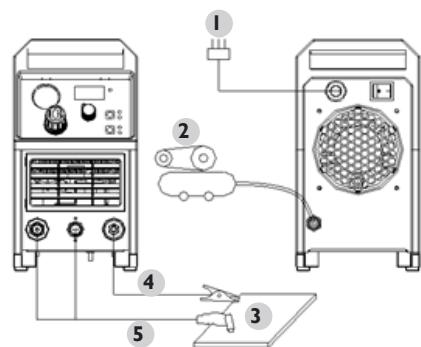
CICLO DI LAVORO

Il ciclo di lavoro è la percentuale della durata di lavoro (misurata in minuti) in un periodo di tempo pari a 10 minuti, in cui la macchina viene utilizzata ininterrottamente a normali condizioni termiche. Se i valori del ciclo di lavoro superano la soglia massima consentita, si verificherà un surriscaldamento e il conseguente arresto dell'apparecchio a meno che quest'ultimo non venga raffreddato e riportato alla temperatura di lavoro originaria. Un superamento eccessivo dei valori del ciclo di durata può danneggiare enormemente l'apparecchio.

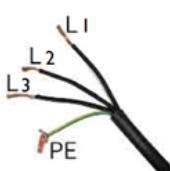
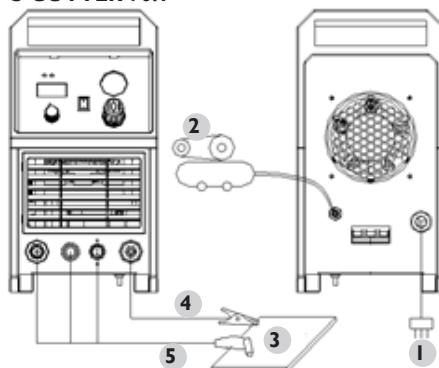
LEGENDA

1		INTERRUTTORE
2		CURRENT/ REGOLATORE DELLA CORRENTE: Corrente principale regolabile
3		SOVRACCARICO / SPIA LED DI GUASTO: La spia si accende nelle seguenti due situazioni: a) Se la macchina riscontra un errore e non può essere utilizzata. b) Quando la tagliatrice supera il limite di sovraccarico stabilito, si impone automaticamente la modalità di protezione e la macchina impone la sua funzione. Ciò significa che, dopo che la tagliatrice si è surriscaldato, il dispositivo si ferma per poter ritornare all'impostazione di controllo della temperatura. Il dispositivo si blocca automaticamente. Durante questo processo si illumina una spia rossa sulla parte anteriore del dispositivo. Si prega di non rimuovere la presa dalla corrente. Per poter portare a termine il raffreddamento si attiva il processo di ventilazione. Quando la spia rossa si spegne, la temperatura è ritornata al livello ottimale e il dispositivo può essere nuovamente utilizzato.
4		SPIA DI ACCENSIONE: La luce si accende automaticamente quando la macchina viene messa in funzione.
5		DISPLAY LED: Mostra l'amperaggio.
6		COLLEGAMENTI PER LA TORCIA AL PLASMA: La forte densità di flusso energetico dell'arco al plasma permette un'alta velocità di taglio e contemporaneamente una qualità di taglio priva di stiramenti. Non necessita di alcun gas speciale costoso e l'impiego di normale aria compressa e il semplice uso garantiscono un impiego senza problemi nella costruzione di carrozzerie, di contenitori e metallica così come nell'ambito di impianti di riscaldamento, di climatizzazione e areazione come pure nell'ambito di impianti idrici e sanitari.
7		COLLEGAMENTO PER LA MESSA A TERRA

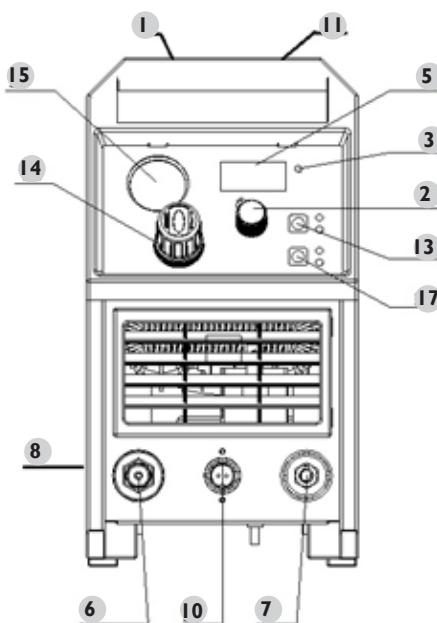
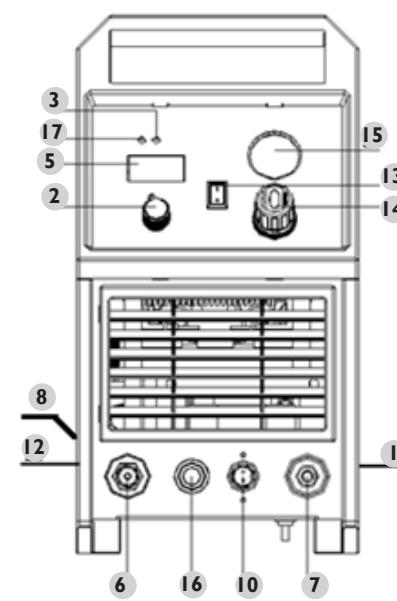
8		COLLEGAMENTO GAS / ARIA	
9		MESSA A TERRA: Dietro ogni saldatrice si trova una vite e un punto di marcatura per effettuare la necessaria messa a terra. Prima dell'azionamento, al fine di evitare eventuali problemi causati dalla fuoriuscita di corrente elettrica, è necessario collegare il telaio della saldatrice con la presa di terra per mezzo di un cavo, il cui diametro non deve misurare meno di 6mm.	
10		COLLEGAMENTO ALLA CORRENTE AGGIUNTIVO PER IL TUBO DELLA TORCIA AL PLASMA.	
11		ALIMENTAZIONE NORMALE: Tagliatrice al plasma S-CUTTER 50.1 da una fase (230~V+/-10%).	
12		CORRENTE AD ALTA TENSIONE: Questi apparecchi funzionano con connessione trifase (400V+/- 10%)	
13		Interruttore a 2 o 4 tempi: 2T - Premendo questo tasto sulla torcia inizia il taglio del metallo, il processo termina nel momento in cui il tasto viene rilasciato. 4T - Premendo questo tasto si inizia il taglio del metallo, il processo non si interrompe quando il tasto viene rilasciato. Solo dopo aver premuto ancora una volta il tasto il processo di taglio termina.	
14		MANOPOLA PER IL CONTROLLO DELLA PRESSIONE	
15		SPIA DELLA PRESSIONE	
16		ARCO GUIDA AGGIUNTIVO	
17		SPIA DI CONTROLLO DEL GAS/FUNZIONAMENTO	

**SCHEMA DEI COLLEGAMENTI
S-CUTTER 50.I**


I- Collegamento dell'alimentazione | 2- Compressore d'aria | 3- Superficie di lavoro
4- Collegamento del cavo di massa | 5. Morsetto per il taglio al plasma

**SCHEMA DEI COLLEGAMENTI
S-CUTTER 70.I**


Il filo giallo-verde indica il collegamento PE di messa a terra. Le tre fasi (cavi neri) possono essere fissati a piacere a L1, a L2 e a L3 (si prega di richiedere l'assistenza di un esperto).

S-CUTTER 50.I

S-CUTTER 70.I

DETTAGLI TECNICI

Nome del prodotto	Tagliatrice al plasma	Tagliatrice al plasma
Modello	S-CUTTER 50.I	S-CUTTER 70.I
Tensione nominale	230V~ +/-10%	400V~ +/-10%
Frequenza	50Hz	50Hz
Raffreddamento	Ventola di raffreddamento	Ventola di raffreddamento
Massima profondità di taglio	12 mm	20 mm
Corrente di taglio	10 A – 50 A	10 A – 70 A
Ciclo di lavoro nominale	60 %	60 %
Massima corrente in entrata	37,2 A	13,8 A
Classe di sicurezza	IP 21	IP 21
Peso	9,4 kg	15 kg

INSTALLAZIONE
A. Apertura della confezione

Rimuovere tutti gli elementi contenuti nella confezione e controllare di aver ricevuto tutti gli articoli elencati nella bolla di spedizione.

B. Postazione di lavoro

Assicurarsi che l'ambiente di lavoro sia sufficientemente areato. Il dispositivo viene raffreddato tramite una ventola assiale che, posta sulla parte posteriore della saldatrice, consente una ventilazione costante del dispositivo.

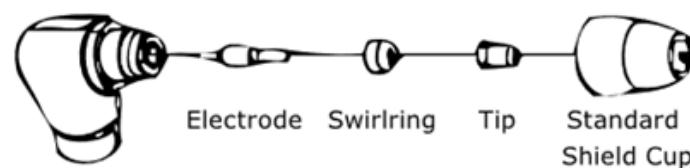
Avvertenza! Il rivestimento deve essere installato in modo tale che i fori di ventilazione siano situati il più vicino possibile alla parte anteriore del dispositivo. Lasciare minimo circa 15 cm di spazio libero ai lati del dispositivo per la pulizia. Se il dispositivo viene utilizzato senza un raffreddamento sufficiente, il ciclo di lavoro del dispositivo si riduce fortemente.

C. Collegamento con l'entrata del cavo

Ogni apparecchio dispone di un cavo di alimentazione principale che fornisce all'apparecchio la corrente necessaria e la tensione per operare. L'apparecchio, collegato all'elettricità, può danneggiarsi severamente nel caso in cui sia impostato in una fase sbagliata o sia in sovratensionamento. Nel caso non vengano rispettate le norme di sicurezza sopra citate e l'apparecchio dovesse di conseguenza danneggiarsi, la validità della garanzia decade.

D. Collegamento della torcia

Collegare la torcia con l'invertitore in modo che il tubo dell'aria, fissato all'estremità della torcia, giri sul pezzo di collegamento della torcia, che è fissato alla parte anteriore della macchina. Assicurarsi che il montaggio sia corretto serrando leggermente con una chiave meccanica. Non stringere troppo rigidamente.

STRUTTURA DELLA PISTOLA


A. PROCESSO PER L'ASSEMBLAGGIO DELLA PISTOLA

Installare la pistola con i rivestimenti della protezione protettiva rivolti all'insù e girare la copertura protettiva dalla pistola. (La copertura protettiva tiene insieme la punta, l'anello di ceramica e l'elettrodo). Rimuovere la punta, l'anello di ceramica e l'elettrodo. Montare l'elettrodo, l'anello di ceramica e la punta. Sostituire le parti consumate, se è necessario. Fissare la copertura protettiva alla testa della pistola e stringere questa con la mano, fino a che non sia rimasta in posizione tesa. Se durante questa procedura si notasse una resistenza, esaminare i filetti e la disposizione delle singole parti, prima di cominciare con il lavoro.

AVVERTENZA

Per alcune pistole, che non hanno elettrodi sostituibili, è necessario anche accertarsi che l'elettrodo sia fissato bene, tramite l'uso delle pinze per garantire di conseguenza un collegamento elettrico sicuro.

UTILIZZO

A. L'INIZIO

Accendere l'interruttore della corrente in posizione „ON“. Posizionare in modo tale da poter leggere la pressione dell'aria dell'apparecchio senza problemi. Premere l'interruttore della pistola (l'aria fuoriuscirà fuori dalla pistola), disporre la ventola regolante dell'aria approssimativamente a circa 6-7 (Bar) e rilasciare poi l'interruttore della pistola.

AVVERTENZA

La pressione d'aria ha gamma di accettazione generale tra 5 e 8 Bar. È possibile effettuare tentativi tuttavia si prega di essere cauti e non abbassare troppo la pressione che può causare un danneggiamento del materiale. Assicurare il morsetto della messa a terra all'oggetto da lavorare. Collegare il morsetto con la parte principale dell'oggetto da lavorare, non alla parte che verrà rimossa.

B. TAGLIARE

I. TAGLIO TRASCINATO

Mantenere la punta della pistola sulla superficie dell'oggetto da lavorare, premere l'interruttore della pistola e muovere la punta della pistola fino a che non giunga a contatto con l'oggetto da lavorare e l'arco di taglio si sia stabilizzato. Dopo che l'arco del taglio è stato generato, spostare la pistola nel senso desiderato, nel quale la punta della pistola rimanga piegata facilmente ed venga mantenuto il contatto con l'articolo di lavoro. Questo metodo del lavoro è denominato metodo di taglio trascinato. Evitare movimenti bruschi. Un segno di questo sono le scintille, che fuoriescono dal lato superiore dell'articolo di lavoro. Muovere la pistola in modo tanto veloce da far sì che l'accumulo delle scintille si formi sulla parte inferiore dell'oggetto da lavorare e assicurarsi che il materiale sia completamente separato prima di continuare. Impostare la velocità di trascinamento a seconda della necessità.

2. MISURE DI MANUTENZIONE SETTIMANALI

Controllare che la ventilazione funziona correttamente. Rimuovere polvere o sporcizia dalla macchina intera, compreso il filtro dell'aria.

3. TAGLIO A DISTANZA

Il taglio a distanza è da utilizzare se il materiale è stato tagliato profondamente o lavorati con la torcia. Il taglio a distanza è utilizzabile anche per il taglio delle lamiere affinché gli schizzi di materiale che potrebbero danneggiare la pistola possano essere ridotti.

MANUTENZIONE

Verificare che la pistola non abbia subito danni di usura, non abbia fenditure e che non ci siano cavi scollegati. Sostituire o riparare l'apparecchio eventuali danni prima dell'utilizzo dell'apparecchio. Se la punta o l'ugello della pistola sono fortemente usurati rallentare la velocità e diminuire il voltaggio. Un indizio dell'usura della punta o l'ugello della pistola è un'apertura esagerata dell'ugello.

TRASPORTO E STOCCAGGIO

Durante il trasporto proteggere il dispositivo dalle scosse e dalle cadute. Posizionare il dispositivo in posizione verticale e non a testa in giù. Conservare in un luogo ben aerato con aria asciutta e senza gas corrosivi.

PULIZIA E MANUTENZIONE

- Staccare la spina dell'alimentazione prima della pulizia e di ogni utilizzo del dispositivo e lasciarlo raffreddare completamente.
- Per la pulizia della superficie utilizzare esclusivamente sostanze non corrosive.
- Prima di ogni operazione di pulizia, asciugare bene tutte le componenti prima di utilizzare nuovamente il dispositivo.
- Lasciare asciugare l'apparecchio in un luogo asciutto e proteggerlo dall'eccessiva umidità e dai raggi solari diretti.

REGOLARE CONTROLLO DELL'APPARECCHIO

Verificare regolarmente che le componenti del dispositivo non presentino danni. Nel caso si riscontrassero danni, è severamente vietato qualsiasi impiego del dispositivo. Mettersi immediatamente in contatto con il rivenditore per far riparare il dispositivo.
Cosa fare in caso si verifichino problemi?

Contattare il rivenditore e fornire i seguenti dati:

- Numero di fatturazione e numero di serie (dei quali l'ultimo si trova sulla targhetta del dispositivo)
- Se possibile fornire una foto del pezzo difettoso
- Provvedere a descrivere il problema che avete riscontrato nel modo più preciso possibile in modo che il servizio clienti sia in grado di circoscrivere il problema e di risolverlo. Descrizione di errore più dettagliatamente, più velocemente possiamo aiutarli!

ATTENZIONE: Non aprire o smontare mai l'apparecchio senza l'autorizzazione del servizio clienti. Ciò può pregiudicare la validità della garanzia.

NÁZEV VÝROBKU: PLAZMOVÁ ŘEZAČKA
 MODEL VÝROBKU: S-CUTTER 50.1 | S-CUTTER 70.1
 DOVOZCE: EXPONDO POLSKA SP. Z O.O. SP. K.
 ADRESA DOVOZCE: UL. NOWY KISIELIN-INNOWACYJNA 7, 66-002 ZIELONA GÓRA | POLAND, EU

SYMBOLY

	Seznamte se s návodom k obsluze.
	Elektrická zařízení nesmí být vyhozena do popelnice se směsným domovním odpadem.
	Zařízení je v souladu s prohlášením o shodě CE.
	Noste ochranný oděv chránící celé tělo.
	POZOR! Používejte ochranné rukavice.
	Používejte ochranné brýle.
	Používejte ochrannou obuv.
	Pozor! Horký povrch může způsobit popáleniny.
	Pozor! Nebezpečí požáru nebo výbuchu.
	Pozor! Škodlivé výparы, nebezpečí otravy. Plyny a výparы mohou být zdraví nebezpečné. Během procesu svářování se uvolňují svařovací plyny a výparы. Vdechování těchto látek může být zdraví nebezpečné.
	Používejte svářečskou kuklu s vhodným stupněm ztmavnutí filtru.
	POZOR! Škodlivé záření svařovacího oblouku.

POZOR! Ilustrace v tomto návodu mají náhledovou povahu, a v některých detailech se od skutečného vzhledu stroje mohou lišit.

Originálním návodom je německá verze návodu. Ostatní jazykové verze jsou překladem z německého jazyka.

PŘED UVEDENÍM ZAŘÍZENÍ DO PROVOZU SI DŮKLADNĚ PŘEČTĚTE NÁVOD K POUŽITÍ A DODRŽUJTE NÁSLEDUJÍCÍ POKYNY:

Seznamte se s návodom k použití a zařízením.

S ohledem na vlastní bezpečnost a bezpečnost třetích osob dodržujte bezpečnostní pokyny a doporučení obsažená v návodu.

Osoby mladší 18 let a osoby, které si nepřečetly návod k použití, nesmí používat zařízení.

Nepoužívejte zařízení v rozporu s jeho určením.

POZOR

- Dbejte na vlastní bezpečnost a bezpečnost třetích osob seznámením se s pokyny pro používání zařízení a jejich dodržováním.
- Uvedení do provozu, používání, obsluha a opravy zařízení by měly provádět pouze kvalifikované osoby.
- Během používání zařízení se v jeho blízkosti nesmí nacházet třetí osoby, zejména osoby nezletilé.

ŘEZÁNÍ MŮŽE ZPŮSOBIT POŽÁR NEBO VÝBUCH

Proud plazmy uvolňuje rozžhavené kovové částice nebo jiskry. Horké kovové částice, jiskry, horký prvek nebo horký hořák mohou způsobit požár. Z tohoto důvodu byste měli pečlivě zkонтrolovat pracovní prostor s ohledem na bezpečnost.

- V okruhu 12 m od hořáku se nesmí nacházet žádné hořlavé materiály.



- Pokud není možné jejich odstranění, zakryjte hořlavé materiály vhodným krytem.
- Neprovádějte řezání v místech, kde se mohou vznítit hořlavé materiály.
- Používejte ochranné prostředky chránící před jiskrami a rozžhavenými kovovými částicemi.
- Je třeba mít na paměti, že jiskry nebo horké kovové částice mohou proniknout skrz trhliny nebo otvory.
- Dávejte pozor na elektrický oblouk a vždy mějte v dosahu hasicí přístroj.
- Věnujte pozornost tomu, že řezání u stropu, na podlaze nebo mezi rozděleným prostorem může způsobit vznik plamene na druhé straně, která je neviditelná.

NESVAŘUJTE V BLÍZKOSTI NÁDRŽÍ A ZÁSOBNÍKŮ S HOŘLAVÝMI LÁTKAMI.

Napájecí kabel zasuňte do nejbližší zásuvky a umístěte ho prakticky a bezpečně. Neumísťujte kabel v místnosti na nezkontrolovaném podloží, může to vést k úrazu elektrickým proudem nebo k požáru.

- Nepoužívejte plazmový horák k ohřívání zamrznutých trubek.
- Řezání plazmou je zakázáno v blízkosti hořlavých materiálů/nádrží. Snadno hořlavé materiály nebo nádrže je nutné odstranit nebo důkladně vyprázdnit.
- Řezání plazmou je zakázáno v atmosféře, která obsahuje hořlavé částice nebo výpary výbušných látek.
- Je zakázáno řezat plazmou nádoby pod tlakem, tlakové rozvody nebo tlakové zásobníky.
- Řezání nádob se snadno hořlavým materiálem je zakázáno.
- Při řezání plazmou je nutné mít na sobě čistý ochranný oděv neznečištěný olejem, např.: kožené rukavice, silnou košili, kalhoty bez vyrnutých nohavic, vysokou obuv a ochrannou kapuci.
- Stanoviště pro řezání plazmou je třeba umístit v bezpečné vzdálenosti od snadno hořlavých povrchů.
- Před zahájením řezání plazmou je nutné zbavit se snadno hořlavých nebo výbušných předmětů, jako jsou zapalovače na propan-butan nebo zápalky.
- Dodržujte předpisy pro bezpečnost a ochranu zdraví při svářecích práci a vybavte pracoviště vhodným hasicím přístrojem. Plamen i pracovní okruh se nacházejí pod napětím, pokud je zapnuto elektrické napájení. Vstupní okruh a vnitřní obvod zařízení se pod napětím nacházejí také, pokud je zapnuto elektrické napájení.

Řezání plazmou vyžaduje ve srovnání se svařováním vysoké počáteční napětí za účelem vytvoření elektrického oblouku (zpravidla 200 až 400 voltů dc). Zařízení bylo vybaveno pistolí s bezpečnostní pojistkou, kterou zařízení automaticky aktivuje, pokud dojde k povolení krytu nebo se pohně koncovka v oblasti trysky. Nesprávná instalace nebo uzemnění zařízení a vybavení mohou způsobit ohrožení zdraví nebo života.

ELEKTRICKÝ ŠOK JE ŽIVOTU NEBEZPEČNÝ

- Nedotýkejte se součástí, které jsou pod napětím.
- Používejte suché, neděravé, izolované rukavice a ochranný oděv.
- Používejte podlahové izolační podložky nebo jiné izolační materiály, které jsou dostatečně velké, aby zabránily kontaktu těla s předmětem nebo podlahou.
- Nedotýkejte se elektrického oblouku, když přijde do styku s předmětem nebo podlahou.
- Před údržbou, čištěním nebo výměnou elektrody odpojte napájení.
- Před instalací nebo údržbou vypněte napájení.
- Ujistěte se, zda je zemnicí kabel uzemněn správně a zda je konektor správně připojen k uzemněné zásuvce.
- Vždy důkladně zkонтrolujte uzemnění.
- Před připojením vstupu vyberte správné uzemnění.
- Pravidelně kontrolujte napájecí kabely s ohledem na jejich poškození a chybějící izolaci. Poškozený kabel musí být vyměněn. Vyměňte kabel, pokud zjistíte jeho poškození. Opravy izolace ve spěchu mohou mít za následek smrt nebo vážná zranění.
- Vypněte zařízení, když není používáno.
- Vyměňte kabel, když má viditelné známky opotřebení nebo lokální poškození.
- Kabel nesmí být omotán kolem těla.
- Svařovaný předmět musí být správně uzemněn.
- Používejte pouze vybavení v dobrém technickém stavu.
- Poškozené součásti zařízení opravte nebo vyměňte.
- Při práci ve výškách vždy používejte bezpečnostní pásky.

- Všechny součásti vybavení a bezpečnostní prvky by měly být uloženy na jednom místě.
- Vypínání bezpečnostního systému je zakázáno.
- Používejte pouze pistoli uvedenou v návodu k použití.
- V okamžiku zapnutí aktivátora držte pistole a oblouk v dostatečné vzdálenosti od těla.
- Připojte provozní kabel k vhodnému kovovému kontaktu svařovaného prvku (nikoliv do prvku, který by mohl spadnout) nebo do provozního stolu v odpovídající vzdálenosti od svářečky.
- Provozní svorka musí být izolovaná, pokud není spojena se svařovaným předmětem, aby se zabránilo kontaktu s kovem.

PO ODPOJENÍ NAPÁJECÍHO KABELU MŮŽE BÝT ZAŘÍZENÍ STÁLE POD VYSOKÝM NAPĚTÍM.

Po vypnutí zařízení a odpojení napájecího kabelu zkонтrolujte napětí na vstupním kondenzátoru a ujistěte se, že je hodnota napětí rovna nule, v opačném případě se nedotýkejte zařízení. Kondenzátory zkонтrolujte v souladu s pokyny obsaženými v tomto návodu.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM MŮŽE ZPŮSOBIT SMRT.

Nezajištěné prvky usměrňovače mohou explodovat v okamžiku připojení napájení. Při provozu usměrňovače vždy používejte ochrannou kuklu a ochranný oděv s dlouhými rukávy.

EXPLODUJÍCÍ ČÁSTI ZAŘÍZENÍ MOHOU ZPŮSOBIT ZRANĚNÍ.

Kov rozstříkaný během svařování je nebezpečný pro zdraví.

ROZSTŘÍKANÝ KOV A JISKRY MOHOU ZPŮSOBIT ZRANĚNÍ.

- Vždy používejte ochrannou kuklu nebo brýle s bočními kryty.
- Vždy používejte vhodný ochranný oděv pro ochranu těla.
- Vždy používejte špunty do uší nebo jinou ochranu sluchu, aby se zabránilo vniknutí jisker do uší.
- Elektrický oblouk během svařování uvolňuje velké množství viditelného a neviditelného záření (ultrafialové a infračervené záření), které může poškodit zrak a kůži.

ZÁŘENÍ ELEKTRICKÉHO OBLOUKU MŮŽE POŠKODIT ZRAK A KŮŽI.

- Používejte ochranu obličeje (přilbu nebo kryt) a ochranu očí s okulárem se zatemněním, který plní funkci filtru a chrání zrak během řezání.
- Bezpečnostní normy navrhují zatemnění 9 (minimálně 8) pro každý proud vyšší než 300 A. Nižší zatemnění clony lze použít, pokud oblouk zakrývá řezaný předmět.
- Vždy používejte atestované ochranné brýle s bočními kryty pod přilbu nebo jiný kryt.
- Používejte kryty v místě řezání, aby chránily třetí osoby před oslepujícím světelným zářením a jiskrami.
- Třetí osoby by měly být upozorněny na nebezpečí pohledu na elektrický oblouk.
- Používejte ochranný oděv, který je vyroben z nehořlavých a nevodivých materiálů (kůže, hustá vlna nebo bavlna) a vhodnou pracovní obuv.

REGULACE PROUDU

Automatický bezpečnostní obvod chrání před skoky napětí, které přesahují jmenovitou hodnotu uvedenou v technických údajích zařízení.

TEPELNÁ OCHRANA

Systém tepelné ochrany se zapne, pokud zařízení překročí dobu zapínání. Výsledkem je vypnutí zařízení. Ukazatel stavu na předním panelu svítí. Ventilátor pracuje do okamžiku ochlazení zařízení. Po ochlazení zařízení na provozní teplotu může dojít k jeho opětovnému zapnutí.

DOBA ZAPÍNÁNÍ (DUTY CYCLE)

Doba zapínání je procentní hodnotou provozní doby (měřené v minutách) během doby 10 minut, kdy stroj pracoval bez přestávky v konvenčních teplotních podmírkách. Dojde-li k překročení doby zapínání, dojde k aktivaci bezpečnostního systému, který zařízení vypne za účelem jeho ochlazení na normální provozní teplotu. Překročení limitu doby zapínání může způsobit poškození zařízení a ztrátu záruky.

VYSVĚTLIVKY



VYPÍNAČ ON / OFF.



CURRENT: Regulace hlavního proudu.



PŘETÍŽENÍ / PORUCHA: kontrolka se rozsvítí ve dvou situacích:
 a) pokud je stroj porouchaný a nesmí být dále používán
 b) pokud svářečka překročila standardní dobu přetížení, přejde do bezpečnostního režimu a pak se vypne. Znamená to, že zařízení v rámci kontroly teploty a přehřátí přechází do klidového režimu. Během tohoto procesu se rozsvítí výstrážná kontrolka na předním panelu. V této situaci není nutné vytáhnout zástrčku napájení ze zásuvky. Za účelem ochlazení zařízení může ventilátor pracovat dál. Pokud červená kontrolka nesvítí, znamená to, že zařízení vychladlo na provozní teplotu a může se opět používat.



KONTROLKA NAPÁJENÍ: Tato kontrolka se rozsvítí po zapnutí zařízení.



LED DISPLAY: Zobrazuje aktuální intenzitu elektrického proudu.



ŘEZÁNÍ PLAZMOU S VYUŽITÍM STLAČENÉHO VZDUCHU:
 Vysoká hustota plazmového oblouku umožňuje používat vysokou rychlosť řezání při zachování vysoké kvality kontinuity. Není nutné používat drahý plyn. Použití normálního stlačeného vzduchu a snadná obsluha zaručuje bezproblémové používání v oblastech konstrukce karosérií, nádrží, ocelových konstrukcí, vytápění, klimatizace a také v oblasti sanitárních a jiných instalací.



KONEKTOR ZEMNÍCÍHO VODIČE.



PŘÍPOJKA PLYNU / VZDUCHU.



UZEMNĚNÍ:

V zadní části každé svařovačky se nachází šroub s označením uzemnění. Před zapnutím zařízení je nutné zařízení uzemnit vodičem, jehož průřez nesmí být menší než 6 mm. Tímto způsobem můžeme zabránit ztrátám napětí.



DODATEČNÝ KONEKTOR ELEKTRICKÉHO NAPÁJENÍ PRO HADICI PLAZMOVÉHO HOŘÁKU.



NORMÁLNÍ PROUD: plazmová řezačka S-CUTTER50.1 je napájena jednou fází (230~V+/-10%).



NORMÁLNÍ PROUD: řezačka S-CUTTER70.1 je napájena z třífázové sítě (380V+/-10%).



PŘEPÍNAČ 2T/4T:
 2T – stisknutím tlačítka na hořáku je zahájen proces řezání kovu, uvolněním tlačítka končí
 4T – stisknutím tlačítka na hořáku je zahájen proces řezání kovu, uvolněním tlačítka procesu řezání nekončí. Další stisknutí a uvolnění tlačítka ukončí proces řezání kovu.



OVLÁDACÍ KNOFLÍK REGULACE TLAKU



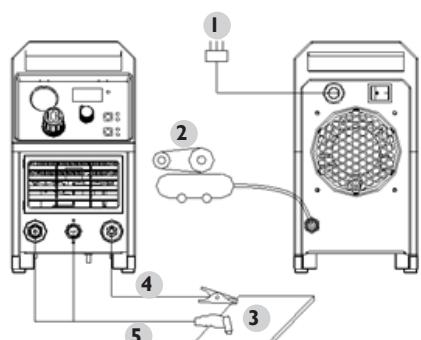
UKAZATEL TLAKU



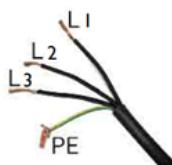
DODATEČNÝ VODICÍ OBLOUK



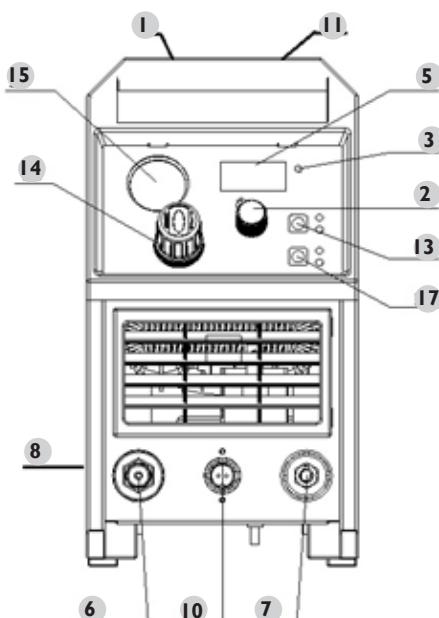
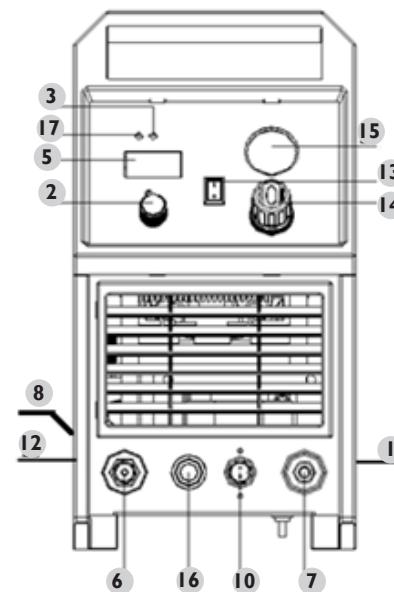
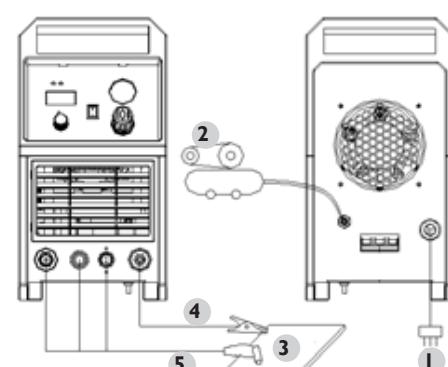
KONTROLKA PLYN/PROVOZ

SCHÉMA ZAPOJENÍ S-CUTTER 50.1

I. pripojení napájení | 2. kompresor vzduchu | 3. pracovní plocha | 4. konektor zemnicího vodiče
5. držák řezání plazmou



Žlutozelený vodič slouží k připojení zemnicího vodiče PE. Tři fáze (černá) mohou být připojeny libovolně k L1, L2 a L3. Zapojení smí provést pouze kvalifikovaný elektrikář.

S-CUTTER 50.1**S-CUTTER 70.1****SCHÉMA ZAPOJENÍ S-CUTTER 70.1****TECHNICKÉ ÚDAJE**

Název produktu	Plazmová řezačka	Plazmová řezačka
Model	S-CUTTER 50.1	S-CUTTER 70.1
Jmenovité napětí	230V~ +/-10%	400V~ +/-10%
Frekvence	50Hz	50Hz
Chlazení	Ventilátor	Ventilátor
Max. hloubka řezu	12 mm	20 mm
Řezací proud	10 A – 50 A	10 A – 70 A
Jmenovitý provozní cyklus	60 %	60 %
Max. vstupní proud	37,2 A	13,8 A
Bezpečnostní třída IP	IP 21	IP 21
Hmotnost	9,4 kg	15 kg

UVEDENÍ DO PROVOZU**A. Rozbalení**

Vybalte všechny předměty z obalu a ujistěte se, zda byly v balení všechny předměty uvedené v obsahu zásilky.

B. Pracovní prostředí

V pracovním prostoru je nutné zajistit dobrou ventilaci. Zařízení chladí ventilátor, který zajišťuje chlazení vnitřních podsestav zařízení.

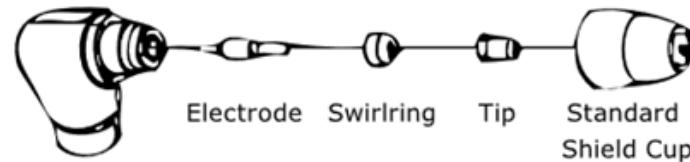
(Rada! Kryty zařízení musí být namontovány tak, aby byly větrací otvory umístěny v přední části zařízení). Zařízení se musí ze všech stran nacházet ve vzdálenosti alespoň 15 cm od jiných předmětů za účelem ponechání místa na čištění a chlazení. Nebude-li zařízení dostatečně intenzivně chlazeno, zkracuje se doba zapínání.

C. Zapojení vodičů

Každé zařízení je vybaveno proudovým kabelem, který je napájí elektrickým proudem. Pokud připojíme zařízení ke zdroji proudu o napětí přesahujícím jmenovité napějící napětí nebo bude zapojena nesprávná fáze, může tozpůsobit vážné poškození zařízení. Na opravy zařízení poškozeného tímto způsobem se záruční podmínky nevztahují.

D. Připojení hořáku

Spojíme s invertorem pomocí vzduchového vedení tak, že ho z jedné strany přišroubujeme k hořáku a z druhé strany ke zdířce na předním panelu zařízení. Spoj je třeba lehce dotáhnout plochým klíčem.

KONSTRUKCE PISTOLE

A. POSTUP PŘI MONTÁŽI HOŘÁKU

Hořák/pistoli s ochrannou krytkou uložíme svisle krytkou nahoru. Poté odšroubujeme krytku. Krytka obsahuje koncovku, keramický otáčivý kroužek a elektrodu. Nejdříve sejmeme krytku, poté keramický otáčivý kroužek a elektrodu. Pak opětovně složíme elektrodu, kroužek a krytku. Opotřebované součástky je nutné vyměnit. Nakonec přišroubujeme ochrannou krytku s ostatními díly k hlavici pistole a dotáhneme rukou. Pokud při dotahování nebo odšroubování pocítíme odpor, je nutné před zahájením práce zkонтrolovat závitový spoj a při přišroubování věnovat pozornost správnému sestavení všech součástek.

RADA

U některých pistolí, které nejsou vybaveny snadno vyměnitelnými elektrodami, je třeba elektrodu osadit pomocí kleští, aby byl zaručen stálý elektrický kontakt.

POUŽÍVÁNÍ

A. ZAHÁJENÍ PRÁCE

Proudový spínač uvedeme do polohy „ON“. Operátor by měl zaujmout takovou polohu, aby mohl bez potíží přečíst na zařízení údaj o tlaku vzduchu. Poté zapneme spínač hořáku (z hořáku vyletí vzduch), nastavíme regulační ventil tlaku na 6-7 bar a povolíme spínač hořáku.

UPOZORNĚNÍ

Tlak vzduchu se má pohybovat v přijatelném rozsahu od 5 do 8 bar. Operátor může provádět zkoušky podle potřeby, avšak doporučuje se nesnižovat tlak příliš silně, protože by mohlo dojít k poškození vyměnitelných součástek. Zemníci svorku je třeba připevnit k obráběnému předmětu a zajistit. Zemníci svorku připevňujeme vždy k té části obráběného materiálu, která zůstává a neodpadne po řezání.

B. ŘEZÁNÍ

1. KONTAKTNÍ ŘEZÁNÍ

Hořák musíme držet blízko povrchu obráběného předmětu. Po stisknutí vypínače se musíme hořákom dotknout povrchu předmětu a umožnit vznik plazmového oblouku. Poté přemisťujeme hořák v požadovaném směru. Krytka by měla být v mírném úhlu a kontakt s materiálem musí zůstat zachován. Tomuto způsobu práce se říká kontaktní řezání. V tomto případě je třeba se výhnut rychlým pohybům. Příznakem rychlého pohybu jsou jiskry, které odletájí z horní strany. Hořákem musíme pohybovat takovou rychlosť, aby se jiskry vespozad materiálu hromadily soustředěným způsobem. Pokračujeme v řezání a ujistíme se, zda je materiál rozříznut vcelku. V případě nutnosti nastavíme rychlosť řezání na kontaktní řezání (DRAG).

2. TÝDENNÍ ÚDRŽBA

Zkontrolujte, zda ventilace funguje správně. Stroj se vzduchovým filtrem je třeba zbavit prachu a profouknout.

3. BEZKONTAKTNÍ ŘEZÁNÍ

Bezkontaktní řezání se používá tehdy, pokud byl materiál podrobén zahľubovacímu řezání nebo drážkování hořákem. Techniku bezkontaktního řezání lze také použít pro řezání plechu za účelem minimalizace nebezpečí odprýskávání materiálu, který by mohl poškodit krytku pistole.

ÚDRŽBA

Pistoli je třeba kontrolovat z hlediska opotřebení, prasknutí nebo odkrytých vodičů. Všechny opotřebované součástky je nutné před dalším používáním zařízení opravit nebo vyměnit. Silně opotřebovaná tryska pistole způsobuje pokles rychlosti svařování, pokles napětí a nerovnou linii řezání materiálu. Příznakem velmi opotřebované trysky pistole je podlouhlý nebo příliš velký otvor.

PŘEPRAVA A USKLADNĚNÍ

Během přepravy je zařízení nutno zabezpečit proti otřesům a převrácení a nesmí se pokládat „vzhůru nohama“. Zařízení skladujte v dobré ventilonané místnosti, ve které je suchý vzduch a nevyskytuje se plyny způsobující korozii.

ČIŠTĚNÍ A ÚDRŽBA

- Před každým čištěním, a také pokud zařízení není používáno, odpojte zástrčku ze zásuvky a nechte zařízení zcela vychladnout.
- K čištění povrchu používejte výhradně prostředky neobsahující žíráv látky.
- Po každém čištění je nutno všechny prvky dobře osušit, než bude zařízení opět použito.
- Zařízení skladujte na suchém a chladném místě, chráněném proti vlhkosti a přímému slunečnímu svitu.

PRAVIDELNÁ KONTROLA ZAŘÍZENÍ

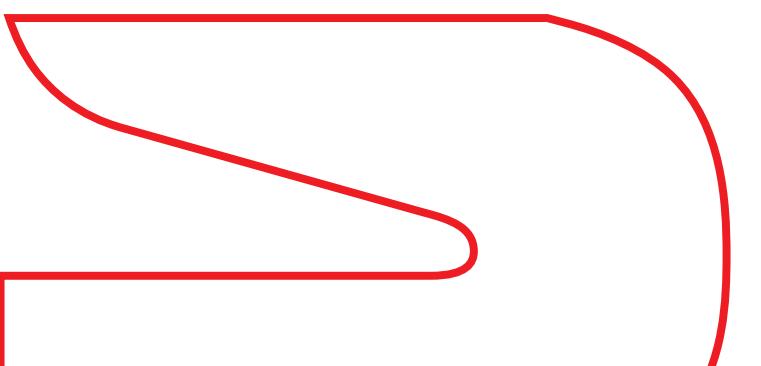
Pravidelně kontrolujte, zda díly zařízení nejsou poškozeny. Pokud ano, přestaňte zařízení používat. Neprodleně se obrátte na prodejce za účelem provedení opravy. Jak je nutno postupovat v případě výskytu problému? Kontaktujte prodejce a připravte si následující údaje:

- Číslo faktury a sériové číslo zařízení (sériové číslo je uvedeno na technickém štítku).
- Případná fotografie nefunkčního dílu.
- Zaměstnanec servisu bude schopen lépe vyhodnotit, v čem spočívá problém, pokud ho popíšíte nejlépe možným způsobem. Čím podrobněji budou uvedené údaje, tím rychleji získáte pomoc!

POZOR: Zařízení nesmí být v žádném případě otevíráno bez konzultace zákaznického servisu. Hrozí riziko ztráty záruk!

FR

POWER²

NOM DU PRODUIT: DÉCOUPEUR PLASMA
 MODÈLE: S-CUTTER 50.I | S-CUTTER 70.I
 IMPORTATEUR: EXPONDO POLSKA SP.Z O.O. SP.K.
 ADRESSE DE L'IMPORTATEUR: UL. NOWY KISIELIN-INNOWACYJNA 7, 66-002 ZIELONA GÓRA | POLAND, EU

SYMBOLES

	Veuillez lire attentivement ces instructions d'emploi.
	Les appareils électriques ne doivent pas être jetés dans des poubelles ménagères.
	L'appareil est conforme aux directives européennes en vigueur.
	Une protection corporelle intégrale doit être portée.
	Attention! Il est nécessaire de: Porter des gants de protection.
	Porter des lunettes de protection.
	Porter des chaussures de protection.
	Attention! Surfaces chaudes - risque de brûlure.
	Attention! Risque d'incendie ou d'explosion.
	Avertissement: Vapeurs nuisibles, danger d'intoxication! Les gaz et vapeurs sont toxiques pour la santé. En soudant, des vapeurs de soudage et du gaz sont générées. Inhaler ces substances est dangereux pour la santé.
	Le masque de soudure doit être utilisé avec un filtre de protection.
	ATTENTION! Les rayonnements générés par le soudage sont dangereux pour les yeux.

Dans ce manuel, certaines images illustratives peuvent différer de la véritable apparence de l'appareil.

La version originale de ce manuel a été rédigée en allemand. Les autres versions sont des traductions de l'allemand.

Veuillez lire attentivement ce manuel d'utilisation avant d'utiliser cette machine. En cas de non-respect des consignes, vous pourriez vous blesser grièvement. Par conséquent, conservez précieusement ce manuel.

Veuillez conserver ce manuel en raison des indications et consignes de sécurités décrites ainsi que le pour les indications de montage, d'utilisation, d'entretien, de nettoyage.

ATTENTION

- Protégez-vous et vos proches de tous dangers concernant l'utilisation et l'environnement de l'appareil. Lisez attentivement ce manuel et suivez les instructions décrites.
- L'entretien, la maintenance, la réparation et l'utilisation de l'appareil doivent être effectués exclusivement par des personnes qualifiées.
- Pendant l'utilisation de l'appareil, veuillez maintenir toute personne, et surtout les enfants, à l'écart de votre emplacement de travail.

DÉCUPER AU PLASMA peut provoquer un départ d'incendie ou une explosion.

L'arc plasma produit des étincelles ainsi que des éclaboussures de métal fondu. La projection d'étincelles ou de métal fondu ainsi que la pièce d'ouvrage et les équipements de l'appareil chauds peuvent causer un départ d'incendie voire de sévères brûlures. Avant toute utilisation de la machine, examinez votre environnement de travail et assurez-vous qu'il soit conforme et approprié au travail que vous comptez effectuer.

- Éloignez toutes les matières et objets légèrement inflammables du découpeur plasma, et ce dans un périmètre d'au moins 12m.

- Si cela n'est pas possible, recouvrez soigneusement ces objets et matières avec une protection réfractaire.
- Il est interdit de souder sur un emplacement de travail à côté duquel des matériaux facilement inflammables pourraient s'enflammer.
- Protégez-vous vous-même ainsi que votre entourage des projections d'étincelle et de métal fondu.
- Veillez à ce qu'aucune étincelle ou éclaboussure de métal fondu ne s'introduise dans une ouverture de l'appareil.
- Prenez garde aux départs de feu et équipez votre emplacement de travail d'un extincteur incendie
- Veuillez faire attention à ce que la découpe plasma ne provoque pas un départ d'incendie via la flamme produite, non-visible, de l'autre côté de la pièce d'ouvrage.

NE JAMAIS DÉCOUPER DE RÉCIPIENT FERMÉ COMME DES TONNEAUX OU DES RÉSERVOIRS PAR EX.

Le câble d'alimentation électrique doit être branché à la prise secteur la plus proche. Évitez de répartir le câble d'alimentation de manière désordonnée dans votre pièce ou sur une surface non-adaptée car cela pourrait entraîner un départ d'incendie voire provoquer des chocs électriques.

- N'utilisez pas le découpeur plasma pour décongeler des canalisations gelées.
- Il est interdit de souder des récipients ou des tonneaux contenant ou ayant contenu des substances facilement inflammables. Les récipients doivent être auparavant vidés et soigneusement nettoyés.
- Il est interdit de souder / découper au plasma si votre environnement contient des vapeurs ou particules inflammables.
- Ne découpez pas des cylindres, des récipients ou des conduites sous pression.
- Lorsque vous découpez au plasma, vous devez porter des habits de protections propres, réfractaires, non-conducteurs (cuir, coton épais), sans traces d'huile, des gants en cuir, des chaussures robustes et épaisse et un casque de protection.
- Avant de commencer à travailler, les objets facilement inflammables ou explosifs comme des bouteilles de gaz propane-butane, briquets ou allumettes sont à éloigner à bonne distance.
- Les consignes de sécurité au travail et autres mesures de sécurité relatives concernant la découpe plasma sont à suivre sans exceptions. Votre emplacement de travail doit être équipé d'un extincteur incendie.
- Le contact physique avec des éléments (ou objets) chargés électriquement peut provoquer des chocs électriques importants voire de sérieuses brûlures. La torche et le circuit de soudage sont électriquement chargés dès que l'appareil est sous tension. Le circuit électronique d'entrée et le circuit interne de l'appareil sont également sous tension dès que l'appareil est allumé.

La découpe plasma exige un haut voltage pour amorcer et maintenir l'arc plasma et ce, au même titre que pour le soudage (de 200 jusqu'à 400 Volt c.c.). L'appareil dispose d'un pistolet équipé d'un régulateur de sécurité qui éteint automatiquement l'appareil lorsque la protection est outrepassée ou lorsqu'une extrémité de l'électrode touche l'intérieur de la buse. Une mauvaise installation de l'appareil ou sa mauvaise mise à la terre constituent un grand danger.

UN CHOC ELECTRIQUE PEUT ENTRAINER LA MORT

- Évitez absolument tout contact avec des éléments électriquement chargés.
- Il est impératif d'utiliser des gants de protection secs et en bon état au même titre que des vêtements de protection adaptés.
- Des tapis d'isolation ou autres revêtements d'isolation doivent être utilisés sur le sol. Ceux-ci doivent être suffisamment grands, de manière à ce que le corps de l'utilisateur ne puisse pas entrer en contact avec la pièce d'ouvrage ou avec le sol.
- Ne touchez en aucun cas la torche lorsque celle-ci est en contact avec la pièce d'ouvrage ou avec le sol.
- L'alimentation électrique doit être coupée avant de nettoyer l'appareil ou d'échanger l'électrode.
- Coupez l'alimentation avant d'installer la machine ou de la manœuvrer.
- Il faut également vérifier que le câble de mise à la terre soit correctement raccordé et que la prise électrique soit branchée à une fiche secteur reliée à la terre. Un mauvais raccordement à la terre de l'appareil peut être dangereux voire mortel.
- Vérifiez toujours le raccordement à la terre.
- Procédez au raccordement à la terre avant d'effectuer la connexion d'entrée.
- Examinez régulièrement le câble d'alimentation concernant son état ou son isolation. Des câbles endommagés doivent être échangés. Une réparation négligente voire insuffisante de l'isolation peut être mortelle et dangereuse.

- Débranchez l'appareil lorsque vous ne l'utilisez pas.
- Inspectez régulièrement le câble et remplacez-le immédiatement si vous notez des traces d'usure importantes ou des dommages.
- N'enroulez pas le câble autour de vous.
- Connectez soigneusement la pièce d'ouvrage à la terre.
- N'utilisez que des équipements en bon état.
- Réparez ou remplacez immédiatement toute pièce endommagée de l'appareil.
- Portez une sangle de sécurité si vous travaillez en hauteur.
- Conservez tous les éléments et protections au même endroit.
- Lors de la mise en marche, l'extrémité de la torche, d'où jaillit l'arc plasma, est à maintenir éloignée du corps.
- Fixez soigneusement le câble de masse sur une partie métallique de la pièce d'ouvrage ou sur la surface de travail aussi près du poste à souder que cela semble approprié.
- Isolez la pince lorsqu'elle n'est pas connectée à la pièce d'ouvrage afin d'éviter tout contact avec un métal.

UNE TENSION IMPORTANTE PERSISTE APRÈS AVOIR DÉBRANCHÉ LE CORDON D'ALIMENTATION DE LA SOURCE D'ALIMENTATION.

Éteignez l'appareil, débranchez le cordon d'alimentation, vérifiez que la tension du condensateur d'entrée soit proche du zéro avant de toucher les pièces de l'appareil. Contrôlez le condensateur en suivant les indications du chapitre maintenance avant de toucher les pièces de l'appareil.

UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTEL

Le condensateur de puissance est stable et sûr tant qu'il est alimenté électriquement. Portez toujours une protection faciale ainsi qu'un vêtement de protection à manches longues lorsque vous utilisez le convertisseur de puissance.

LES ÉLÉMENS EXPLOSIFS PEUVENT PROVOQUER DE GRAVES BLESSURES

Des étincelles et du métal incandescent sont projetés lors du soudage.

LES ÉTINCELLES PEUVENT PROVOQUER DES BLESSURES

- Portez un masque de protection ou des lunettes de sécurité avec protection latérale.
- Portez des protections appropriées afin de protéger la peau.
- Portez des protèges-tympons efficaces ou une autre protection de ce type afin d'empêcher que des étincelles ne puissent entrer dans vos oreilles.
- L'arc de soudage / plasma produit d'intenses rayons (ultraviolets et infrarouge) visibles et invisibles pouvant brûler la peau et les yeux.

LES RAYONNEMENTS DE L'ARC PEUVENT BRÛLER LA PEAU OU LES YEUX

- Utilisez une protection pour tête (casque ou masque) ainsi qu'une protection oculaire avec un assombrissement correspondant adapté aux soudures tout en fournissant une bonne visibilité au soudeur. Les standards de sécurité sont indiqués par la teinte de couleur Nr. 9 (min Nr.8) pour toute puissance électrique inférieure à 300 A. De plus petites valeurs peuvent être utilisées si l'arc électrique recouvre entièrement la pièce d'ouvrage.
- Il faut toujours porter des lunettes de sécurité avec protection latérale et avec la certification adaptée ou bien porter une autre protection similaire.
- Des dispositifs de protection doivent être utilisés sur le lieu de travail afin de protéger toute autre personne présente de la lumière éblouissante ou de toute projection effervescente.
- Les personnes non-impliquées doivent être averties à propos des dangers que représente l'arc électrique pour les yeux.

RÉGLAGE DU COURANT

Le système automatique de suppression du courant protège l'appareil contre les surtensions jusqu'à la valeur décrite dans la fiche signalétique technique.

PROTECTION CONTRE LA SURCHAUFFE DE L'APPAREIL

Le dispositif anti surchauffe se met en marche lorsque l'appareil dépasse sa durée de fonctionnement autorisée. Cela permet à l'appareil de réinitialiser ses fonctionnalités.

CYCLE DE TRAVAIL

Le facteur de marche correspond au pourcentage de la durée de fonctionnement (mesuré en minutes) sur une période de 10 minutes, pendant laquelle l'appareil peut être utilisé de manière ininterrompue, dans des conditions habituelles (de température notamment). Si vous dépassiez les valeurs du cycle de travail de la machine, la protection anti surchauffe s'activera et la machine s'éteindra pour refroidir jusqu'à ce que sa température de fonctionnement soit de nouveau atteinte. Le fait de dépasser le facteur de marche peut causer de sérieux dommages à l'appareil.

LÉGENDE



INTERRUPEUR ON/OFF



CURRENT/ RÉGULATEUR DE PUISSANCE: Courant principal ajustable.



TÉMOIN DE SURCHARGE / TÉMOIN LUMINEUX LED DE PANNE:

L'indicateur s'allume dans les deux situations suivantes:

- Lorsque la machine est en panne.
- Si le poste à souder a dépassé la durée de son facteur de marche, le mode de protection de l'appareil s'enclenche et la machine s'arrête. Cela signifie que l'appareil refroidit maintenant pour retrouver une température normale de fonctionnement après une surchauffe. La machine se met alors en veille. Durant ce processus, le voyant d'alarme rouge s'active sur l'avant de l'appareil. Dans ce cas il ne faut surtout pas débrancher l'appareil. Il se peut que le ventilateur puisse poursuivre le processus de refroidissement. Le signal lumineux rouge s'éteindra lorsque le poste aura de nouveau atteint la température nécessaire à son bon fonctionnement. Vous pourrez alors le remettre en marche.



TÉMOIN D'ALIMENTATION: Cet indicateur s'allume lorsque l'appareil est sous tension.



ÉCRAN LED =
Affiche l'intensité (A) actuelle.



RACCORDS POUR LA TORCHE PLASMA:

La haute densité d'énergie de l'arc électrique plasma permet à la fois une découpe rapide et de qualité sans aucune bavure. Il n'est pas nécessaire d'utiliser un gaz spécifique et onéreux. L'utilisation d'air comprimé basique et un bon usage de l'appareil vous permettent de travailler sans problèmes dans les domaines de la carrosserie, du chauffage, de la climatisation, de la ventilation, de la plomberie ou dans la construction de réservoirs et la construction métallique.



RACCORDEMENT DU CÂBLE DE MASSE



RACCORD GAZ/ AIR.



BORNE DE MASSE:

Derrière chaque poste de soudure se trouvent une vis et un marquage, qui permettront d'effectuer la mise à la terre nécessaire. Avant utilisation, il est nécessaire de relier l'appareil à la terre au moyen d'un câble de diamètre supérieur à 6mm lié à la terre, afin de prévenir différents problèmes probables d'ordre électrique.



RACCORDS ÉLECTRIQUES SUPPLÉMENTAIRES POUR CÂBLES DE LA TORCHE PLASMA.



COURANT NORMAL: Le découpeur plasma S-CUTTER50.I est alimenté en monophasé (230~V+/-10%).



COURANT FORT: Le découpeur plasma S-CUTTER70.I est alimenté en triphasé (400V+/-10%).



Interrupteur 2T/4T
2T - Presser la gâchette de la torche initie la découpe plasma. Relâcher la gâchette interrompt l'opération.
4T - Presser la gâchette de la torche initie la découpe plasma. Relâcher la gâchette n'interrompt pas l'opération. Seule une pression supplémentaire sur la gâchette interrompra le procédé.



BOUTON ROTATIF DE RÉGULATION DE LA PRESSION



AFFICHAGE DE LA PRESSION

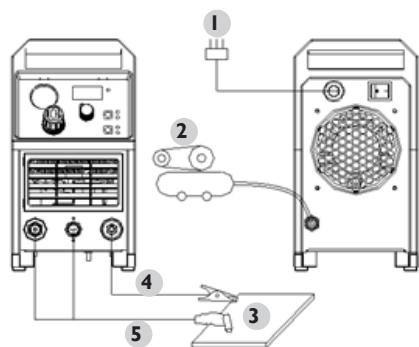


ARCEAU DE GUIDAGE SUPPLÉMENTAIRE

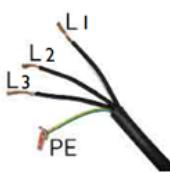
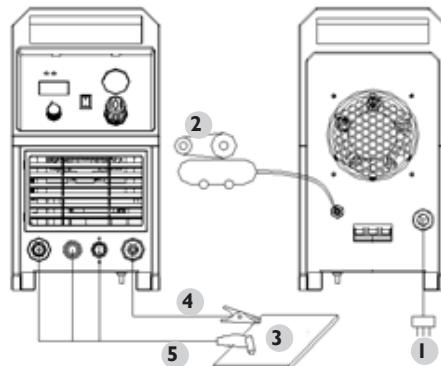


TÉMOIN D'ACTIVITÉ DU GAZ / DE FONCTIONNEMENT

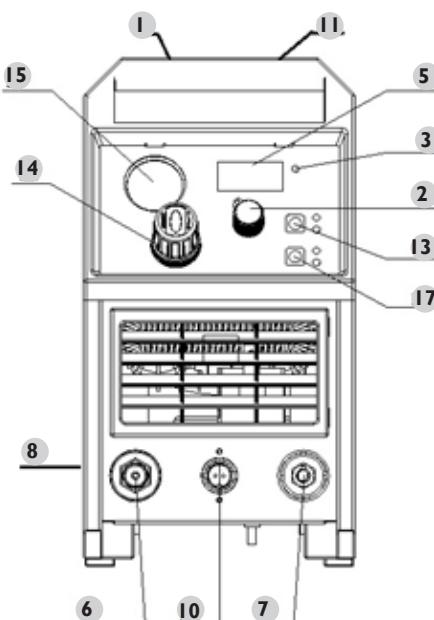
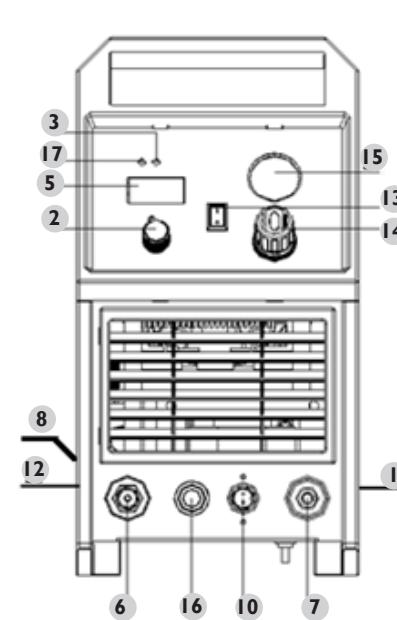


**SCHEMA DE RACCORDEMENT
S-CUTTER 50.I**


1- Raccord du câble d'alimentation | 2- Compresseur à air | 3- Surface de travail
4- Raccordement du câble de masse | 5. Raccord de la torche plasma

**SCHEMA DE RACCORDEMENT
S-CUTTER 70.I**


Le fil jaune-vert est destiné à la prise du conducteur de protection (PE). Les trois phases (câbles noirs) peuvent être connectées au choix à L1, L2 et L3 (Les travaux sur le système électrique doivent uniquement être effectués par un électricien qualifié)

S-CUTTER 50.I

S-CUTTER 70.I

DÉTAILS TECHNIQUES

Nom du produit	Découpeur plasma	Découpeur plasma
Modèle	S-CUTTER 50.I	S-CUTTER 70.I
Tension d'entrée	230V~ +/-10%	400V~ +/-10%
Fréquence	50Hz	50Hz
Refroidissement	Ventilateur	Ventilateur
Profondeur de coupe	12 mm	20 mm
Courant de coupe	10 A – 50 A	10 A – 70 A
Facteur d'efficacité	60 %	60 %
Max. intensité d'entrée	37,2 A	13,8 A
Classe d'isolation IP	IP 21	IP 21
Poids	9,4 kg	15 kg

MISE EN FONCTIONNEMENT
A. DÉBALLAGE

Lors du déballage, assurez-vous que tous les objets énumérés sur la liste sont bien présents.

B. Environnement de travail

Assurez-vous que votre environnement de travail soit bien ventilé. L'appareil est refroidi grâce à un ventilateur axial apportant un flux d'air sur l'électronique à travers le panneau de contrôle.

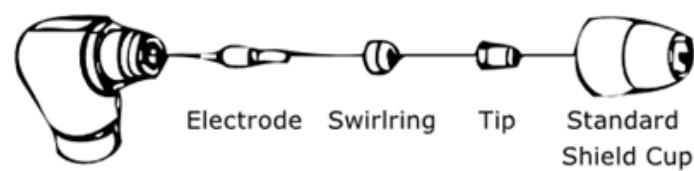
(Indication! Le revêtement doit être installé de manière à s'assurer que les trous d'aération se trouvent vers l'avant de l'appareil. Laissez environ 15cm sur le devant et les côtés afin de permettre le nettoyage. Si la machine est utilisée sans le refroidissement approprié, la durée du facteur de marche en sera grandement réduite.

C. Branchement des câbles

Chaque appareil est équipé d'un cordon d'alimentation permettant l'apport en courant et tension. Si l'appareil est connecté à une alimentation fournissant une tension plus élevée que celle appropriée ou si une mauvaise phase est réglée, cela peut conduire à de sérieux dommages sur l'appareil. Cela n'est pas couvert par la garantie sur l'équipement et l'utilisateur sera tenu responsable de cette situation.

D. Raccordement de la torche

Connectez la torche à l'appareil en branchant le tube à air fixé au bout de la torche à la prise de raccord pour la torche se trouvant à l'avant de l'appareil. Assurez-vous que le branchement soit sécurisé en le serrant légèrement avec une clé. Faites cependant attention à ne pas trop serrer.

MONTAGE DE LA TORCHE


A. ASSEMBLAGE DE LA TORCHE

Inclinez la torche avec son capuchon de protection vers le haut et dévissez la buse protectrice du pistolet. (Le capuchon de protection maintient la tuyère, le diffuseur en céramique et l'électrode). Enlevez la panne, l'anneau de soudure en céramique et l'électrode. Assemblez à nouveau l'électrode, l'anneau en céramique et la panne. Remplacez les parties usées si nécessaire. Mettez le capuchon de protection sur la tête du pistolet et vissez-le jusqu'à ce qu'il soit bien serré. Si vous rencontrez une quelconque résistance durant ce processus, vérifiez le filetage et l'ordre d'assemblage des différentes parties avant de commencer à travailler.

INDICATIONS

Dans le cas de buses n'ayant pas d'électrode réglable, il est nécessaire de serrer l'électrode en utilisant des pinces afin de s'assurer que la connexion électrique se fasse correctement.

UTILISATION

A. MISE EN MARCHE

Positionnez l'interrupteur sur la position « ON ». Positionnez-vous de manière à pouvoir lire la pression de l'air sans problème. Appuyez sur l'interrupteur de la torche (de l'air sortira alors de la torche), réglez la pression de l'air sur env. 6-7 (bar) et lâchez l'interrupteur à nouveau.

INDICATIONS

La plage de pression communément acceptée est de 5-8 bars. Vous pouvez tester quelle pression est la plus appropriée à votre travail, mais il ne faut pas oublier que les consommables s'endommagent lorsque la pression est trop faible. Assurez-vous de mettre la pince de masse sur la pièce d'ouvrage. Connectez la pince avec la partie principale du plan de travail et non à la partie qui est à enlever.

B. DÉCOUPE PLASMA

I. DÉCOUPE EN CONTACT CONTINU (DRAG CUTTING)

Tenir la torche au-dessus de la pièce d'ouvrage, appuyer sur l'interrupteur de la torche et avancer jusqu'à ce que qu'il soit en contact avec la pièce et que l'arc de découpe soit établi. Vous pouvez ensuite bouger la torche dans la direction désirée tout en maintenant le diffuseur légèrement incliné et en contact avec la pièce. Cette méthode de travail est appelée découpe en contact continu (drag cutting). Les mouvements trop rapides sont à éviter. Si des étincelles sont projetées de la pièce usinée vers le haut, c'est signe que vous devez ralentir vos mouvements. Votre vitesse est bonne lorsque les étincelles sont projetées ensemble sous la pièce d'ouvrage. Assurez-vous que le matériel est bien coupé avant d'aller plus loin dans la découpe. Réglez la puissance selon les besoins de l'opération.

2. CONTRÔLES HEBDOMADAIRES

Vérifiez que la ventilation fonctionne correctement. Eliminez toute saleté ou poussière de la machine dans sa totalité sans oublier le filtre à air.

3. DÉCOUPE À DISTANCE

La découpe plasma à distance est à utiliser lorsque la pièce d'ouvrage doit être découpée profondément / en profondeur. La découpe plasma à distance s'utilise également pour la découpe de la tôle pour que les éclaboussures de métal fondues générées, endommagent au minimum la torche.

ENTRETIEN

Examinez la torche, faites attention aux dommages d'usure, aux fissures et aux câbles dénudés. Remplacez ou réparez la torche avant d'utiliser l'appareil. Si celle-ci présente des traces d'usure ou des dommages. Une torche fortement usée en diminue l'efficacité, et produit une chute de tension. Un indice d'une forte usure de la pointe/buse de la torche: l'orifice est anormalement élargi.

TRANSPORT ET STOCKAGE

Lors du transport de l'appareil, il est impératif de le sécuriser et de le protéger de toute secousse. Posez l'appareil de manière droite et non à l'envers. Stockez-le dans un environnement sec et bien aéré, à l'abri des gaz corrosifs.

NETTOYAGE ET ENTRETIEN

- Après chaque utilisation et avant chaque nettoyage, débranchez l'appareil et laissez-le refroidir complètement.
- N'utilisez lors du nettoyage que des détergents doux sans substances corrosives.
- Après chaque nettoyage, laissez sécher soigneusement tous les éléments avant d'utiliser à nouveau l'appareil.
- Conservez l'appareil dans un endroit frais, sec, à l'abri de l'humidité et des rayons directs du soleil.

EXAMEN RÉGULIER DE L'APPAREIL

Contrôlez régulièrement le bon état des différents éléments de l'appareil. Si l'un d'entre eux est endommagé, l'appareil ne doit plus être utilisé. Adressez-vous immédiatement à votre vendeur pour faire réparer l'appareil. Que faire en cas de problème?

Prenez contact avec votre vendeur et préparez les éléments suivants:

- Vos numéros de série et de facture (que vous trouverez sur la plaque signalétique)
- Le cas échéant, une photo de l'élément endommagé
- Plus vos descriptions seront précises, plus votre conseiller sera en mesure de comprendre le problème et de vous aider à le résoudre. Plus vos descriptions seront détaillées, plus vite nous pourrons vous aider!

ATTENTION: N'ouvrez jamais l'appareil sans l'accord préalable du service client. Cela pourrait rendre votre garantie caduque!

STAMOS® WELDING GROUP

Model:	No.
	Production year
	$I_{1\max} =$
	$I_{1\text{eff}} =$
IP21	F
Fan Cool	

Importer:
expondo Polska sp. z o.o. sp. k.

Importer address:
ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra | Poland, EU


STAMOS® WELDING GROUP

Modell:	Ordnungsnummer
	Produktionsjahr
	$I_{1\max} =$
	$I_{1\text{eff}} =$
IP21	F
Lüfter	

Importeur:
expondo Polska sp. z o.o. sp. k.

Adresse von Importeur:
ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra | Poland, EU


STAMOS® WELDING GROUP

Model:	Numer serii
	Rok produkcji
	$I_{1\max} =$
	$I_{1\text{eff}} =$
IP21	F
Wentylator	

Importer:
expondo Polska sp. z o.o. sp. k.

Adres importera:
ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra | Poland, EU


STAMOS® WELDING GROUP

Modelo:	Número de serie
	Año de producción
	$I_{1\max} =$
	$I_{1\text{eff}} =$
IP21	F
Wenty Ventilador lator	

Importador:
expondo Polska sp. z o.o. sp. k.

Dirección del importador:
ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra | Poland, EU


STAMOS® WELDING GROUP

Modello:	Numero di serie
	Anno di produzione
	$I_{1\max} =$
	$I_{1\text{eff}} =$
IP21	F
Ventola	

Importatore:
expondo Polska sp. z o.o. sp. k.

Indirizzo dell'importatore:
ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra | Poland, EU


STAMOS® WELDING GROUP

Modèle:	Numéro de série
	Année de production
	$I_{1\max} =$
	$I_{1\text{eff}} =$
IP21	F
Ventilateur	

Importateur:
expondo Polska sp. z o.o. sp. k.

Adresse de l'importateur:
ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra | Poland, EU



Model:	Sériové číslo		
	Rok výroby		
		I_2	
IP21	F	$I_{1\max} =$ $I_{1\text{eff}} =$	
Ventilátor			

Dovozce:
expondo Polska sp. z o.o. sp. k.

Adresa dovozce:
ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra | Poland, EU



RoHS



NOTIZEN | NOTES

Umwelt- und Entsorgungshinweise

Hersteller an Verbraucher

Sehr geehrte Damen und Herren,

gebrauchte Elektro- und Elektronikgeräte dürfen gemäß europäischer Vorgaben [1] nicht zum unsortierten Siedlungsabfall gegeben werden, sondern müssen getrennt erfasst werden. Das Symbol der Abfalltonne auf Rädern weist auf die Notwendigkeit der getrennten Sammlung hin. Helfen auch Sie mit beim Umweltschutz. Sorgen Sie dafür, dieses Gerät, wenn Sie es nicht mehr weiter nutzen wollen, in die hierfür vorgesehenen Systeme der Getrenntsammlung zu geben.



In Deutschland sind Sie gesetzlich [2] verpflichtet, ein Altgerät einer vom unsortierten Siedlungsabfall getrennten Erfassung zuzuführen. Die öffentlich - rechtlichen Entsorgungsträger (Kommunen) haben hierzu Sammelstellen eingerichtet, an denen Altgeräte aus privaten Haushalten ihres Gebietes für Sie kostenfrei entgegengenommen werden. Möglicherweiseholen die rechtlichen Entsorgungsträger die Altgeräte auch bei den privaten Haushalten ab.

Bitte informieren Sie sich über Ihren lokalen Abfallkalender oder bei Ihrer Stadt- oder Gemeindeverwaltung über die in Ihrem Gebiet zur Verfügung stehenden Möglichkeiten der Rückgabe oder Sammlung von Altgeräten.

[1] RICHTLINIE 2002/96/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES
ÜBER ELEKTRO- UND ELEKTRONIK - ALTGERÄTE

[2] Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung von Elektro- und Elektronikgeräten (Elektro- und Elektronikgerätegesetz - ElektroG).

Utylizacja produktu

Produkty elektryczne i elektroniczne po zakończeniu okresu eksploatacji wymagają segregacji i oddania ich do wyznaczonego punktu odbioru. Nie wolno wyrzucać produktów elektrycznych razem z odpadami gospodarstwa domowego. Zgodnie z dyrektywą WEEE 2012/19/UE obowiązującą w Unii Europejskiej, urządzenia elektryczne i elektroniczne wymagają segregacji i utylizacji w wyznaczonych miejscowościach. Dbając o prawidłową utylizację, przyczyniasz się do ochrony zasobów naturalnych i zmniejszasz negatywny wpływ oddziaływanego na środowisko, człowieka i otoczenie. Zgodnie z krajowym prawodawstwem, nieprawidłowe usuwanie odpadów elektrycznych i elektronicznych może być karane!

For the disposal of the device please consider and act according to the national and local rules and regulations.

CONTACT

expondo Polska sp. z o.o. sp. k.

ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7
66-002 Zielona Góra | Poland, EU

e-mail: info@expondo.de