

INSTRUKCJA OBSŁUGI
z Kartą Gwarancyjną

Ważna od:
04 maja 2009 r.



Fot. nr 1

SPIS TREŚCI:

- | | |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none">1. Deklaracja Zgodności WE2. Przeznaczenie urządzenia3. Ograniczenia użycia4. Dane techniczne5. Bezpieczeństwo pracy6. Podłączenie do sieci7. Przygotowanie do pracy8. Włączanie przecinarki | <ol style="list-style-type: none">9. Użytkowanie urządzenia10. Bieżące czynności obsługowe11. Samodzielne usuwanie usterek12. Uwagi końcowe kompletacja spawarki13. Informacja dla użytkowników o pozbywaniu się zużytego sprzętu14. Karta Gwarancyjna |
|---|---|

Podczas pracy przecinarką zaleca się zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa pracy, w celu uniknięcia wybuchu pożaru, porażenia prądem elektrycznym lub obrażenia mechanicznego.

Przed przystąpieniem do eksploatacji urządzenia prosimy uprzejmie o zapoznanie się z treścią Instrukcji Obsługi. Prosimy o zachowanie Instrukcji.

Rygorystyczne przestrzeganie wskazówek i zaleceń zawartych w Instrukcji Obsługi wpłynie na przedłużenie żywotności Państwa przecinarki.

1. DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE (EC)

DEDRA-EXIM Sp. z o.o. 05-800 Pruszków ul. 3 Maja 8 deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że :
Przecinarka plazmowa DESPi40

Rok produkcji: 2009

do której odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania Dyrektyw WE (EC):

2006/95/EC o zharmonizowaniu przepisów państw członkowskich odnoszących się do sprzętu elektrycznego przeznaczonego do stosowania w określonych zakresach napięcia (Low voltage)

2004/108/EC w sprawie zbliżenia przepisów państw członkowskich dotyczących kompatybilności elektromagnetycznej (Electromagnetic compatibility)

oraz wymagania zasadnicze w RP:

Dz. U.2007 nr 155 poz. 1089 - Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21.08.2007 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla sprzętu elektrycznego

Dz. U.2005 nr 265 poz. 2227 - Rozporządzenie Ministra Transportu i Budownictwa z dnia 27.12.2005 r. w sprawie dokonywania oceny zgodności aparatury z zasadniczymi wymaganiami dotyczącymi kompatybilności elektromagnetycznej oraz sposobu jej oznakowania

Co potwierdzono certyfikatem nr. ED/2008/20010C wydanym przez jednostkę notyfikowaną numer: 0890

Zastosowane normy zharmonizowane:

**EN 60974-1:2005; EN 60974-10:2007; EN 55011:2007+A2:2007; EN 61000-3-2:2006;
EN 61000-3-3:1995 + A1:2001 +A2:2005;**

07

Dyrektor Techniczny



Pruszków 2009 - 05 - 04

mgr inż. Waldemar Łabudzki

Deklaracja zgodności WE (EC) traci swoją ważność, jeżeli przecinarka zostanie zmieniona lub przebudowana, lub jest użytkowana niezgodnie z Instrukcją Obsługi.

2. Przeznaczenie przecinarki

Przecinarka plazmowa DESPi40 jest produktem technologicznie zaawansowanym przeznaczonym do cięcia metali łukiem zjonizowanego gazu (powietrza). Przecinarka plazmowa inwertorowa stanowi nową generację przecinarek, generującą niezbędne wartości prądowe za pomocą układów elektronicznych. Cechuje je niewielki rozmiar, niska waga, znaczna sprawność energetyczna, bardzo dobre efekty cięcia i znaczna mobilność transportowa.

Przecinarka DESPi40 jest przystosowana do podłączenia kompresora powietrza. Powietrze podawane z kompresora przepływając przez łuk elektryczny ulega jonizacji. Wysoka temperatura w jądrze łuku plazmowego oraz znaczna prędkość strumienia plazmy (zjonizowanego powietrza) powoduje topienie ciętego metalu i wydmuchanie go ze szczeliny. Cięć można dokonywać od 1 do 12 mm grubości materiału. Przecinarka przystosowana jest do zasilania o napięciu 220 - 240V ~, 50 Hz (jednofazowe).

3. Ograniczenia użycia

W konstrukcji i budowie przecinarki plazmowej nie przewidziano zastosowań urządzenia do celów profesjonalnych/zawodowych i zarobkowych. Przecinarka plazmowa przeznaczona jest wyłącznie do użytku nieprofesjonalnego.

Samowolne zmiany w budowie mechanicznej, elektrycznej lub elektronicznej, wszelkie modyfikacje, czynności obsługowe nie opisane w Instrukcji Obsługi będą traktowane za bezprawne i powodują natychmiastową utratę Praw Gwarancyjnych. Niezgodne z przeznaczeniem użytkowanie, bądź niezgodnie z zaleceniami i wskazówkami zawartymi w Instrukcji Obsługi, spowoduje natychmiastową utratę Praw Gwarancyjnych.

UWAGA !!!

- Nie umieszczać przecinarki na podłożu pochyłym, niestabilnym lub sypkim
- Praca urządzeń sterowanych drogą radiową może zostać zakłócona przez przecinarkę. Należy odpowiednio przygotować miejsce pracy i nie używać sprzętu łączności radiowej w pobliżu spawarki.

- Zabroniona jest praca w pomieszczeniach zapyłonych lub zakurzonych. Przecinarkę umieścić w pomieszczeniu wolnym od kurzu i brudu, o swobodnej cyrkulacji powietrza i sprawnie działającą instalacją odciągową
- Zabroniona jest praca w pomieszczeniach z dostępem wilgoci. Nie użytkować przecinarki przy temperaturze powyżej 40° C oraz w temperaturach ujemnych. Nie pracować podczas opadów deszczu lub śniegu
- Nie stosować urządzenia do rozmrażania rur.
- Nie przeciążać przecinarki. Przestrzegać określonego cyklu pracy (współczynnik X) przy danych nastawach prądowych

**Tabela nastaw
i cyklu pracy**

X	60%	100%
I_2	40 A	31 A
U_2	96 V	92,4 V

X - Cykl pracy
 I_2 - Znamionowy prąd spawania
 U_2 - Napięcie w stanie obciążenia

Przyjmuje się, iż czas pełnego cyklu pracy wynosi 10 min (Przykładowo: X = 60% oznacza, że obciążenie trwa 6 min. zaś po cyklu następuje przerwa 4 min.)

4. Dane techniczne

Model inwertorowej przecinarki plazmowej	DESPi40
Napięcie zasilające	220-240 V~ 50 Hz
Moc znamionowa	4,7 kVA
Maksymalny prąd podczas cięcia	40 A
Napięcie w stanie obciążenia przy maksymalnym prądzie cięcia	96 V
Zakres regulacji prądu cięcia	20 - 40 A
Zakres grubości materiału możliwy do przecięcia	1 - 12 mm
Roboczy cykl pracy	60%
Chłodzenie	wentylator
Przekrój / długość przewodu zasilającego	3 x 2,5 mm ² / 2 m
Waga	9 kg
Stopień ochrony	IP 21
Zalecane ciśnienie powietrza podane do uchwytu	4 bar

5. Bezpieczeństwo pracy

Prosimy uprzejmie o dokładne zapoznanie się z treścią tego rozdziału, celem maksymalnego ograniczenia możliwości powstania urazu, bądź wypadku spowodowanego niewłaściwą obsługą, lub niezajomością Przepisów Bezpieczeństwa Pracy.

OSTRZEŻENIE !

Podczas pracy narzędziem elektrycznym zaleca się zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa pracy, w celu uniknięcia wybuchu pożaru, porażenia prądem lub obrażeń mechanicznych.

1. Należy dbać o porządek w miejscu pracy. Nieporządek może być przyczyną wypadków.
2. Przed rozpoczęciem pracy należy zadbać o dobre oświetlenie stanowiska.
3. Przecinarkę może użytkować osoba, która dokładnie zapoznała się i zrozumiała treść Instrukcji Obsługi
4. W czasie pracy należy stosować środki ochrony osobistej: fartuch spawalniczy, rękawice spawalnicze, maskę spawalniczą i odpowiednie obuwie o antypoślizgowej podeszwie.
5. Stosować okulary ochronne podczas oczyszczania miejsca cięcia.
6. Stanowisko robocze powinno być wyposażone w sprawnie działającą instalację odciągową.
7. Stanowisko robocze powinno być oddzielone ekranem ochronnym.
8. Zabronione jest użytkowanie urządzenia w wilgotnym lub mokrym pomieszczeniu.
9. Zabronione jest pozostawianie urządzenia na deszczu.
10. Zabronione jest użytkowanie przecinarki w miejscach, w których znajdują się ciecze łatwopalne lub gazy.
11. Podczas pracy nie dotykać części uziemionych jak kaloryfery, przewody wodne, chłodziarki itp..

12. Przecinarkę należy włączać do sieci zasilającej jedynie na czas pracy. Po włączeniu zasilania w miejscu pracy nie mogą przebywać osoby nie powołane. Urządzenie jest szczególnie niebezpieczne dla dzieci, dlatego należy dołożyć szczególnej troski, by urządzenie było absolutnie niedostępne dla dzieci.
13. Zabronione jest użytkowanie urządzenia niezgodnie z jego przeznaczeniem.
14. Wszelkie czynności obsługowe należy wykonywać przy wyjętej z gniazdka wtyczce.
15. Nie demontować obudowy urządzenia.
16. Sprawdzać każdorazowo przed uruchomieniem urządzenia stan osłon i wszelkich elementów bezpieczeństwa pracy. Nie pracować z uszkodzonymi, wymienić na wolne od wad.
17. Przewód zasilający oraz ewentualnie zastosowany przedłużacz chronić przed nadmiernym ciepłem, olejami oraz ostrymi krawędziami.
18. Przedłużacz stosowany przy pracy powinien zapewniać swobodną eksploatację, a długość przewodu powinna być tak dobrana by jego nadmiar nie przeszkadzał w pracy.
19. Nie ciągnąć za przewód przyłączeniowy odłączając wtyczkę z gniazdka.
20. Przed rozpoczęciem cięcia należy unieruchomić obrabiany materiał za pomocą ścisków lub imadła.
21. Podczas pracy przyjąć pozycję wykluczającą przewrócenie się. Stać pewnie.
22. Każdorazowo przed rozpoczęciem pracy przecinarką należy kontrolować stan przewodu zasilającego i stosowanych przewodów prądowych. Nie pracować uszkodzonymi. Uszkodzone wymienić na wolne od wad.
23. Przed podłączeniem przecinarki należy sprawdzić czy napięcie zasilające odpowiada oznaczeniu na tabliczce znamionowej urządzenia. Gniazdko zasilające powinno być wyposażone w zacisk ochronny.
24. Zabronione jest pozostawianie urządzenia podłączonego do sieci bez dozoru. Każdorazowo po zakończeniu pracy obowiązkowo odłączyć wtyczkę od sieci zasilającej.

**Jednakże nawet jeśli przecinarka jest eksploatowana zgodnie z Instrukcją Obsługi niemożliwe jest całkowite wyeliminowanie pewnego czynnika ryzyka związanego z jej konstrukcją i przeznaczeniem .
W szczególności występują następujące ryzyka:**

- **Poparzenia.**
- **Zatrucia gazami, spalinami lub oparami.**
- **Uszkodzenia wzroku (promieniowanie podczerwone, ultrafioletowe).**
- **Wzniesienia pożaru.**
- **Porażenia prądem elektrycznym.**
- **Negatywnego oddziaływania pola elektromagnetycznego na zdrowie spawacza.**

6. Podłączenie do sieci

Przed podłączeniem przecinarki upewnić się, czy napięcie zasilania odpowiada podanej na tabliczce znamionowej wartości.

Instalacja zasilająca spawarkę powinna być wykonana przewodem miedzianym o minimalnym przekroju $3 \times 2,5 \text{ mm}^2$, powinna być poprowadzona od bezpiecznika o wartości 16A (np. nadmiarowo prądowego serii S300 (C)), i winna spełniać przepisy bezpieczeństwa użytkowania. **Nie podłączać i nie użytkować spawarki jeżeli sieć zasilająca nie posiada przewodu ochronnego.**

Instalacja zasilająca winna być wykonana przez uprawnionego elektryka. W przypadku korzystania z przedłużaczy należy użyć przedłużacza przystosowanego do nominalnego obciążenia i wyposażonego w przewód ochronny. Przewód elektryczny ułożyć tak, aby w czasie pracy nie był narażony na przecięcie, przepalenie lub stopienie. Nie używać uszkodzonych przedłużaczy.

Nie ciągnąć za kabel zasilający wyjmując wtyczkę z gniazdka.

7. Przygotowanie do pracy

W opakowaniu wraz z inwertorową przecinarką plazmową model DESPi40 znajdują się: reduktor powietrza z filtrem, manometr, uchwyt reduktora, opaski zaciskowe, szybkozłączka, króciec przyłączeniowy przewodu, przewód powietrza oraz kompletny i uzbrojony przewód do cięcia plazmowego, przewód masowy, maska spawalnicza i młoteczek ze szczotką.

Aby móc przystąpić do pracy przecinarką należy dokonać czynności przygotowawczych polegających na zamontowaniu wymienionego wyżej osprzętu oraz przygotować kompresor powietrza z przewodem. Kompresor i przewód nie stanowią kompletacji przecinarki.

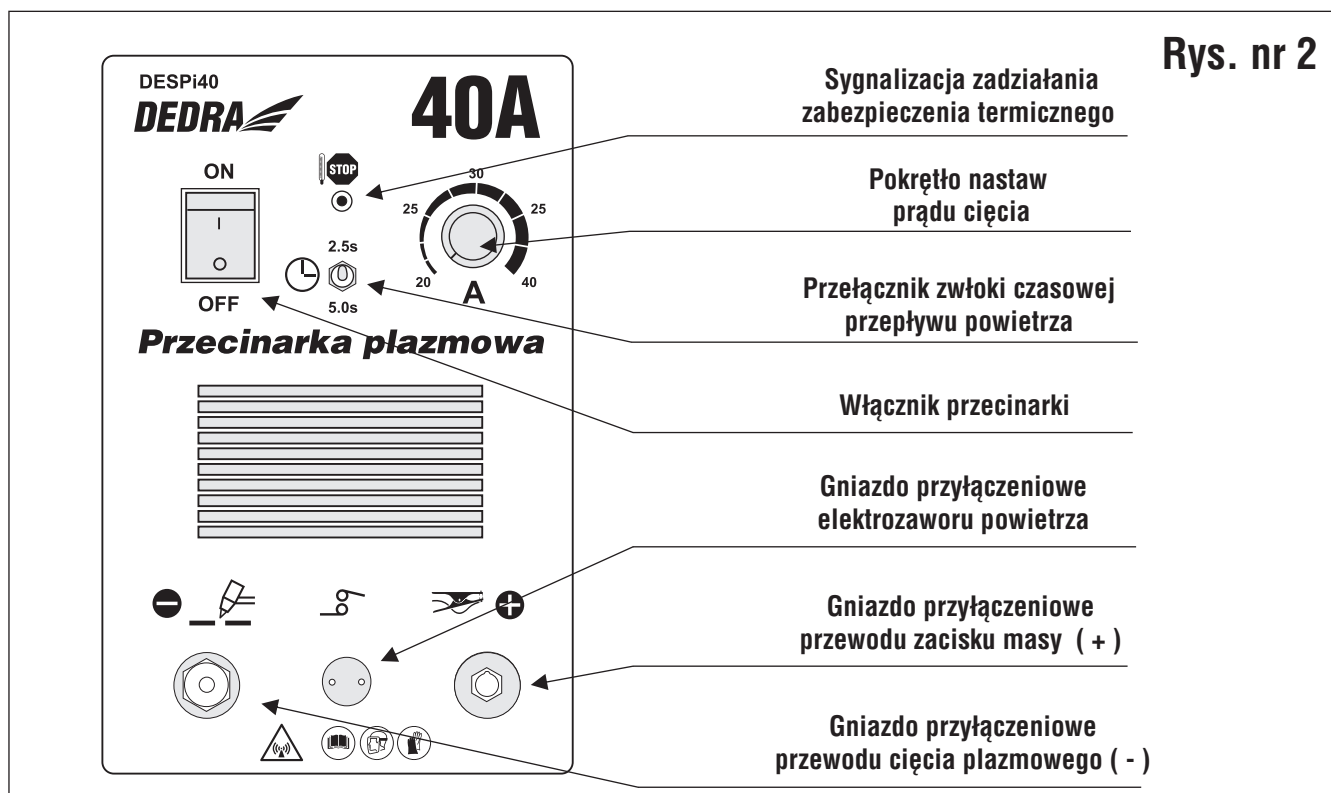
Przygotowanie i zamontowanie reduktora z filtrem

Wyjąć z opakowania reduktor z filtrem. Na frontowej stronie reduktora znajduje się nagwintowany otwór przeznaczony do wkręcenia manometru powietrza. Dokręcić manometr kluczem płaskim 12. Z lewej strony reduktora (oznaczenie IN - wejście) znajduje się otwór przeznaczony do zamontowania szybkozłączki umożliwiającej podłączenie typowego przewodu powietrza z kompresora. Dokręcić szybkozłączkę. Po przeciwnej stronie reduktora (oznaczenie OUT - wyjście) należy wkręcić w otwór króciec przyłączeniowy przewodu. Dokręcić kluczem. Przewód powietrza będący w opakowaniu (ok. 0,5 m długości) nasunąć jednym końcem na króciec przyłączeniowy zamontowany wcześniej na reduktorze z filtrem (oznaczenie OUT), a drugi koniec nasunąć na króciec przyłączeniowy znajdujący się z tyłu u dołu przecinarki plazmowej. Oba końce przewodu zacisnąć na króćcach opaskami znajdującymi się w kompletacji urządzenia.

Z tyłu, centralnie w górnej części przecinarki znajdują się dwie szpilki. Wyjąć uchwyt reduktora z opakowania i osadzić na szpilkach po czym dokręcić nakrętkami. Odkręcić plastikową nakrętkę znajdującą się pod pokrętem reduktora, przełożyć reduktor przez otwór uchwytu i dokręcić plastikową nakrętkę. Reduktor jest zamontowany.

Podłączenie przewodów prądowych

Podłączyć przewody prądowe do przecinarki zgodnie z rysunkiem poniżej oraz fot 1. Przewód masowy osadzić w gnieździe przyłączeniowym oznakowanym (+) oraz ikoną zacisku masy. Wsunąć końcówkę w gniazdo (ząbkiem do góry) i przekręcić w prawo do oporu. Przewód z uchwytem do cięcia plazmowego posiada dwie końcówki przyłączeniowe. Jedna końcówka z nakrętką (przewód prądowy i powietrza) mocowana jest do gniazda przyłączeniowego przecinarki oznakowanego (-) oraz ikoną uchwytu do cięcia. Dokręcić kluczem solidnie. Drugą końcówkę (sterowanie elektrozaworem) należy wsunąć w gniazdo środkowe i zabezpieczyć dokręcając ręcznie nakrętkę z moletką.



Kompresor powietrza połączyć przewodem z szybkozłączką wkręconą w reduktor przecinarki. Przecinarka jest gotowa do pracy.

UWAGA !!!

NIGDY NIE PODŁĄCZAĆ DO URZĄDZENIA ZAMIAST KOMPRESORA POWIETRZA JAKIEGOKOLWIEK GAZU PALNEGO. JEST TO WYJĄTKOWO NIEBEZPIECZNE I GROZI UTRATĄ ZDROWIA LUB ŻYCIA.

Przecinarka powinna być ustawiona na równej powierzchni, w miejscu dobrze oświetlonym bez dostępu wilgoci. Sprawdzić przed rozpoczęciem pracy przecinarką stan przewodu zasilającego, przewodów uchwytu cięcia i

W czasie pracy przewody prądowe wytwarzają silne pole elektromagnetyczne. W celu zmniejszenia promieniowania elektromagnetycznego należy ułożyć przewody prądowe blisko siebie

Oczyścić materiał przeznaczony do cięcia w miejscach samego cięcia i w miejscu mocowania uchwytu zaciskowego materiału. Rdzę, farbę, lakier i tym podobne zabrudzenia usunąć za pomocą szczotki drucianej, papieru ściernego lub chemicznie przez odtłuszczenie.

8. Włączanie przecinarki plazmowej

Upewnić się, że sieć zasilająca jest wyposażona w przewód ochronny. Stosując przedłużacz upewnić się, że jest on trójżyłowy (z przewodem ochronnym), a przekrój żył jest przystosowany do nominalnego obciążenia.

Upewnić się, że przycisk włącznika jest w pozycji wyłączony (oznakowany **OFF** lub **0**). Znajduje się on na czołowej stronie panelu sterującego spawarki (czerwony przycisk urządzenia). Załączenie napięcia uruchamiane jest poprzez przestawienie przycisku włącznika w pozycję włączony (oznakowany **ON** lub **I**) - zob. rysunek nr 2.

W rękojeści uchwytu do cięcia plazmowego znajduje się dźwignia włącznika elektrozaworu podająca napięcie i uruchamiająca podawanie powietrza z kompresora. Naciśnięcie dźwigni i jej przytrzymanie powoduje podanie napięcia i otwarcie przepływu powietrza, natomiast zwolnienie dźwigni spowoduje zanik napięcia i odcięcie dopływu powietrza, a tym samym zaprzestanie cięcia. Obok włącznika przecinarki znajduje się dwupołożeniowy przełącznik zwłoki czasowej przepływu powietrza studzącego dyszę plazmową. Górne położenie oznacza, że po zaprzestaniu podawania powietrza, elektrozawór odcina jego dopływ po 2,5 sekundach. Dolne położenie wydłuża czas zwłoki do 5 sekund. Nie wyłączać przecinarki zanim nie wypłynie powietrze zgodnie z ustawioną zwłoką czasową

Z prawej strony panelu sterującego przecinarki znajduje się pokrętło nastaw prądu cięcia. Umożliwia ono ustawienie wartości prądowych w zakresie 20 - 40 A odczytywane ze skali obok pokrętła.

W przypadku zbyt intensywnej i długotrwałej pracy załącza się układ zabezpieczenia. Sygnalizuje to czerwona dioda jak na rys. Nr 2. Wentylator przecinarki działa dalej studząc elementy sterujące obwodem roboczym przecinarki. Po pewnym czasie, zależnym od stanu termicznego przecięcia oraz od temperatury otoczenia dioda gaśnie. Cięcie można ponowić.

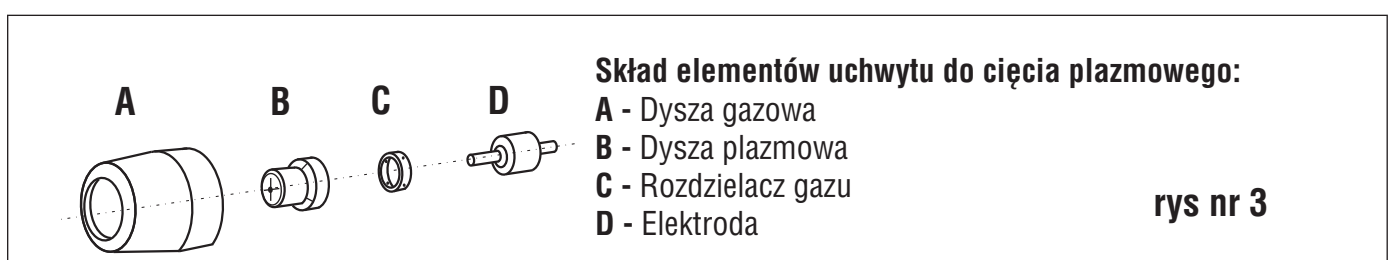
Można także wcisnąć przycisk włącznika w pozycję wyłączony i odłączyć przecinarkę od sieci wyjmując wtyczkę z gniazdka zasilającego. Po kilku minutach załączyć do sieci ponownie i wcisnąć przycisk włącznika w pozycję włączony.

Nie zasłaniać otworów wentylacyjnych przecinarki. Nie przykrywać przecinarki. W przypadku konieczności ochrony przecinarki np. przed deszczem należy wykonać osłonę na zasadzie parasola lub wiaty. Przepływ powietrza chłodzącego musi być swobodny. Unikać pracy w miejscach zakurzonych.

9. Użytkowanie przecinarki plazmowej

Cięcie plazmowe materiałów przewodzących prąd elektryczny związane jest z przepływem gazu (powietrza) przez łuk elektryczny wytworzony między elektrodą a ciętym materiałem. Przepływające powietrze jako mieszanina gazów ulega jonizacji i jako strumień plazmy skupiane jest przez dyszę plazmową. Bardzo wysoka temperatura jądra łuku plazmowego oraz duża prędkość strumienia plazmy topi cięty materiał i wydmuchuje go poza szczelinę ze strefy cięcia.

Elementami zużywającymi się podczas pracy przecinarką plazmową są elektroda plazmowa i dysza plazmowa. Zawsze przed użyciem i rozpoczęciem pracy sprawdzać czy wszelkie elementy uchwytu do cięcia plazmowego tj: elektroda, rozdzielacz gazu, dysza plazmowa i dysza gazowa są sprawne.



W przypadku konieczności wymiany zużytych elementów: elektrody, dyszy czy pozostałych, należy je zamontować w kolejności pokazanej na rys nr 3.

UWAGA! Elementy eksploatacyjne uchwytu do cięcia jak: elektroda, dysza plazmowa, rozdzielacz gazu i dysza gazowa zużywają się podczas eksploatacji i nie podlegają gwarancji.

Do podstawowych parametrów cięcia plazmowego zaliczamy natężenie prądu (regulowane, zadawane przez spawacza pokrętkiem nastaw prądu), napięcie łuku elektrycznego (regulowane przez spawacza odstępem elektrody od materiału), prędkość cięcia (regulowana przez spawacza zwalnianiem lub przyspieszaniem posuwu ręcznego uchwytu do cięcia) oraz ciśnienie powietrza (nastawiane przy kompresorze oraz reduktorze przez operatora przecinarki). Wszystkie te parametry związane są także z grubością ciętego materiału.

Z powyższych względów przebieg procesu cięcia jest w bardzo znaczącym stopniu uzależniony od wiedzy, doświadczenia, umiejętności i praktyki operatora przecinarki plazmowej.

Zaleca się dla mniej wprawnych operatorów wykonanie prób cięcia na zbędnych kawałkach materiału.

Przed przystąpieniem do pracy należy obowiązkowo wykonać wszelkie czynności przygotowawcze opisane wcześniej. Szczególną uwagę zwrócić na wszelkie elementy związane z bezpieczeństwem pracy i przygotowaniem stanowiska pracy, oczyszczeniem materiału przeznaczonego do cięcia oraz przygotowaniem urządzenia do pracy.

Oczyszczyć materiał przeznaczony do cięcia w miejscach nanoszenia cięcia i w miejscu mocowania uchwytu zaciskowego materiału. Rdzę, farbę, lakier i tym podobne zabrudzenia usunąć za pomocą szczotki drucianej, papieru ściernego lub chemicznie przez odtłuszczenie.

Wszelkie zanieczyszczenia materiału należy usunąć, gdyż w czasie cięcia powodują wydzielanie się dużych ilości gazów i tlenków.

Podłączyć przewody prądowe do przecinarki zgodnie z oznaczeniami na urządzeniu i wcześniejszym opisem, włączyć wtyczkę do sieci zasilającej (przycisk włącznika musi być w pozycji wyłączony), osadzić uchwyt zaciskowy masy na oczyszczonym materiale przeznaczonym do cięcia, podłączyć kompresor powietrza. Włączyć przecinarkę plazmową, włączyć kompresor ustalając ciśnienie wyjściowe na wartość ok. 4 barów, zadać podobne ciśnienie na reduktorze przy przecinarnie (odczytać z manometru) i nastawić pokrętkiem odpowiedni amperaż prądu cięcia. Wcisnąć dźwignię elektrozaworu powietrza znajdującą się w rękojeści uchwytu, odczekać, aż zostanie podane powietrze i zajarzyć łuk poprzez leciutkie, chwilowe zwarcie elektrody (końcówki uchwytu) z materiałem i uniesienie go na odległość pozwalającą na utrzymanie łuku (ok. 0,4- 0,5 cm). Łuk zawsze zajarzamy w strefie cięcia. Wykonać operację cięcia.

Należy pamiętać, że cięć możemy dokonywać jako rozdzielających (nieczystych) i jakościowych o ładnych czystych krawędziach. Możliwość maksymalnej grubości cięcia 12 mm, będzie cięciem rozdzielającym natomiast do 6 mm jakościowym. Oczywiście jest to związane także z samą praktyką i umiejętnościami operatora przecinarki. Podobnie jest z ciśnieniem powietrza podanego w strefę cięcia z kompresora. Zalecane jest ciśnienie 4 barów jako optymalne. Zbyt duże ciśnienie może prowadzić do złej jakości, nieczystego cięcia oraz do zbyt szybkiego zużycia elektrody oraz dyszy plazmowej. Zbyt małe zadane ciśnienie może prowadzić do zatkania dyszy lub braku rozdzielenia materiału.

Nigdy nie prowadzić uchwytu do cięcia plazmowego w sposób doprowadzający do zanurzenia dyszy plazmowej w jeziorunku stopionego metalu.

Przy cięciu istotnym jest chłodzenie dyszy plazmowej. Przecinarka jest wyposażona w możliwość regulacji zwłoki czasowej wypływu powietrza po zakończeniu cięcia (zwolnieniu dźwigni elektrozaworu w rękojeści uchwytu). Przełącznik na frontowej stronie panelu przecinarki (zob fot nr 1 lub rys nr 2) posiada dwa położenia oznakowane 2,5 sek i 5 sek. Przystawienie go w dane położenie powoduje, że po przerwaniu cięcia, powietrze nadal jest podawane do elementów uchwytu przez 2,5 lub 5 sek. Ma to na celu chłodzenie dyszy i pozostałych elementów uchwytu spawalniczego. Przy cięciach cienkich materiałów i czasowo krótkotrwałych wystarczy ustawienie zwłoki czasowej na 2,5 sek, natomiast przy cięciach dłuższych i grubszego materiału należy nastawiać zwłokę na 5 sek.

W przypadku zbyt intensywnej i długotrwałej pracy załącza się układ zabezpieczenia. Sygmalizuje to czerwona dioda jak na rys. Nr 2. Wentylator przecinarki działa dalej studząc elementy sterujące obwodem roboczym przecinarki. Po pewnym czasie, zależnym od stanu termicznego przeciążenia oraz od temperatury otoczenia dioda gaśnie. Cięcie można ponowić.

Można także wcisnąć przycisk włącznika w pozycję wyłączony i odłączyć przecinarkę od sieci wyjmując wtyczkę

z gniazdka zasilającego. Po kilku minutach załączyć do sieci ponownie i wcisnąć przycisk włącznika w pozycję włączony.

10. Bieżące czynności obsługowe

Bieżące czynności obsługowe prowadzić należy przy wyjętej z gniazdka wtyczce.

Sprawdzić każdorazowo stan techniczny przecinarki. Kontrolować czy przewody prądowe są sprawne i nie noszą żadnych śladów uszkodzeń mechanicznych. Sprawdzić stan obu uchwytów, w przypadku potrzeby oczyścić. Sprawdzić stan elementów składowych uchwytu cięcia: elektrody, dyszy, rozdzielacza gazu - w przypadku potrzeby oczyścić lub wymienić na sprawne. Sprawdzić stan przewodu zasilającego.

W przypadku wykrycia jakichkolwiek nieprawidłowości usunąć je.

Przy każdej okazji, szczególnie po zakończeniu pracy oczyszczać wloty powietrza wentylatora chłodzącego obwody przecinarki. Czynność tą najlepiej wykonywać przy pomocy sprężonego powietrza. Regularnie raz w miesiącu przedmuchiwać wnętrze przecinarki sprężonym powietrzem.

Sprawdzić podłączenie i stan przewodów powietrza.

Sprawdzić stan filtra oczyszczającego w reduktorze, odvodnić zbiorniczek filtra.

Regularnie co tydzień spuszczać powietrze z kompresora poprzez zawór odwadniający.

11. Samodzielne usuwanie usterek

PROBLEM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
<u>Wskaźnik zasilania nie świeci się, wentylator nie działa, brak prądu na wyjściu.</u>	Przewód zasilający jest źle podłączony lub uszkodzony	Wcisnąć wtyczkę głębiej, sprawdzić przewód zasilający
	W gniazdku nie ma napięcia sieciowego	Sprawdzić napięcie w gniazdku lub czy nie zadziałał bezpiecznik
	Uszkodzony włącznik	Wymienić włącznik na nowy
<u>Wskaźnik zasilania świeci się, wentylator nie działa lub działa chwilę, brak prądu na wyjściu.</u>	Napięcie sieci inne niż 220-240 V	Włączyć wtyczkę w gniazdko zasilające o napięciu 230 V ~ 50 Hz
	Urządzenie może znajdować się w trybie awaryjnym	Wyłączyć przecinarkę na 2-3 min i załączyć ponownie
<u>Wskaźnik (dioda) zabezpieczenia termicznego nie świeci się, brak prądu na wyjściu.</u>	Uszkodzone lub źle podłączone jeden lub oba przewody prądowe: uchwytu do cięcia i uchwytu zaciskowego	Sprawdzić oba przewody i ich podłączenie. Zaciśnąć poprawnie lub wymienić na nowe w razie potrzeby
<u>Wskaźnik (dioda) zabezpieczenia termicznego świeci się, brak prądu na wyjściu</u>	Zadziałało zabezpieczenie termiczne	Odczekać, aż urządzenie ostygnie
<u>Zła jakość cięcia, wolne cięcie</u>	Zużyta elektroda	Wymienić na sprawną
	Zużyta dysza	Wymienić na sprawną
	Zatkana dysza	Wymienić na sprawną
<u>Szybkie zużycie elementów uchwytu</u>	Złej jakości powietrze	Sprawdzić stan osuszacza, filtra, odvodnić kompresor

PROBLEM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Mała wydajność cięcia, strumień plazmy jest zakłócony lub odchylony	Zużyta dysza i (lub) elektroda	Wymienić na sprawną
	Zbyt duża odległość dyszy od ciętego materiału	Ustawić optymalną odległość
	Słaby kontakt na zacisku masy	Oczyszczyć materiał, poprawić styk
	Nieprawidłowe ciśnienie powietrza	Zmienić ciśnienie na reduktorze
	Zbyt niska prędkość powietrza	Zmienić nastawę
	Zbyt gruby cięty materiał	Przerwać pracę
	Za małą prędkość cięcia	Zwiększyć posuw uchwytu

UWAGA !!!

NIGDY NIE PODŁĄCZAĆ DO URZĄDZENIA ZAMIAST KOMPRESORA POWIETRZA JAKIEGOKOLWIEK GAZU PALNEGO. JEST TO WYJĄTKOWO NIEBEZPIECZNE, GROZI WYBUCEM I UTRATĄ ZDROWIA LUB ŻYCIA.

12. Uwagi końcowe, kompletacja

Kompletacja

Wraz z urządzeniem, jako jego wyposażenie wchodzi:

1. Przewód prądowy z uchwytem do cięcia (z dyszą gazową, dyszą plazmową, rozdzielaczem gazu i elektrodą)
2. Przewód prądowy zacisku masy
3. Reduktor z filtrem
4. Manometr
5. Szybkozłączka
6. Króciec przyłączeniowy
7. Opaski zaciskowe (2 szt.)
8. Przewód powietrza (reduktor - przecinarka)
9. Uchwyt reduktora
10. Maski + szybki + uchwyty maski
11. Szczotka z młoteczką

Uwagi końcowe

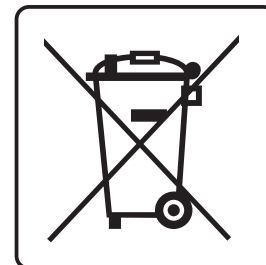
Przy zamawianiu części zamiennych, prosimy opisać uszkodzoną część podając orientacyjny termin zakupu spawarki.

W okresie gwarancyjnym, naprawy dokonywane są na zasadach podanych w Karcie Gwarancyjnej zawartej na końcowych stronach niniejszej instrukcji. Reklamowany produkt prosimy przekazać do naprawy w miejscu zakupu (sprzedawca jest obowiązany do przyjęcia reklamowanego produktu), albo przesłać do Serwisu Centralnego DEDRA EXIM. Adres podany jest poniżej oraz w Karcie Gwarancyjnej. Urządzenie powinno być na czas transportu starannie zabezpieczone przed uszkodzeniami (opakowanie oryginalne). Prosimy dołączyć Kartę Gwarancyjną wystawioną przez Importera oraz dowód zakupu. Bez tych dokumentów naprawa będzie taktowana jako pogwarancyjna

Po okresie gwarancyjnym naprawy wykonuje Serwis Centralny. Uszkodzony produkt należy wysłać do Serwisu (koszt wysyłki pokrywa użytkownik).

DEDRA-EXIM Sp. z o.o. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjnych lub kompletacyjnych bez uprzedniego powiadomienia.

13. Informacja dla użytkowników o pozbywaniu się urządzeń elektrycznych i elektronicznych (dotyczy gospodarstw domowych)



Przedstawiony symbol umieszczony na produktach lub dołączonej do nich dokumentacji informuje, że niesprawnych urządzeń elektrycznych lub elektronicznych nie można wyrzucać razem z odpadami bytowymi. Prawidłowe postępowanie w razie konieczności utylizacji, powtórnego użycia lub odzysku podzespołów polega na przekazaniu urządzenia do wyspecjalizowanego punktu zbiórki, gdzie będzie przyjęte bezpłatnie. Informacji o lokalizacji miejsc zbiórki zużytego sprzętu udzielają władze lokalne np. na swoich stronach internetowych.

Prawidłowa utylizacja urządzenia umożliwia zachowanie cennych zasobów i uniknięcie negatywnego wpływu na zdrowie i środowisko, które może być zagrożone przez nieodpowiednie postępowanie z odpadami.

Nieprawidłowa utylizacja odpadów zagrożona jest karami przewidzianymi w odpowiednich przepisach lokalnych.

Użytkownicy w krajach Unii Europejskiej

W razie konieczności pozbycia się urządzeń elektrycznych lub elektronicznych, prosimy skontaktować się z najbliższym punktem sprzedaży lub z dostawcą, którzy udzielą dodatkowych informacji.

Pozbywanie się odpadów w krajach poza Unią Europejską

Taki symbol dotyczy tylko krajów Unii Europejskiej.

W razie potrzeby pozbycia się niniejszego produktu prosimy skontaktować się z lokalnymi władzami lub ze sprzedawcą celem uzyskania informacji o prawidłowym sposobie postępowania.

IMPORTER:

DEDRA - EXIM Sp. z o.o.
05-800 Pruszków ul. 3-go Maja 8
Tel. (22) 73-83-777; fax (22) 73-83-779
e-mail info@dedra.com.pl
e-mail serwis@dedra.com.pl

Wszelkie prawa zastrzeżone. Niniejsze opracowanie jest chronione prawem autorskim. Kopiowanie lub rozpowszechnianie Instrukcji Obsługi we fragmentach albo w całości bez zgody DEDRA-EXIM zabronione

Pieczęć sprzedawcy Data i podpis	Nr katalogowy: DESPi40 Nazwa: Inwertorowa przecinarka plazmowa Numer seryjny: PL
--	---

WARUNKI GWARANCJI

- ## Oświadczenie Nabywcy

.....
podpis kupującego

ADNOTACJE O DOKONANYCH NAPRAWACH

L.P.	Data zgłoszenia do naprawy	Data wykonania naprawy	Zakres naprawy , opis czynności naprawczych	Podpis wykonującego naprawę