

PL	Przecinarka plazmowa Instrukcja obsługi z kartą gwarancyjną
CZ	Plazmová řezačka Návod k obsluze se záručním listem
SK	Plazmová rezačka Užívateľská príručka a záručný list
LT	Plazminis pjoviklis Naudojimo instrukcija su garantiniu lapu
LV	Plazmas griezējs Lietošanas instrukcija ar garantijas talonu
HU	Plazmavágó Használati Utasítás Garanciajeggyel
FR	Poste à souder inverter Mode d'emploi avec Bulletin de Garantie
ESP	Cortador de plasma Manual de Instrucciones con carta de garantía
ROM	Aparat de sudură cu inverter Manualul de utilizare și certificatul de garanție
NL	Plasmasnijmachine Gebruiksaanwijzing met de garantiekaart
DE	Plasmaschneider Bedienungsanleitung mit Garantiekarte



Instrukcja obsługi ważna dla egzemplarzy zakupionych po 01.10.2016; **Návod** k obsluze platí pro exempláře koupené 01.10.2016.; **Užívateľská** príručka platí pre exempláre kúpené po 1. 10. 2016.; **NAUDOJIMO** INSTRUKCIJA galioja egzemplioriams, nusipirktiems nuo 2016-10-01 d.; **Lietošanas** instrukcija derīga eksemplāriem iegūtiem pēc 01.10.2016.; **Használati** Utasítás a 2016.10.01. után vásárolt termékekre érvényes; **Le Mode** d'Emploi valable pour les exemplaires achetés après le 01.10.2016.; **Manual** de Instrucciones válido para los ejemplares comprados después del 01.10.2016; **Manualul** de utilizare valabil pentru exemplarele cumpărate după 01.10.2016; **Gebruiksaanwijzing** is enkel van toepassing voor apparaten gekocht na 01.10.2016; **Bedienungsanleitung**, gültig für Geräte, die nach dem 01.10.2016 erworben worden sind

Spis treści

1. Zdjęcia, rysunki i schematy
2. Informacje dotyczące korzystania z niniejszej instrukcji obsługi
3. Przeznaczenie urządzenia
4. Ograniczenia użycia
5. Dane techniczne
6. Przygotowanie do pracy
7. Podłączanie do sieci
8. Włączanie urządzenia
9. Użytkowanie urządzenia
10. Bieżące czynności obsługi
11. Samodzielne usuwanie usterek
12. Uwagi końcowe, kompletacja
13. Karta gwarancyjna

UWAGA

Podczas pracy urządzeniem 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 o uważne zapoznanie się z treścią Instrukcji Obsługi. Prosimy o zachowanie Instrukcji Obsługi i Deklaracji Zgodności.

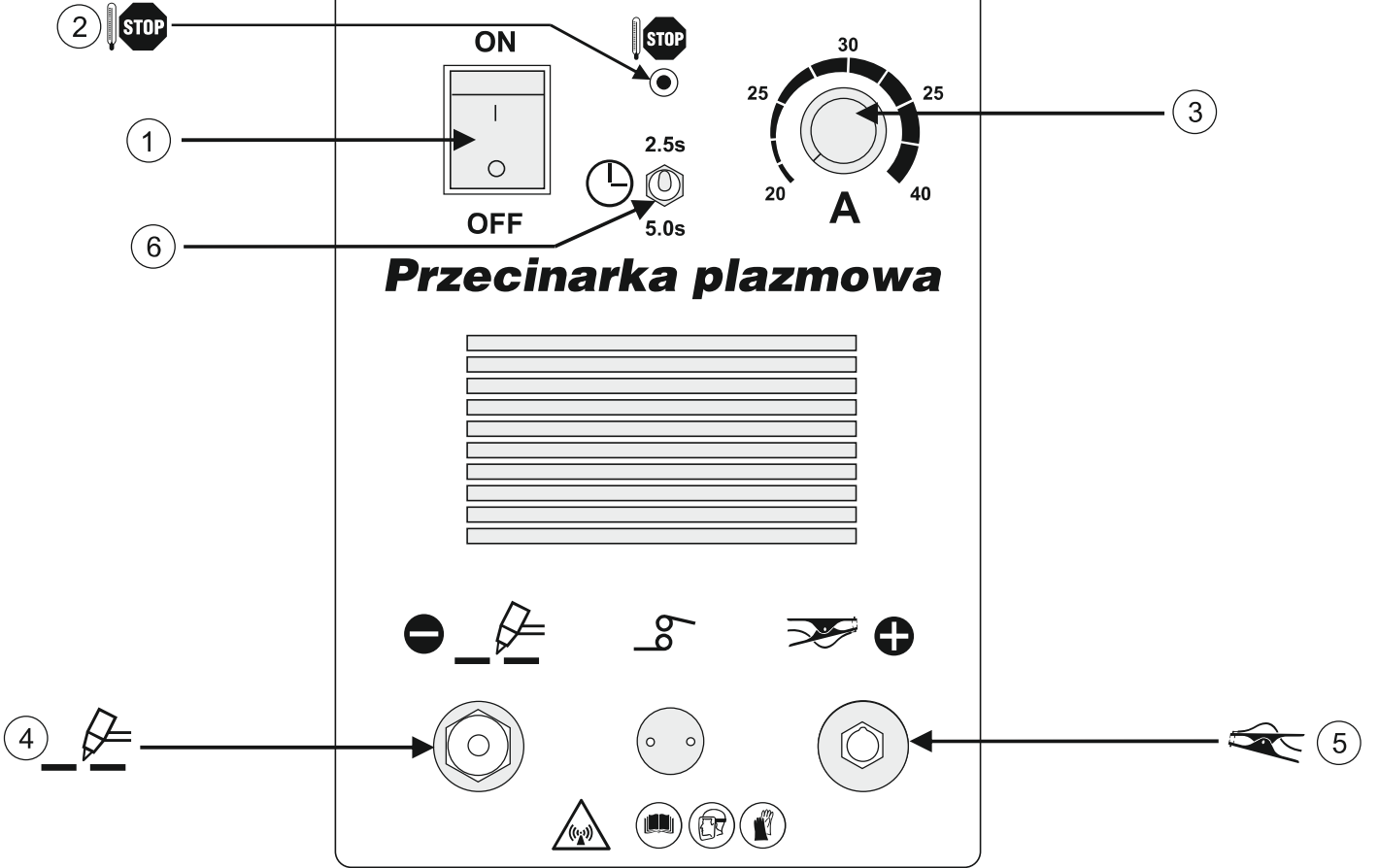
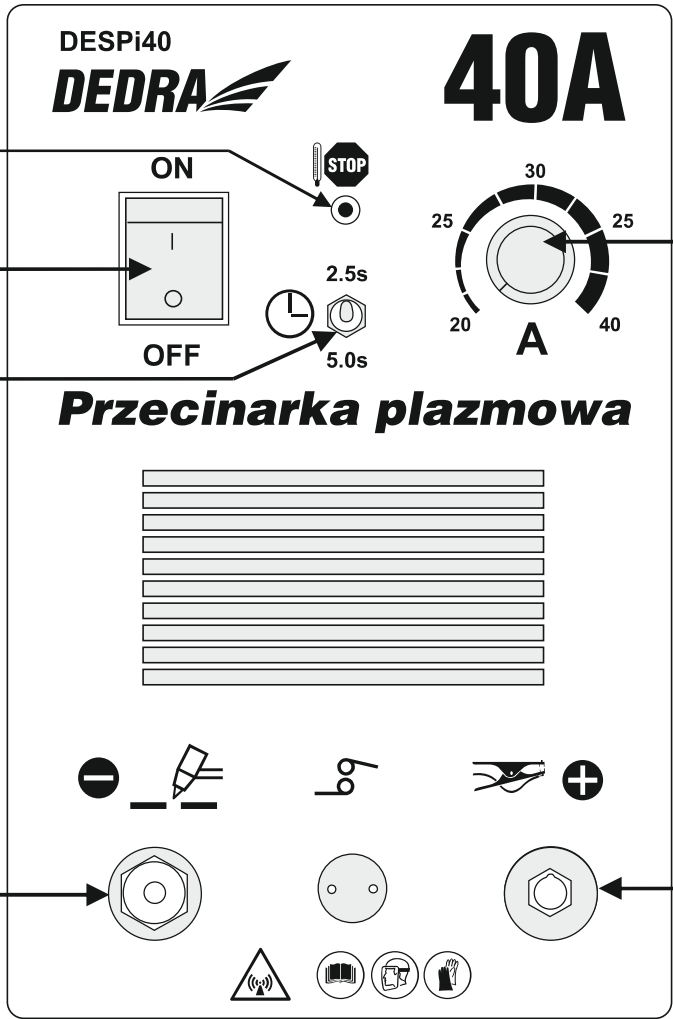
Rygorystyczne przestrzeganie wskazówek i zaleceń zawartych w Instrukcji Obsługi wpłynie na przedłużenie żywotności Państwa urządzenia.

Deklaracja Zgodności znajduje się w siedzibie producenta Dedra-Exim Sp. z o.o.

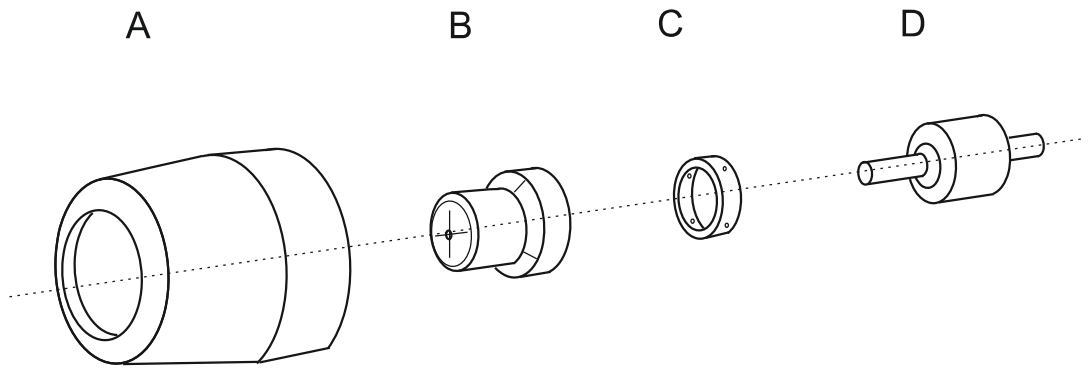
Kontakt:
DEDRA - EXIM Sp. z o.o.
05-800 Pruszków ul. 3 Maja 8
Tel. (22) 73-83-777 wew. 129,165;
fax (22) 73-83-779
E-mail info@dedra.com.pl
www.dedra.pl

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

Dedra-Exim zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjno-technicznych oraz kompletacyjnych bez uprzedniego powiadomienia



A



B

Opis zastosowanych piktogramów



Łatwy zapłon łuku - układ ułatwiający zapłon łuku



Nakaz stosowania rękawic



Startowy wzrost prądu spawania - układ regulujący dynamikę łuku i jego stabilność



Ostrzeżenie o promieniowaniu podczerwonym



Zwarciovowy zapłon łuku - układ zapobiegający zniszczeniu elektrody w wyniku jej przyklejenia



Oznakowanie gniazda przyłączeniowego biegunu (-) przed podłączeniem sprawdzić zalecenie producenta elektrod - zazwyczaj do tego gniazda należy przyłączyć przewód masowy



Przystosowanie do zasilania z generatora oraz informacja o jego minimalnej mocy



Sygnalizacja zadziałania zabezpieczenia termicznego



Oznakowanie gniazda przyłączeniowego biegunu (-) do tego gniazda należy przyłączyć przewód cięcia plazmowego



Nakaz zapoznania się z treścią instrukcji obsługi



Występowanie pola elektromagnetycznego



Nakaz stosowania osłony twarzy (maska spawalnicza)

Tabliczka znamionowa

Nazwa urządzenia

Producent

Model

Parametry obwodu spawania

Parametry obwodu zasilania

Piktogramy

Inwerterowa przecinarka plazmowa 40A			
Wyprodukowano w Chinach dla: DEDRA EXIM Sp. z o.o., 05-800 Pruszków, ul. 3 Maja 8 www.dedra.pl			
DESP140	Nr partii: xxxxxxxx	Rok prod: 2016	
		PN-EN 60974-1: 2013	
Obwód cięcia plazmowego			
	U ₀ = 230 V	20 A/88V - 40A/96V	
		X [%]	60 [%] 100 [%]
		I ₂	40 A 31A
	U ₂	96 V	92,4 V
Obwód zasilania			
	U ₁ = 230 V	I _{1max} = 22,7 A	I _{1eff} = 15,9 A
	1 ~ 50 Hz	IP21S	
podczerwień ultrafiolet		(01) 0 5902628 76045 6 (10) 11600106	

Logo

Rok produkcji i nr partii

Norma

Kod kreskowy

2. Informacje dotyczące korzystania z niniejszej instrukcji obsługi

Uwaga!

Podczas pracy należy bezwzględnie przestrzegać wskazówek zawartych w instrukcji bezpieczeństwa pracy. Instrukcja bezpieczeństwa pracy jest dołączona do urządzenia jako oddzielna broszura i należy ją zachować. W razie przekazania urządzenia innej osobie, proszę wręczyć jej również instrukcję obsługi, instrukcje bezpieczeństwa pracy oraz deklarację zgodności. Firma Dedra Exim nie odpowiada za wypadki powstałe w wyniku nie przestrzegania wskazówek bezpieczeństwa pracy.

! UWAGA Należy przeczytać uważnie wszystkie instrukcje bezpieczeństwa i instrukcje obsługi. Niestosowanie się do ostrzeżeń i instrukcji może skutkować porażeniem prądem, pożarem i/lub poważnymi obrażeniami. Zachowaj wszystkie instrukcje, instrukcje bezpieczeństwa i deklarację zgodności dla przyszłych potrzeb.

3. Przeznaczenie urządzenia

Przecinarka plazmowa DESPi40 jest produktem przeznaczona 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. Ciąć można dokonywać od 1 do 12 mm grubości materiału. Przecinarka przystosowana jest do zasilania o napięciu 220 - 240V ~, 50 Hz (jednofazowe).

4. Ograniczenia użycia

W konstrukcji i budowie przecinarki nie przewidziano zastosowań urządzenia do celów profesjonalnych/zawodowych i zarobkowych. Spawarki przeznaczone są wyłącznie do użytku domowego. 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 spawarkę. Należy odpowiednio przygotować miejsce pracy.
- Zabroniona jest praca w pomieszczeniach z dostępem wilgoci. Nie użytkować spawarki przy temperaturze powyżej 40° C oraz w temperaturach ujemnych.
- Nie przeciążać spawarki. Przestrzegać określonego cyklu pracy (współczynnik X) przy nastawach prądowych podczas spawania.
- Zabroniona jest praca przecinarką jeżeli w pomieszczeniu, w którym znajduje się urządzenie prowadzone są prace szlifierskie i obróbka skrawaniem (szczególnie drobiny metalu) Drobin metalu mogą zostać zassane do wnętrza przez wentylator i spowodować poważne uszkodzenie elektroniki przecinarki.
- Stopnie zanieczyszczenia definiuje norma **PN-EN 60974-1**. Należy zagwarantować odpowiednią jakość środowiska pracy, gdyż nie przestrzeganie jej może powodować uszkodzenie urządzenia (stopnie zanieczyszczenia urządzenia opisano w informacjach dodatkowych. Spawarkę umieścić w pomieszczeniu o swobodnej cyrkulacji powietrza i sprawnie działającą instalacją odciągową.
- **Dopuszczalnym stopniem zanieczyszczenia środowiska, w którym może funkcjonować urządzenie jest stopień 3 (patrz, Informacje Dodatkowe).**
- Maksymalny prąd pracy jest możliwy do osiągnięcia jedynie gdy sieć zasilająca zapewnia pełną wydajność prądową. Przecinarka wymaga przyłączenia do sieci elektrycznej o wartości nominalnej 230 V. Przewody przedłużające o małym przekroju powodują znaczne obniżenie osiągnięć urządzenia. Przecinarka przystosowana jest do zasilania z agregatu o mocy nominalnej 10 kVA. Stosowanie agregatów o niższej mocy uniemożliwia użytkowanie spawarki w całym zakresie nastaw prądowych.
- **NIE STOSOWAĆ PRZECINARKI DO ROZMRAŻANIA RUR!**

5. Dane techniczne

Model inwertorowej przecinarki plazmowej	DESPi40
Napięcie zasilające	230 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	IP21S
Zalecane ciśnienie powietrza podane do uchwytu	4 bar

6. 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 komplectacji 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 komplectacji 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 pokrętle reduktora, przełożyć reduktor przez otwór uchwytu i dokręcić plastikową nakrętką. 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 (zębkiem 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 zacisku materiału. Nie pracować uszkodzonymi. Uszkodzone wymienić na wolne od wad.

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.

7. 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 x 2,5 mm², powinna być poprowadzona od bezpiecznika o wartości 16A (np. nadmiarowo prądowego serii S300 (C)), i winna spełniać przepisy bezpieczeństwa użytkownika. 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 przedłużacza 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.

8. Włączanie urządzenia

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 O). 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 pokrętko 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 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.

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 urządzenia

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 przecinarce (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 jeziorku 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 A-1) posiada dwa położenia oznakowane 2,5 sek i 5 sek. Przetastawienie 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. Sygnalizuje to czerwona dioda jak (Rys A-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 wewnątrz przecinarki sprężonym powietrzem.

Sprawdzić podłączenie i stan przewodów powietrza.

Sprawdzić stan filtra oczyszczającego w reduktorze, odwodnić zbiorniczek filtra.

Regularnie co tydzień spuszczać powietrze z kompresora poprzez zawór odwadniający.

Przecinarkę plazmową przechowywać w pomieszczeniu suchym bez dostępu wilgoci. Przewody prądowe odłączyć i zwinać. Składować urządzenie w miejscu niedostępnym dla dzieci.

11. Samodzielne usuwanie usterek

PROBLEM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Wskaźnik zasilania nie świeci się, wentylator nie działa, brak prądu na wyjściu.	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 wyłącznik	Wymienić wyłącznik na nowy
Wskaźnik zasilania świeci się, wentylator nie działa lub działa chwilę, brak prądu na wyjściu.	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
Wskaźnik (dioda) zabezpieczenia termicznego nie świeci się, brak prądu na wyjściu.	Zadziałało zabezpieczenie termiczne	Odczekać, aż urządzenie ostygnie
Zła jakość cięcia, wolne cięcie	Zużyta elektroda	Wymienić na sprawną
	Zużyta dysza	Wymienić na sprawną
	Zatkana dysza	Wymienić na sprawną
Szybkie zużycie elementów uchwytu	Złej jakości powietrze	Sprawdzić stan osuszacza, filtra, odwodnić kompresor
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	Oczyścić materiał, poprawić styk
	Nieprawidłowe ciśnienie powietrza	Zmienić ciśnienie na reduktorze
	Zbyt niska prędkość powietrza	Zmienić nastawę
	Zbyt gruby cięty materiał	Przerwać pracę
	Za mała prędkość cięcia	Zwiększyć posuw uchwytu

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 z zaciskiem 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).

Padidinti degiklio judesiu greitj

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

Karta Gwarancyjna

Pieczęć sprzedawcy	Nr katalogowy:
Data i podpis	Nazwa:
	Numer partii:

Gwarancja na sprzedany towar nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień konsumenta wynikających z rękojmi.

WARUNKI GWARANCJI

1. Gwarantujemy sprawne działanie produktu, zgodnie z warunkami techniczno - użytkowymi opisanymi w Instrukcji Obsługi. Udzielamy gwarancji na okres **48 miesięcy** licząc od daty zakupu uwidocznionej w niniejszym dokumencie. Gwarancja obowiązuje na całym terenie Rzeczypospolitej Polskiej. Reklamacja winna być zgłoszona pisemnie w okresie trwania gwarancji.
2. Obowiązki gwaranta wykonuje sprzedawca w punkcie sprzedaży.
3. Niniejszą gwarancją objęte są wady spowodowane wadliwymi materiałami, nieprawidłowym montażem, błędami wykonania.
4. Wady ujawnione w okresie gwarancyjnym będą usunięte przez DEDRA-EXIM w terminie umówionym z konsumentem, nie dłuższym niż 14 dni roboczych od dnia dostarczenia do serwisu. Czas naprawy może się przedłużyć w wypadku konieczności sprowadzenia części niezbędnych do naprawy, o czym konsument zostanie powiadomiony.
5. Reklamowany produkt winien być dostarczony do punktu sprzedaży. Warunkiem rozpatrzenia reklamacji jest:
 - przedstawienie prawidłowo wypełnionej Karty Gwarancyjnej,
 - przedstawienie dowodu zakupu (ewentualnie jego kopia) z datą sprzedaży jak w Karcie Gwarancyjnej,
 - dostarczenie pełnej kompletacji zgodnie z punktem „kompletacja” w instrukcji obsługi.
6. Gwarancja nie obejmuje wad powstałych w wyniku:
 - użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem i zaleceniami Instrukcji Obsługi,
 - użytkowania urządzenia dla majsterkowiczów do celów profesjonalnych
 - przeciążenia urządzenia, prowadzącego do uszkodzenia silnika lub elementów przekładni mechanicznej,
 - dokonywania napraw przez osoby nieupoważnione,
 - dokonywania modyfikacji w konstrukcji,
 - uszkodzeń mechanicznych, fizycznych, chemicznych, spowodowanych siłami i czynnikami zewnętrznymi, zanieczyszczeniem mikrośrodowiska
 - uszkodzeń będących następstwem: montażu niewłaściwych części lub osprzętu, stosowania niewłaściwych smarów, olejów, środków konserwujących
7. Gwarancji nie podlegają części ulegające naturalnemu zużyciu w czasie eksploatacji: bezpieczniki termiczne, szczotki elektrografitowe, paski klinowe, uchwyty narzędziowe, akumulatory, końcówki robocze elektronarzędzi (piły tarczowe, wiertła, frezy, itp.).
8. Tabliczka znamionowa urządzenia powinna być czytelna. Reklamowany egzemplarz należy dokładnie zabezpieczyć przed uszkodzeniami w transporcie. Na ile to możliwe dostarczyć w oryginalnym opakowaniu.

Oświadczenie Nabywcy

Warunki gwarancji są mi znane, co potwierdzam własnoręcznym podpisem:

.....
data i miejsce

.....
podpis konsumenta

DEDRA EXIM Sp. z o.o.
05-800 Pruszków ul. 3 Maja 8
tel: (+48 / 22) 73-83-777
fax: (+48 / 22) 73-83-779
<http://www.dedra.pl>
e-mail: info@dedra.pl



ADNOTACJE O DOKONANYCH NAPRAWACH

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