

Naudojimo instrukcijos

Plazminio pjovimo sistemos

- CRAFT-CUT PRO 41 P
- CRAFT CUT PRO 63
- CRAFT CUT PRO 83
- CRAFT CUT PRO 123 CNC



CRAFT-CUT PRO 41 P



CRAFT CUT PRO 123 CNC



Turinys

1 Saugumas.....	4 1.1 Saugos instrukcijos
(įspėjimai)	4 1.3 Pagrįstai numatomas netinkamas
naudojimas.....	6 1.4 Likusios
rizikos	7 1.5 Darbuotojų
kvalifikacija.....	7 1.6 Bendra Saugos
instrukcijos.....	8 1.7 EMS
matas	10 1.8 Plazminio pjovimo sistemų saugos
ženklai	11 1.9 Saugos duomenų
lapai	12
2 Techniniai duomenys.....	13
2.1 Lentelė	13 2.2 Tipo
lentelė.....	14 3 Transportavimas, pakavimas,
sandėliavimas.....	14 3.1
Transportavimas.....	14 3.2
Pakuotė.....	15 3.3
Saugykla.....	15
4 Montavimas ir prijungimas	16 4.1 Montavimo
sąlygos.....	16 4.2 Plazminio pjovimo sistemos prijungimas
diagrama.....	16 4.3 Prijungimas prie
tinklo.....	17 4.4 Suslėgto oro
jungtis.....	17 4.5 Plazminio degiklio
prijungimas.....	17 4.6 Prijungimas
ruošinys	18
5 Aprašymas	19 5.1 Valdikliai ir
ekranai	19 5.2 Pristatymo
apimtis	22 5.3 Pasirenkami
priedai	22
6 Valdymas.....	23
6.1 Pastabos dėl plazminio pjovimo	23 6.2 Darbas su plazminio pjovimo
sistema.....	24 6.3 Pasiruošimas
pjaustymui.....	25 6.4 Pjovimas
operacija	25
7 Trikčių šalinimas	26 7.1 Gedimų
lentelė	26 7.2 Klaidos ekrano šviesos
diodas	27 8 Priežiūra ir
priežiūra	28 8.1 Priežiūra plazminis
degiklis	28 8.2 Plazminio pjovimo įrenginio
priežiūra	28 8.3 Įrenginio vidaus
valymas	28
9 atsarginės dalys	29 9.1 Užsakymas atsarginės
dalys	29 10 Elektros grandinių
schemos.....	33 11 ES atitiktis
deklaracija	36 12
Priedas.....	37 12.1 Autorių
teisės	37 12.2
Sandėliavimas.....	37 12.3 Informacija apie šalinimą / perdirbimo
galimybes.....	37 12.4 Išmetimas per savivaldybių surinkimo
punktus	38 13 Gaminio
stebėjimas	39

Pratarmė

Gerbiamas kliente,

labai ačiū, kad įsigijote



-Plazminio pjovimo sistema.



Plazminiai pjovimo įrenginiai siūlo aukščiausio lygio kokybę, techniškai optimalius sprendimus ir įtikinkite puikiu kainos ir kokybės santykiu. Nuolatiniai pokyčiai ir Produktų naujovės visada garantuoja naujausias technologijas ir saugumą. Prieš pradėdami eksploatuoti, atidžiai perskaitykite šią naudojimo instrukciją ir susipažinkite su ja. Suvirinimo aparatas pažįstamas. Taip pat įsitikinkite, kad visi, dirbantys suvirinimo aparatu, visada iš anksto perskaitė ir supratote naudojimo instrukciją. Prašome atidžiai saugoti šias naudojimo instrukcijas suvirinimo aparato plotas.

informacija

Naudojimo instrukcijoje pateikiama informacija apie saugų ir tinkamą įrengimą, naudojimą ir Suvirinimo aparato priežiūrą. Nuolatinis visos šiame vadove pateiktos informacijos laikymasis užtikrina žmonių ir suvirinimo aparato saugumą.

Vadove nurodoma numatoma suvirinimo aparato paskirtis ir pateikiama visa informacija, reikalinga ekonomiškam jo veikimui ir ilgam tarnavimo laikui.

Skyriuje Techninė priežiūra aprašomi visi naudotojo atlikti techninės priežiūros darbai ir funkciniai testai turi būti atliekami reguliariai.

Šiame vadove esančias iliustracijas ir informaciją gali keisti:

dabartinė jūsų suvirinimo aparato konstrukcijos būklė. Mes, kaip gamintojai, nuolat ieškome patobulinimų ir produktų atnaujinimą, todėl pakeitimus galima atlikti be to

būti pranešta iš anksto. Kai kuriose detalėse suvirinimo aparato vaizdai gali skirtis

Šiose instrukcijose pateiktos iliustracijos skiriasi, tačiau tai neturi įtakos naudojimo patogumui suvirinimo aparatas.

Todėl iš informacijos ir aprašymų negalima kilti jokių pretenzijų. pokyčiai ir Pasilieka teisę klysti!

Jūsų pasiūlymai dėl šios naudojimo instrukcijos yra svarbus indėlis optimizuojant mūsų darbą. kuriuos siūlome savo klientams. Jei turite klausimų ar pasiūlymų tobulinti, susisiekite su mumis mūsų paslauga.

Jei perskaičius šias naudojimo instrukcijas kyla klausimų ar problemų

Jei negalite išspręsti problemos pagal šią naudojimo instrukciją, susisiekite su savo specializuotu pardavėju Ryšys.

 - Sturmer Maschinen GmbH

Dr.-Robert-Pfleger-Straße 26; D-96103
Hallstadt/Bamberg

Faksas (+49)0951 - 96555-55

El. paštas: info@craftweld.de

Internetas: www.craftweld.de

Produkto identifikavimas

Plazminio pjovimo sistemos

CRAFT-CUT PRO 41 P

CRAFT CUT PRO 63

CRAFT CUT PRO 83

CRAFT CUT PRO 123 CNC

Prekės numeris

1365041

1365062

1365082

1365122

Originalios naudojimo
instrukcijos pagal DIN EN ISO 20607:2019

Leidimas: 2024 m. balandžio 10 d

versija 1.06

Kalba: DE

Autorius: ES/FL



1 Saugumas

Atstovavimo konvencijos

suteikia papildomos informacijos

ragina jus veikti

Sąrašai

Ši naudojimo instrukcijos dalis

paaiškina šioje naudojimo instrukcijoje naudojamos informacijos reikšmę ir naudojimą
įspėjimai,
nustato numatomą įrenginio naudojimą,
atkreipia jūsų dėmesį į pavojus, kurie gali kilti jums ir kitiems žmonėms, jei nesilaikysite šių nurodymų
galėtų,
informuoja, kaip išvengti pavojų.

Taip pat atkreipkite dėmesį į naudojimo instrukciją

taikomus įstatymus ir kitus teisės aktus,
nelaimingų atsitikimų prevencijos teisinės nuostatos,
draudžiamieji, įspėjamieji ir privalomieji ženklai.

Visada laikykite dokumentus šalia įrenginio.

1.1 Saugos instrukcijos (įspėjimai)

Pavojaus klasifikacija

Saugos instrukcijas skirstome į skirtingus lygius. Žemiau esančioje lentelėje pateikiamas vienas
Simbolių (piktogramų) ir signalinių žodžių priskyrimo konkrečiam pavojui apžvalga ir
(galimas) pasekmės.

piktograma	Signalinis žodis	Apibrėžimas/pasekmės
	PAVOJUS!	Neišvengiamas pavojus, dėl kurio galima sunkiai susižaloti arba mirti.
	ĮSPĖJIMAS!	Rizika: pavojus gali sukelti sunkų kūno sužalojimą arba mirtį.
	ATSARGIAI!	Pavojinga arba nesaugi praktika, galinti susižaloti arba sugadinti turtą.
	PAVOJUS!	Situacija, dėl kurios gali būti sugadintas suvirinimo aparatas ar kitokia žala. Nėra pavojaus susižaloti žmonėms.
	informacija	Taikymo patarimai ir kita svarbi / naudinga informacija ir patarimai. Jokių pavojingų ar žalingų pasekmių žmonėms ar turtui.

Piktogramos, nurodančios konkrečius pavojus



Generolas
Įspėjamieji ženklai



Elektrinis
įspėjimas
Įtampa



Įspėjimas apie
Rankų sužalojimai



Įspėjimas apie
karštą paviršių



Įspėjimas apie
automatinį
Paleidimas



Įspėjimas apie kliūtis ant žemės



Įspėjimas: Pavojus apvirsti!



Įspėjimas dėl kabančio krovinio!



Įspėjimas apie
degias medžiagas!

Piktogramos, nurodančios įsakymus/draudimus



Žmonėms, turintiems širdies stimuliatorių
ar implantuotų defibriliatorių, įeiti
draudžiama!



Naudokite klausos apsaugos priemones!



Sekite instrukcijas!



Ištraukite maitinimo kištuką!



Naudokite akių apsaugą!



Naudokite rankų apsaugą!



Naudokite kojų apsaugą!



Naudokite apsauginius drabužius!



1.2 Naudojimas pagal paskirtį CRAFT-CUT PRO 41

P, 63, 83 ir 123 CNC plazminio pjovimo įrenginiai tinka lankiniam plieno, nerūdijančio plieno, aliuminio ir kitų laidininkų medžiagų pjovimui suspausto oro pagalba.

Plazminiai pjovimo įrenginiai yra skirti profesionaliam naudojimui, todėl juos gali naudoti tik kvalifikuotas personalas, vadovaudamasis šiomis naudojimo instrukcijomis.

Naudojimo pagal paskirtį dalis yra tai, kad laikysitės naudojimo

instrukcijos, laikysitės tikrinimo ir priežiūros

instrukcijų.

1.3 Pagrįstai numanomas netinkamas naudojimas Naudoti vietose,

kuriose yra pavojingų medžiagų, sprogo ar gaisro pavojus. Naudojamas daiktams ar skysčiams šildyti.

Naudojamas nemetaliniams gaminiams apdirbti. Naudojamas kurui uždegti.

ĮSPĖJIMAS!

Ši A klasės suvirinimo įranga nėra skirta naudoti gyvenamosiose patalpose, kur maitinimas tiekiamas iš viešosios žemos įtampos tiekimo sistemos. Gali būti sunku užtikrinti elektromagnetinį suderinamumą šiose srityse tiek dėl laidumo, tiek dėl spinduliuojamų trukdžių.



Jei plazminio pjovimo įtaisas naudojamas kitaip, nei nurodyta skyriuje „1.2 Numatytas naudojimas“ arba modifikuojamas be įmonės „Stürmer Maschinen GmbH“ leidimo, plazminio pjovimo įrenginys nebebus naudojamas pagal paskirtį.

ĮSPĖJIMAS!

Jei prietaisas naudojamas ne pagal paskirtį, kyla pavojus personalui, kyla pavojus įrenginiui ir kitam operatoriaus turtui, gali sutrikti įrenginio veikimas.



Mes neprisiimame atsakomybės už žalą, atsiradusią dėl netinkamo naudojimo.

Bet koks naudojimas, kuris viršija numatytą paskirtį arba yra kitoks, laikomas netinkamu. Kad būtų išvengta netinkamo naudojimo, prieš naudojant pirmą kartą reikia perskaityti ir suprasti naudojimo instrukciją.

Ekspluatuojantis personalas turi būti kvalifikuotas.

PAVOJUS!

Suvirinimo aparato pertvarkymas ir keitimas draudžiami! Jie kelia pavojų žmonėms ir gali sugadinti suvirinimo aparatą.



Netinkamas suvirinimo aparato naudojimas, taip pat saugos taisyklių ar naudojimo instrukcijų nesilaikymas atleidžia gamintoją nuo atsakomybės už bet kokią žalą žmonėms ar daiktams ir negalioja garantija!

Pavojus netinkamai naudojant!

Netinkamas suvirinimo aparato naudojimas gali sukelti pavojingų situacijų. Suvirinimo aparatą

ekspluatokite tik techniniuose duomenyse nurodytoje našumo diapazone. Niekada neapeikite ir nepaisykite saugos įtaisų. Suvirinimo

aparatą naudokite tik tada, kai jis yra techniškai nepriekaištingos būklės. Naudokite tik originalias

atsargines dalis.

1.4 Likusios rizikos

Net jei laikomasi visų saugos taisyklių ir tinkamai naudojamas suvirinimo aparatas, vis tiek išlieka liekamieji pavojai, kurie išvardyti toliau. Akių pažeidimas naudojant sugedusias arba netinkamas akių apsaugos priemones. Kvėpavimo takų pažeidimai įkvėpiant garus. Elektros smūgis dėl netinkamos elektros izoliacijos arba dėl drėgmės. Viršutinių galūnių nudegimai naudojant netinkamas pirštines. Ruošinio pažeidimas, jei naudotojas neturi pakankamai kvalifikacijos ar patirties.

Jei suvirinimo aparatą eksploatuoja ir prižiūri nepakankamai kvalifikuotas personalas, suvirinimo aparatas gali kelti pavojų dėl netinkamo veikimo arba netinkamos priežiūros.

INFORMACIJA!

Visi su suvirinimo aparatu dirbantys žmonės privalo turėti reikiamą kvalifikaciją, atidžiai laikytis šios naudojimo instrukcijos.



1.5 Darbuotojų kvalifikacija

Tikslinė grupė

Šis vadovas taikomas

operatoriai,
operatoriai,
personalas techninės priežiūros darbams atlikti.

Todėl įspėjimai yra susiję ir su suvirinimo aparato veikimu, ir su jo priežiūra.

Aiškiai ir nedviprasmiškai nustatykite, kas atsakingas už įvairių suvirinimo aparato veiklą (eksploatavimą, priežiūrą ir remontą).

Neaiškios kompetencijos kelia pavojų saugumui!

Šiame vadove nurodoma žmonių kvalifikacija atlikti įvairias toliau išvardytas užduotis:

operatorius

Operatorius buvo operatoriaus instrukuotas apie jam pavestas užduotis ir galimus netinkamo elgesio pavojus. Naudotojas gali atlikti užduotis, kurios viršija įprastą naudojimą, tik jei tai nurodyta šioje instrukcijoje ir operatorius jam tai aiškiai patikėjo.

Elektrikas

Dėl savo profesinio pasirengimo, žinių ir patirties bei atitinkamų standartų ir taisyklių išmanymo elektrikas gali atlikti elektros sistemų darbus ir savarankiškai atpažinti galimus pavojus bei jų išvengti.

Elektrikas yra specialiai apmokytas darbo aplinkai, kurioje dirba, ir išmano atitinkamus standartus bei reglamentus.

Specialistas personalas

Kvalifikuotas personalas, turintis specialistų pasirengimo, žinių ir patirties bei atitinkamų taisyklių išmanymo, gali atlikti jiems pavestus darbus ir savarankiškai atpažinti galimus pavojus bei jų išvengti.



Instrukuotas asmuo

Instrukuojamas asmuo operatorės buvo informuotas apie jam pavestas užduotis ir galimus netinkamo elgesio pavojus.

Įgalioti asmenys

ĮSPĖJIMAS!

Netinkamas suvirinimo aparato naudojimas ir priežiūra kelia pavojų žmonėms, daiktams ir aplinkai.



Su suvirinimo aparatu gali dirbti tik įgalioti asmenys!

Ekspluatuoti ir prižiūrėti įgalioti asmenys yra instrukuoti ir apmokyti operatoriaus ir gamintojo specialistai.

Operatorius privalo

apmokyti personalą,
instrukuoti darbuotojus reguliariais intervalais (ne rečiau kaip kartą per metus).
- visas su suvirinimo aparatu susijusias saugos taisykles, - eksploatavimą, -
pripažintas technikos
taisykles, patikrinti personalo žinių lygį,
dokumentuoti mokymus/instrukcijas, dalyvauti
mokymuose/instrukcijose, patvirtintus parašu, patikrinkite, ar
personalas dirba saugiai, ir laikykitės naudojimo instrukcijų.

Operatorius privalo

būti išmokytas naudotis suvirinimo aparatu, žinoti jo funkciją ir veikimo režimą, prieš pradėdant
ekspluatuoti

- perskaityti ir suprasti naudojimo instrukciją, - būti susipažinę su visais
saugos įtaisais ir taisyklėmis.

1.6 Bendrosios saugos instrukcijos

Prietaisą naudokite tik tokiomis sąlygomis:

Prietaiso techninė būklė ideali.

Prietaisas naudojamas pagal paskirtį. Laikykitės naudojimo
instrukcijų. Visi saugos įtaisai yra ir yra aktyvūs.

Pašalinkite gedimus arba nedelsdami juos pašalinkite. Atsiradus gedimams, nedelsdami išjunkite įrenginį ir apsaugokite jį nuo atsitiktinio ar
neleistino įjungimo.

ATKREIPKITE DĖMESĮ:

Už jūsų įmonę atsakingos profesinės asociacijos nelaimingų atsitikimų prevencijos nuostatai arba
kitos reguliavimo institucijos!

Prieš pradėdami eksploatuoti įrenginį, patikrinkite, ar nėra išoriškai matomų pažeidimų ir defektų. Defektai ir
pažeidimai turi būti nedelsiant pašalinti. Saugokite plazminio pjūvio įrenginį nuo
drėgmės. Niekada nenaudokite plazminio pjūvio įrenginio
aplinkoje, kurioje yra nežinomų medžiagų. - su sprogimo ar gaisro pavojumi. - su
bloga ventiliacija. - kurie yra šlapi arba drėgni.



Niekada nedirbkite apsvaigę nuo susikaupimo, nuovargio, narkotikų ar alkoholio ligų
arba vaistus.

Laikykite laisvas oro įleidimo ir išleidimo angas.
Prietaisui valyti nenaudokite agresyvių valymo priemonių.
Remontą gali atlikti tik kvalifikuoti asmenys.
Naudokite tik originalias atsargines dalis ir priedus.

Elektros įtampa

Nelieskite jokių dalių, kuriose veikia įtampa.
Prieš atlikdami bet kokius darbus, atjunkite generatorių nuo maitinimo šaltinio.
Atsibokite nuo pjaustyto ruošinio ir nuo grindų; dėvėti izoliacines pirštines ir drabužius.



Nedirbkite su pažeistais arba prastai prijungtais kabeliais arba atsilaisvinusiais replės kabeliais.
Darbo drabužius ir kūną laikykite sausus.
Neremkite kūno į pjaunamą ruošinį.
Apsaugokite maitinimo sistemą tinkamos galios termomagnetiniu jungikliu, jei įmanoma, šalia generatoriaus.

Nenaudokite prietaiso, jei buvo pašalintas bet kuris jo komponentas arba apsauginiai įtaisai.
Įsitikinkite, kad maitinimo sistema yra tinkamai įžeminta.
Įsitikinkite, kad plazminio pjovimo įtaisas visada yra tvirtai pritvirtintas, kad nenukristų.
Dirbdami aukštyje naudokite apsaugą nuo kritimo.
Plazminį pjovimo įrenginį visada įjunkite tik tada, kai visi laidai yra tinkamai prijungti.
Įsitikinkite, kad visi priedai yra tinkamai prijungti, ir visada atkreipkite dėmesį į vieną teisingą įžeminimo ryšį.

Sprogimo pavojus

Įsitikinkite, kad šalia darbo zonos nėra degių medžiagų.

Atkreipkite dėmesį į degius dujų mišinius darbo zonoje (vėdinimas ir ištraukimas).
Niekada nepjaustykite talpyklų, kuriose yra užsiliepsnojančių arba degių medžiagų.
Pjaudami aliuminį, būkite atsargūs, kad vandenilio atomai kauptųsi aliuminyje, kai naudojate vandens pjovimo stalus ir povandeninį plazminį pjovimą. Sukauptas vandenilis gali sukelti sprogamą.



Pakeiskite pažeistas arba pažeistas suspausto oro linijas.
Pasirūpinkite, kad slėgio reduktoriai veiktų.
Nepjunkite aplinkoje, kurioje yra dulkių, dujų ar sprogių garų.

Gaisro pavojus

Įsitikinkite, kad šalia darbo zonos nėra degių, užsiliepsnojančių medžiagų.
yra turtingi.

Paruoškite tinkamas gesinimo priemones.
Stenkitės neplisti atviros ugnies dėl kibirkščių, šlakų ir švytėjimo Medžiaga.

Įsitikinkite, kad šalia darbo zonos yra priešgaisrinės apsaugos įtaisai.



Nudegimai

Apsaugokite savo kūną dėvėdami ugniai atsparius apsauginius drabužius (pirštines, Galvos apdangalai, batai ir kaukės ir kt.) nuo nudegimų ir ultravioletinės spinduliuotės).
Judančios dalys arba šiluminės dalys gali pažeisti jūsų kūną arba pakenkti kitiems žmonėms.



Plazminį degiklį laikykite toliau nuo savo ir kitų žmonių kūno.
Įsitikinkite, kad šalia darbo zonos yra pirmosios pagalbos priemonių.
Pakeiskite kaukės peržiūros langelį, jei jis pažeistas arba netinkamas atliekamiems suvirinimo darbams.

Prieš paimdami apdorotas dalis, palaukite, kol atvės.
Lankas išmeta purslus ir kibirkštis. Visada dėvėkite apsauginius drabužius be alyvos, pvz., odines pirštines, kelnes be rankogalių ir aukštakulnius. Uždenkite plaukus skrybėle.



Nešiojantys širdies stimuliatorių

Magnetiniai laukai iš aukštos įtampos grandinių gali turėti įtakos širdies stimuliatorių veikimui įtakos.

Asmenys, nešiojantys gyvybiškai svarbius tokio tipo elektroninius prietaisus, turi pasitarti su gydytoju prieš patekdami į zonas, kuriose yra tokių plazminio pjovimo įrenginių.



Radiacija

Plazmos spinduliuotė gali pažeisti regėjimą ir nudeginti.

Plazmos spinduliuotė sukuria stiprią ultravioletinę ir infraraudonąją šviesą.



Pjovimo lankas skleidžia spinduliuotę, kuri pažeidžia akis ir nudegina odą gali sukelti; Naudokite tinkamus apsauginius įtaisus.

Garai ir dujos Plazminis

pjovimas išskiria sveikatai pavojingas dujas:

Venkite įkvėpti teršalų.



Užtikrinti pakankamą vėdinimą, siurbimą arba, jei reikia, kvėpuojamo oro tiekimą.

Gaminamų garų ir dujų tipą lemia pagrindinė medžiaga, danga ir kt. Idealiai naudokite pjovimo status su ištraukimu.

Plazminio pjovimo metu valymo priemonės, kurių sudėtyje yra chlorido, gali sudaryti fosgenines dujas (nuodingas dujas). Prieš pjaustydami įsitikinkite, kad ant ruošinio paviršiaus nėra likučių.

Perskaitykite ir supraskite užpildo medžiagų gamintojų naudojimo instrukcijas ir perskaitykite atidžiai perskaitykite saugos duomenų lapus.

Elektromagnetiniai trukdžiai Plazmos

generatorius atitinka elektromagnetinių trukdžių emisijos standartus ir tinka naudoti pramoninėje aplinkoje.



Tačiau reikia atsižvelgti į tai, kad gali atsirasti toliau nurodytų gedimų ir

Tokiais atvejais reikia imtis atitinkamų priemonių.

- Duomenų perdavimo sistemos

- Komunikacijos

- Vairavimas

- Apsaugos įrenginiai

- Kalibravimo ir matavimo prietaisai

1.7 EMS priemonė

Išimtinėje situacijoje nurodytas plotas gali būti paveiktas, nors normatyvas

Radiacijos ribinė vertė buvo įvykdyta (pvz.: prietaisas, kurį lengvai paveikia elektromagnetizmas

yra naudojamas montavimo vietoje arba netoliese yra radijas ar televizorius

montavimo vieta). Tokiomis aplinkybėmis vartotojas turi imtis atitinkamų atsargumo priemonių trikdžiams pašalinti.



Pagal vietinius ir tarptautinius standartus aplinkiniai įrenginiai turi atitikti

tikrinama elektromagnetinė situacija ir anti-interferencijos galimybės:

Atsarginė kopija

Elektros linija, signalo perdavimo linija ir duomenų perdavimo kabelis

Duomenų apdorojimo įranga ir telekomunikacijų įranga

Patikrinimo ir kalibravimo prietaisai

Šios veiksmingos priemonės užkerta kelią EMC problemai:

Maitinimas:

- Net jei maitinimo šaltinis atitinka reglamentus, visada reikalingos papildomos priemonės imtasi elektromagnetiniams laukams pašalinti. (pvz.: tinkamas galios filtras).

Suvirinimo kabelio ilgis:

- Laido ilgis turi būti kuo trumpesnis.
- Prietaiso laidas išdėstykite vienas šalia kito ir pakankamai atstumkite kiti kabeliai.

Ižeminkite ruošinio jungtį.

Jei reikia, uždenkite:

- Uždenkite aplinkinius įrenginius
- Uždenkite visą suvirinimo aparatą

1.8 Saugos ženklai ant plazminio pjovimo sistemų

PRANEŠIMAS:

Pažeisti arba trūkstanti saugos simboliai ant plazminio pjovimo įtaiso gali lemti neteisingus veiksmus, dėl kurių gali susižaloti ir sugadinti turtą. Prie mašinos pritvirtintų saugos simbolių nuimti negalima. Pažeisti saugos simboliai turi būti nedelsiant pašalinti



pakaitalas.

Reikėtų atkreipti dėmesį į šiuos dalykus:

Bet kokiomis aplinkybėmis reikia laikytis nurodymų, pateiktų ant įrenginio saugos etiketėje sau leisti. Jei saugos etiketės išblunka arba sugenda per prietaiso naudojimo laiką, reikia nedelsiant pritvirtinti naujas etiketes.

Nuo taško, kai ženklai nėra iš karto atpažįstami ir suprantami iš pirmo žvilgsnio išjungti įrenginį, kol bus sumontuotos naujos etiketės.



Pav.1-1: Saugos ženklai ant plazminio pjovimo sistemų



1 simbolis: elektros smūgis

Elektros šokas gali būti mirtinas. Palietus įtampingąsias dalis, galite patirti rimtą smūgį arba nudeginti. Įsitikinkite, kad visos dalys yra tinkamai prijungtos ir teisinga įžeminimo jungtis. Įsitikinkite, kad tarp jūsų kūno ir ruošinio visada yra izoliacija ir venkite kontakto su įtampingosiomis dalimis plikomis rankomis. Pjaudami dėvėkite sausus, izoliuojančius apsauginius drabužius ir niekada nenaudokite mašinos atidarę korpusą.



2 simbolis: pjovimo kibirkštys

Fugos skrydis gali sukelti gaisrus ir sprogimus. Nepjaukite šalia degių medžiagų arba talpyklų, kuriose yra degių medžiagų.



3 simbolis: pjovimo lankas

Pjovimo lankai kelia ypatingą pavojų akims ir odai. Pjovimo metu visada dėvėkite suvirinimo šalną su tinkamu apsauginiu filtru ir tinkamus apsauginius drabužius, pvz., suvirinimo pirštines.



4 simbolis: garai ir dujos

Venkite įkvėpti išsiskiriančių garų ir dujų. Įsitikinkite, kad turite tinkamą vėdinimą, ištraukimą arba kvėpuojamo oro tiekimą, kad jie nepatektų į kvėpavimo takus.



1.9 Saugos duomenų lapai

Pavojingų krovinių saugos duomenų lapus galite gauti iš savo specializuoto pardavėjo arba paskambinę telefonu +49 (0)951/96555-0. Specializuoti mažmenininkai saugos duomenų lapus gali rasti partnerių portalo atsisiuntimo srityje.

2 Techniniai duomenys

2.1 Lentelė

parametras	CRAFT CUT PRO 41 p	CRAFT CUT PRO 63	CRAFT CUT PRO 83	CRAFT CUT PRO 123 CNC
Ilgis x plotis x aukštis	490x150x290 mm	740x260x484 mm	740x260x484 mm	
Svoris (su degikliu)	8,1 kg	26,5 kg	28,5 kg	32,4 kg
Prijungimo įtampa	110/230V	400V	400V	400V
Fazės / srovės tipas / Tinklo dažnis	1/AC/50/60Hz	3/AC/50/60Hz	3/AC/50/60Hz	3/AC/50/60Hz
Dabartinis suvartojimas	31,8 A (110 V) / 20A (230V)	16.7A	20,9A	34.1A
Reikalingas Generatoriaus galia	>4,8 kVA	>12,5 kVA	>14 kVA	>25 kVA
Maitinimo kištukas	16 A	16 A	32 A	32 A
Jungiamojo laido ilgis	4 m	4 m	4 m	4 m
Apsaugos klasė	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Izoliacijos klasė	H	H	H	H
Standartas / ženklėjimas	EN 60974-1:2012, EN 60974-10:2014 / CE			
EMC klasė	A	A	A	A
Atviros grandinės įtampa	328,3 V (110 V) / 327,9 V (230 V)	297,6 V	375,6 V	387,1 V
Darbinė temperatūra	-10-40°C	-10-40°C	-10-40°C	-10-40°C
Plazmos nustatymo diapazonas	20-30A (110V) / 20-40 A (230 V)	20-65 A	20-80A	20-120A
Plazmos darbo ciklas	35 % (110 V) / 50 % (230 V)	90 %	60 %	60 %
Įtampa prie ED 100% 40°C plazma	88 V (110 V) / 92 V (230 V)	104 V	106 V	118 V
Srovė esant ED 100% 40°C plazma	20A (110V) / 30A (230V)	61 A	65 A	95 A
Energijos suvartojimas plazma	4,8kVA	7,8kVA	11kVA	17,5 kVA
Degiklio versija (Ryšys)	Pilotinis lankas	Pilotinis lankas	Pilotinis lankas	Pilotinis lankas
Oro poreikis	120 l/min	140 l/min	160 l/min	200 l/min
Darbinis slėgis	5,0 baro	5,0 baro	5,0 baro	5,0 baro
Galios koeficientas	0,999 cos phi	0,65 cos phi	0,78 cos phi	0,7 cos phi



Pjovimo pajėgumai plazminis pjovimas CRAFT - CUT PRO

medžiaga	supjaustyti	AMATŲ PJOVIMAS PER 41 P	AMATŲ PJOVIMAS PRO 63	AMATŲ PJOVIMAS PRO 83	AMATŲ PJOVIMAS PRO 123 CNC
Plienas ST37	Kokybiškas kirpimas atskyrimo pjūvis	15 mm 20 mm	25 mm 30 mm	30 mm 35 mm	40 mm 50 mm
nerūdijančio plieno	Kokybiškas kirpimas atskyrimo pjūvis	15 mm 20 mm	25 mm 30 mm	30 mm 35 mm	40 mm 50 mm
aliuminio	Kokybiškas kirpimas atskyrimo pjūvis	16 mm 18 mm	20 mm 22 mm	25 mm 30 mm	35 mm 40 mm

2.2 vardinė lentelė

 www.craftweld.de		Stürmer Maschinen GmbH, Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, 96103 Hallstadt / Germany		Craft-Cut Pro 123 CNC Artikel-Nr. / Item no.: 1365122		
		STANDARD	EN 60974-1:2012	Serial no.: Year of manufacture:		
		$U_0=387.1V$	20A/88V-120A/128V			
			X	60%	100%	
			I ₂	120A	95A	
			U ₂	128V	118V	
 3~50/60Hz		U _i =400V	I _{1max} =34.1A	I _{1eff} =26.4A		
IP21S			32.4kg			CE

Pav.2-1: Vardinė lentelė CRAFT-CUT PRO 123 CNC

3 Transportavimas, pakavimas, sandėliavimas

3.1 transporto

Po pristatymo patikrinkite, ar plazminio pjovimo įtaisas nepažeistas transportuojant. Jei turite kokių nors pažeidimų
Jei pastebėjote plazminio pjovimo įrenginio pažeidimų, nedelsdami praneškite apie tai transporto įmonei arba pardavėjui.

3.1.1 Informacija apie transportą

Netinkamas transportavimas, montavimas ir paleidimas gali sukelti nelaimingų atsitikimų ir gali būti sugadinti arba sugadinti
Sukelti plazminio pjovimo įrenginio veikimo sutrikimus, už kuriuos neprisiimame jokios atsakomybės ar garantijos.

Pristatymo komplektacija apsaugota nuo pasislinkimo ar apvirtimo su pakankamai išmatuotų krautuvu
arba kranu transportuoti į montavimo vietą.

ĮSPĖJIMAS!

Sunkūs arba mirtini sužalojimai, kuriuos sukelia apvirtimas ar kritimas
Mašinos dalys iš šakinio krautuvo arba transporto priemonės. Atkreipkite dėmesį į
Instrukcija ir informacija ant transportavimo dėžutės.

Atsižvelkite į bendrą plazminio pjaustytuvo svorį. Prietaiso svoris nurodytas
nurodyta „Techniniuose duomenyse“. Išpakavus plazminio pjovimo įrenginį
Prietaiso svorį taip pat galima perskaityti vardinėje lentelėje.

Naudokite tik tokias transporto priemones ir krovinių kabinimo įrangą, kurios gali atlaikyti bendrą krovinių svorį
Plazminis pjovimo įrenginys gali tilpti.



ĮSPĖJIMAS!

Sunkūs ar net mirtini sužalojimai, atsiradę dėl pažeistos ar netinkamai laikančiosios kėlimo įrangos ir krovinio pakabinimo įrangos, kuri lūžta veikiant apkrovai.

Patikrinkite, ar kėlimo įranga ir krovinio pakabinimo įranga yra pakankamai apkrovos ir nepriekaištingos.



Atsargiai pritvirtinkite krovinius. Niekada nesileiskite po kabančiu kroviniu!

3.1.2 Bendrieji pavojai gabenant viduje

ĮSPĖJIMAS!

Apsaugokite plazminio pjovimo įrenginį, kad jis neapvirstų, nenuriedėtų ir nenukristų.

Darbuotojai turi būti už pavojingos zonos ir krovinio pasiekiamumo ribų.

Įspėkite darbuotojus ir informuokite darbuotojus apie pavojų.

Plazminius pjovimo įrenginius gali gabenti tik įgalioti ir kvalifikuoti asmenys.

Prieš transportuojant būtina apžiūrėti pavojingas vietas, nelygumus ir problemines vietas. Kitų darbuotojų pašalinimas pavojingas zonas, gedimų vietas ir nelygumus gabenimo metu sukelia didelį pavojų.



Veždami elkitės atsakingai ir visada atsižvelkite į pasekmes. Susilaikykite nuo drąšių ir rizikingų veiksmų.

3.2 Pakuotė Visos pakavimo

medžiagos ir pakavimo medžiagos, naudojamos plazminio pjovimo įrenginiui, yra perdirbamos ir visada turi būti perdirbamos.

Kartoninės pakuotės komponentus reikia susmulkinti ir išmesti makulatūros surinkimui.

Plėvelės pagamintos iš polietileno (PE), o paminkštinimo dalys – iš polistireno (PS). Šias medžiagas galite perduoti perdirbimo surinkimo punktui arba už jus atsakingai atliekų šalinimo įmonei.

3.3 saugykla

Plazminis pjovimo įrenginys turi būti įrengtas uždaroje, sausoje ir gerai vėdinamoje vietoje. Jis neturi būti veikiamas drėgmės ar intensyvių saulės spindulių.

4 Montavimas ir prijungimas

4.1 Montavimo sąlygos

Aukštis virš jūros lygio: 1000 m

Darbinės temperatūros diapazonas: -10 iki +40 °C

Santykinė oro drėgmė mažesnė nei 90 %

Prietaisas buvo skirtas naudoti dengtose patalpose ir turi būti pastatytas sausoje aplinkoje. Aplinkos oro, kuriame naudojamas plazminio pjovimo įrenginys, temperatūra turi būti žemesnė +40°C ir žema drėgmė. Aplinkos ore neturi būti dulkių, rūgščių, geležies arba metalo miltelių druskos arba koncentracijos.

Įsitikinkite, kad priešais įrenginį yra pakankamai vietos, kad būtų galima lengvai pasiekti valdiklius galima pamatyti. Įrenginį pastatykite taip, kad oro įleidimo ir išleidimo angos nebūtų užblokuotos (Minimalus atstumas iki sienos 40 cm). Neuždenkite prietaiso. Įsitikinkite, kad nėra metalinių dalių, į prietaisą gali patekti šlamštas ar kiti svetimkūniai.

Korpusas taip pat užtikrina elektrinių komponentų apsaugą nuo išorinių poveikių nuo tiesioginio kontakto. Tai nurodo, atsižvelgiant į situacijas, kuriose jie gali būti naudojami, skirtingo laipsnio apsauga nuo kietų kūnų ir vandens prasiskverbimo. Apsaugos lygis bus žymimas raidėmis IP, po kurių yra du skaitmenys: Pirmasis skaitmuo nurodo apsaugos nuo kietųjų dalelių laipsnį kūnas, o antrasis – apsaugos nuo vandens laipsnis.

Aplinkos sąlygos turi atitikti IP21S apsaugos klasę!

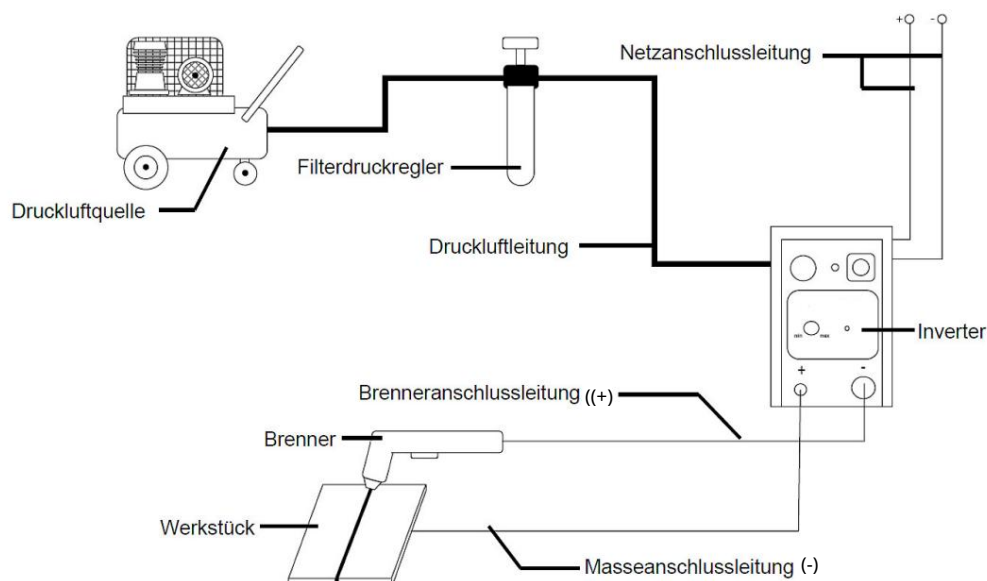
1-as skaitmuo	Aprašymas	2-as skaitmuo	Aprašymas	Papildomas Laukas	Aprašymas
2	Apsaugotas nuo kietų objektų, kurių matmenys 12,5 mm	1	Apsaugotas nuo vertikalų kritimų Varvantis vanduo	S	Išbandyta, ar yra judančių dalių yra aklavietėje

PRANEŠIMAS:

Suvirinimo aparatą nustatykite taip, kad oro įleidimo ir išleidimo angos nebūtų užkimštos tapti. Nurodytą jėgos agregatų darbo ciklą galima pasiekti tik esant pakankamam vėdinimui galima pasiekti (žr. „Techniniai duomenys“). Įsitikinkite, kad nėra šlifavimo drožlių ar dulkių ar kitos metalinės dalys gali prasiskverbti į prietaisą.



4.2 Plazminio pjovimo sistemos prijungimo schema



Pav.4-1: Sujungimo schema

4.3 Prijungimas prie tinklo

PAVOJUS! Elektros įtampa

Prijungimas prie tinklo ir techninė priežiūra turi būti atliekami pagal VDE taisykles! Sugedusios arba pažeistos degiklio arba žarnos pakuotės dalys turi būti nedelsiant pakeistos! Patikrinkite, ar vardinėje lentelėje nurodyta



įtampa atitinka vardinę įtampą savo įtampos tinklą.

Prietaisą galima naudoti tik su kištukiniais lizdais ir ilginamaisiais laidais su apsauginiais kontaktiniais kištukais, kuriuos sumontavo įgaliotas specialistas.

Maitinimo linijų į maitinimo lizdus apsauga turi atitikti taisykles. Pagal šias taisykles galima naudoti tik kabelio skerspjūvį atitinkančius saugiklius arba grandinės pertraukiklius.

Per didelė apsauga gali sukelti vamzdžio gaisrą arba gaisro žalą pastatui. Prieš įjungiant maitinimo kištuką, tinklo įtampos parinkimo jungiklis turi būti nustatytas į nulį.

Naudojant ilginamuosius laidus

Jei įmanoma, venkite pratęsimų! Kai kurioms programoms reikia naudoti ilginamuosius kabelius bet neišvengiama. Norint užtikrinti visišką generatoriaus veikimą, reikia naudoti šią lentelę turi būti atsižvelgta, kuriame laidų skerspjūviai nurodomi priklausomai nuo ilgio.

Praailginimo laido ilgis	Mažiausias kabelio skerspjūvis
10 metrų	2,5 mm ²
20 metrų	4,0 mm ²

PRANEŠIMAS:

Jei ilgis skiriasi, skerspjūvis turi būti sureguliuotas proporcingai. Kabelio skerspjūvis turi būti ne mažesnis kaip 2,5 mm².



4.4 Suspausto oro jungtis

Prijunkite suspausto oro šaltinį prie filtro slėgio reguliatoriaus, esančio prietaiso gale. Vieta įsitikinkite, kad suspaustame ore nėra vandens, kondensato ar alyvos. Jei taip yra, yra vienas Būtinai papildomas filtravimas, pvz., sausimo filtras. Rekomenduojamas darbinis slėgis yra esant 5,0 bar slėgiui su oro poreikiu

- 120 l/min plazminio pjovimo įrenginiui CRAFT-CUT PRO 41 P,
- 140 l/min plazminio pjovimo įrenginiui CRAFT-CUT PRO 63,
- 160 l/min CRAFT-CUT PRO 83 plazminio pjovimo įrenginiui ir - 200 l/min CRAFT-CUT PRO 123 CNC plazminio pjovimo įrenginiui.

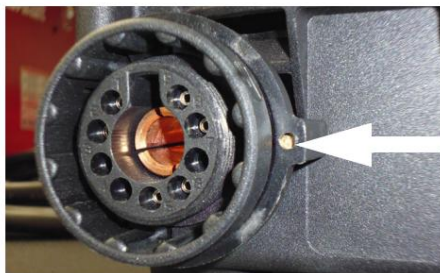
Norėdami praplauti sistemą, paspauskite suspausto oro bandymo mygtuką (5-3 pav.).

4.5 Plazminio degiklio prijungimas

CRAFT-CUT PRO 41 P

Įkiškite degiklio kištuką į atitinkamą kištukinę movą. Įsitikinkite, kad Kištuko spyruoklė sutampa su kištukinės movos grioveliu. Paspauskite pridedamą įtvartą Saugiklis (rodyklė, 4-2 pav.) dešinėje movos pusėje. Dabar pasukite jungiamąją veržlę pagal laikrodžio rodyklę, kol priveržs.

Norėdami atleisti degiklį, naudokite pridedamą kabliuką ir paspauskite saugiklį dešinėje jo pusėje Sukabinkite ir pasukite jungties jungiamąją veržlę prieš laikrodžio rodyklę, kol jungtis atsidsvers vietoje galima ištraukti.



4-2 pav.: CRAFT-CUT PRO 41 P degiklio prijungimas

CRAFT-CUT PRO 63, CRAFT-CUT PRO 83 ir CRAFT-CUT PRO 123 CNC

Plazminio pjovimo sistemoje yra „Trafimector“ (4-2 pav.), skirtas plazminiam degikliui prijungti.

Įrengtas. Norėdami prijungti tinkamą plazminį degiklį, įkiškite degiklio kištuką į atitinkamą kištukinę jungtį. Įsitikinkite, kad ant kištuko esanti rodyklė sutampa su kištukinės movos grioveliu. Pasukite jungtį pusę apsisukimo į dešinę, kad pritvirtintumėte.

Norėdami atleisti degiklį, patraukite kištuko pradžioje esantį saugiklį atgal ir pasukite. Pasukite degiklį pusę apsisukimo į kairę.



Pav.4-3: Atlaisvinkite degiklio jungtį

4.6 Ruošinio prijungimas

PAVOJUS:

Nejunkite įžeminimo gnybto prie nuimamos medžiagos dalies!



Norint gauti pjovimui reikalingą uždara grandinę, turi būti įtrauktas plazminio pjovimo įtaisas būti prijungtas prie ruošinio per įžeminimo gnybtą.

Įžeminimo jungties kabelio ruošinio spaustukas turi būti prispaustas prie pat pjovimo taško siekiant kuo didesnio efektyvumo. Įsitikinkite, kad kontaktiniame taške yra blizgus metalinis perėjimas.

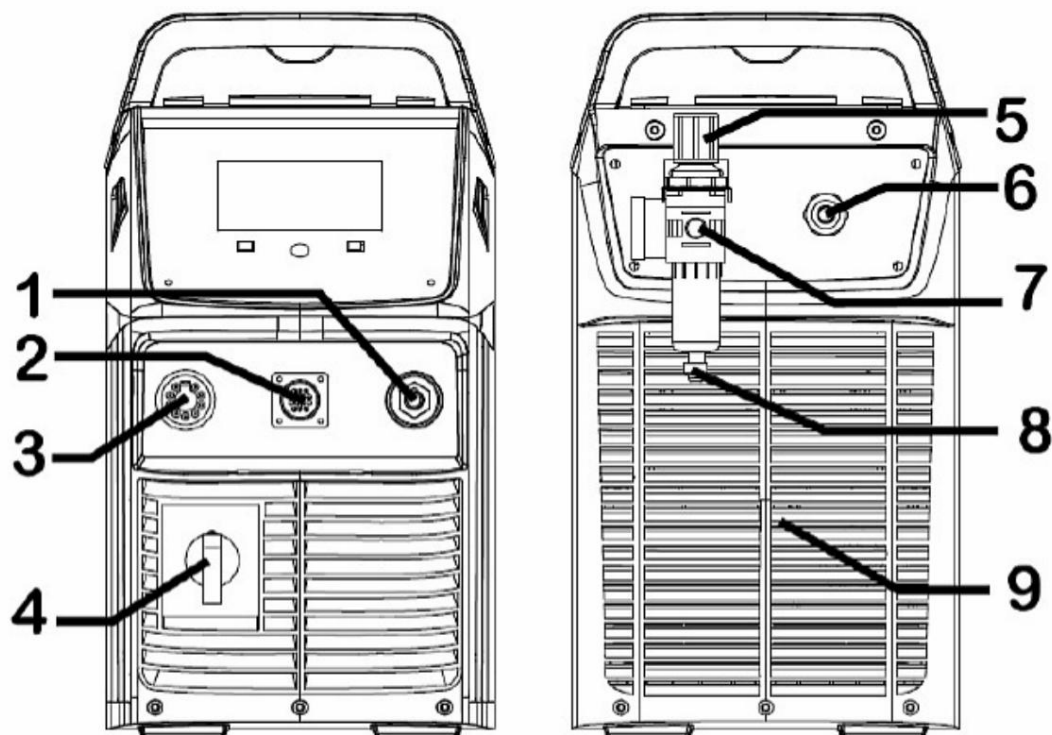
PAVOJUS! Elektros įtampa

Įsitikinkite, kad elektros energijos neblokuoja grandinės nuo keltuvų, krano lynai ar gali tekėti kitos elektrai laidžios dalys. Įsitikinkite, kad įžeminimo kabelis yra prijungtas prie ruošinio kuo arčiau pjovimo vietos. Įžeminimo jungtys, įrengti tolimuose taškuose mažina efektyvumą ir padidinti elektros smūgio ir „klaidžiojančių“ srovių riziką.



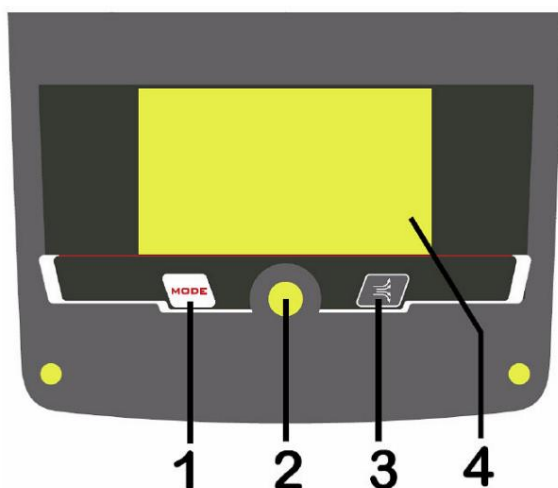
5 Aprašymas

5.1 Valdymo ir rodymo elementai



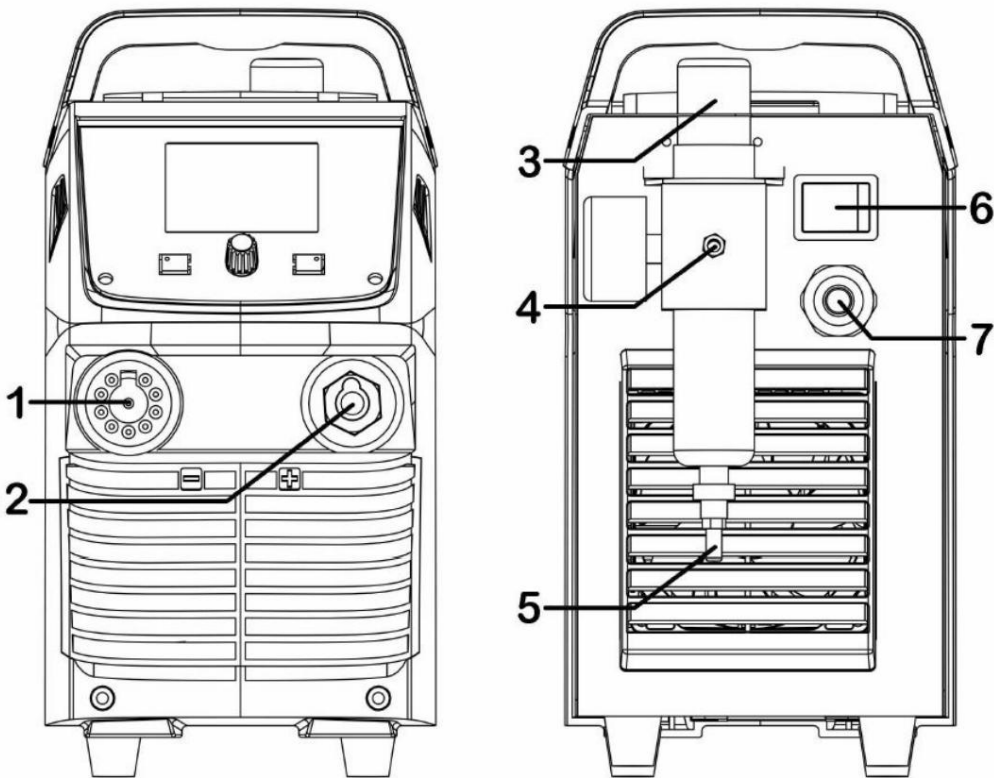
5-1 pav.: Įrenginio aprašymas CRAFT-CUT PRO 123 CNC

	Paskyrimas		Paskyrimas
1	„-“ – kabelio jungtis, skirta prijungti prie ruošinio	2	Įtampos skirstytuvo jungtis, 14 kontaktų (tik 123 CNC)
3	pjovimo degiklio jungtis	4	įjungimo/išjungimo jungikliai
5	suspausto oro reguliatoriai	6	maitinimo laido jungtis
7	Suspausto oro jungtis	8	filto išleidimo vožtuvas
9	Vėdinimas		



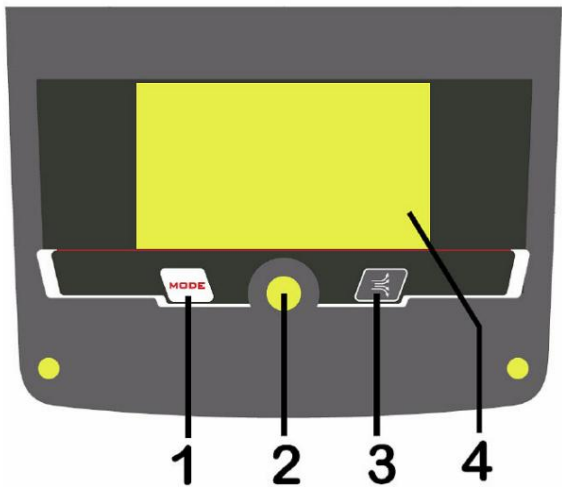
5-2 pav.: Valdymo skydelis CRAFT-CUT PRO 123 CNC, 83, 63

	Paskyrimas
1	Pjovimo režimo mygtukas MODE
2	pjovimo srovės reguliatoriai
3	Suspausto oro bandymo mygtukas
4	Ekrano ekranas pjovimo srovei, pjovimui Režimas ir klaidų kodai



5-3 pav.: CRAFT-CUT PRO 41 P įrenginio aprašymas

	Paskyrimas		Paskyrimas
1	pjovimo degiklio jungtis	2	"-" - kabelio jungtis, skirta prijungti prie ruošinio
3	suspausto oro reguliatoriai	4	suspausto oro jungtis
5	Filtro išleidimo vožtuvas	6	įjungimo/išjungimo jungikliai
7	maitinimo laido jungtis		



Pav.5-4: CRAFT-CUT PRO 41 P valdymo pultas

	Paskyrimas
1	Pjovimo režimo mygtukas MODE
2	pjovimo srovės reguliatoriai
3	Suspausto oro bandymo mygtukas
4	Ekrano ekranas pjovimo srovei, pjovimui Režimas ir klaidų kodai

Pjovimo režimo mygtukas

Norėdami pasirinkti redagavimo režimą, paspauskite redagavimo režimo mygtuką MODE.

2 taktų veikimo režimas:



Šiuo darbo režimu degiklio gaidukas laikomas nuspaustas iki pjovimo pabaigos, kad būtų pradėta pjovimo operacija. Atleidus degiklio gaiduką baigiamas pjovimo procesas, kaip ir nulaužus lanką.

Šis darbo režimas rekomenduojamas trumpiems, kintamiems pjovimo procesams.

4 taktų veikimo režimas:



Degiklio gaiduką galima atleisti, kai pjovimo lankas užsidega; Dar kartą paspaudus ir atleidus degiklio gaiduką baigiamas pjovimo procesas, taip pat nutrūksta lankas.

Šiuo darbo režimu degiklį galima eksploatuoti ilgesnį laiką nepavargstant.

Perforuoto lakšto pjovimas:



Pertraukiamus pjūvius, pvz., perforuotus lakštus, groteles ir pan., galima atlikti tik šiuo darbo režimu. Funkcinė seka atitinka darbo režimo 2 T seką iki skylės pradžios.

Pasiekti skylės pradžią:

- Pjovimo srovės nutrūkimas - Pilotinis lankas nejuda.

Pasiekti skylės galą:

- Kai medžiaga vėl susiliečia, pjovimo lankas užsidega

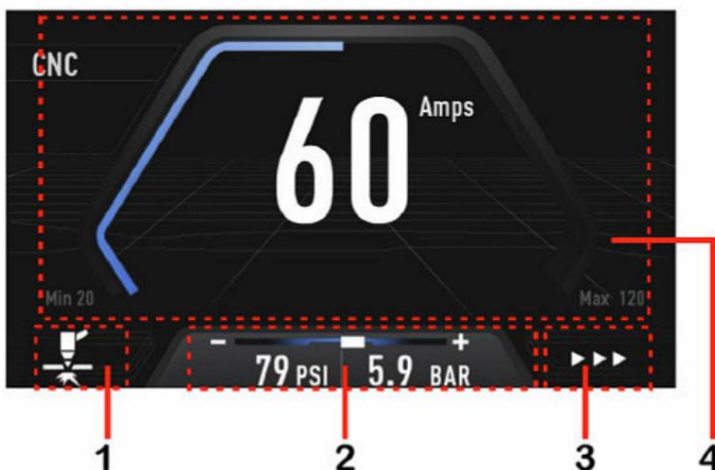
Pjovimas (tik su CRAFT-CUT PRO 83 ir CRAFT-CUT PRO 123 CNC):



Priklausomai nuo norimo įsiskverbimo gylio, laikykite degiklį kampu ir judinkite jį priekį link išlydytos medžiagos.

Plazmos slėgis išpučia skystą metalą iš jungties.

Aprašo ekranas



	Paskyrimas
1	Pjovimo režimo ekranas
2	Oro slėgio ekranas veikimo metu
3	Rodyti darbo būseną. Simbolio spalvos pasikeitimas pjovimo metu.
4	Ekranas rodo dabartinę pjovimo srovę ir maks

Pav.5-5: Ekranų rodymas

Ekranas rodomas klaidos kodas



Gedimų atveju ekrane rodomi klaidų kodai. Pavyzdžiui, jei plazminio pjovimo įrenginio ventiliacija nepakankama arba suspausto oro srautas nepakankamas, pavojaus simbolis „E12 Žemas slėgis! Patikrinkite oro slėgį ir paspauskite ekrane esantį oro tikrinimo mygtuką.



5.2 Pristatymo apimtis

CRAFT-CUT PRO 41 P	CRAFT-CUT PRO 63	CRAFT CUT PRO 83	CRAFT CUT PRO 123 CNC
1x įžeminimo kabelis 6 mm ² 4 m. su 300A įžeminimo kabeliu	1x įžeminimo kabelis 8 mm ² 4 m. su 300A įžeminimo kabeliu	1x įžeminimo kabelis 12mm ² , 4m su 300A įžeminimo kabeliu	1x įžeminimo kabelis 12mm ² , 4m su 300A įžeminimo kabeliu
1x plazminis degiklis S65, 6mtr., su Euro centrine jungtimi	1x plazminis žibintuvėlis Zeta 60A, 6m įsk. Trafitoriaus jungtis	1x plazminis žibintuvėlis Zeta 80A, 6m įsk. Trafitoriaus jungtis	1x plazminis žibintuvėlis Zeta 110A, 6m įsk. Trafitoriaus jungtis

5.3 Papildomi priedai

	CRAFT CUT PRO	41 p	63	83	123 CNC
1333121	Apskritimo pjovimo įrenginys S65	X			
1331208	Apskritimo pjovimo įrenginys ZETA		X	X	X
1332065	Plazminis degiklis S65, 6m su centrine jungtimi	X			
1331060	Plazminis degiklis Zeta 60A , 6m su Trafimector		X		
1331080	Plazminis degiklis Zeta 80A , 6m su Trafimector			X	
1331120	Plazminis degiklis Zeta 110A , 6m su Trafimector				X
1331123	Automatinis žibintuvėlis Zeta 110, 7,6m				X

6 Operacija

Patikrinkite teisingą įėjimo įtampą. Maitinimo jungtis 400 V AC 3 fazių arba 230 V 1 fazių

Užtikrinti stabilų tiekimo tinklą.

Įdėkite tinklo stabilizavimo modulį (jei reikia)

PAVOJUS:

Nuolat nukritus žemiau reikalaujamos įėjimo įtampos, gali būti pažeista
Vadovaukitės įrenginiu.



Plazminį pjovimo įrenginį prijunkite prie maitinimo šaltinio.

Prijunkite suspausto oro liniją prie filtro slėgio regulatoriaus, esančio plazminio pjovimo įrenginio gale, ir prijunkite žeminimo kabelį prie ruošinio.

Plazminį pjovimo įrenginį įjunkite naudodami ON/OFF jungiklį įrenginio priekyje.

Paspauskite suspausto oro bandymo mygtuką ir suslėgto oro reguliatoriumi sureguliuokite oro slėgį nuo 3,5 iki apytiksliai 6 barai.

Pjovimo srovės reguliatoriumi sureguliuokite pjovimo srovę. Plazminis pjaustytuvas dabar paruoštas eksploatacijai.

6.1 Pastabos apie plazminį pjovimą

Jei pjovimo metu pasirodo pavojaus signalas, reikia nedelsiant paspausti degiklio mygtuką atleisti, kol aliarmas nesibaigs. Pašalinus aliarmo priežastį, darbus galima tęsti.

Degiklio mygtukas išjungiamas atliekant suspausto oro bandymo funkciją.

Pjovimo metu negalima nuimti degiklio jungčių.

Ilgai naudojant elektrodą ir antgalį, paviršiai oksiduoja, todėl elektrodą ir antgalį reikia pakeisti. Pavojaus lemputė rodo elektrodo ir antgalio nusidėvėjimą.

Suslėgto oro srauto fazėje galima ilgai spausti degiklio mygtuką, kad būtų išlaikytas lankas. Kai tik degiklio mygtukas greitai paspaudžiamas ir atleidžiamas, suslėgto oro tiekimas nutrūksta. Tada galima ilgai paspausti mygtuką, kad įrenginys būtų paleistas iš naujo.

6.2 Darbas su plazminio pjovimo sistema

PAVOJUS:

Plazminio pjovimo metu visada dėvėkite apsauginius drabužius ir įsitikinkite, kad kitiems šalia esantiems žmonėms lanko UV spinduliuotė pavojaus nekelia.

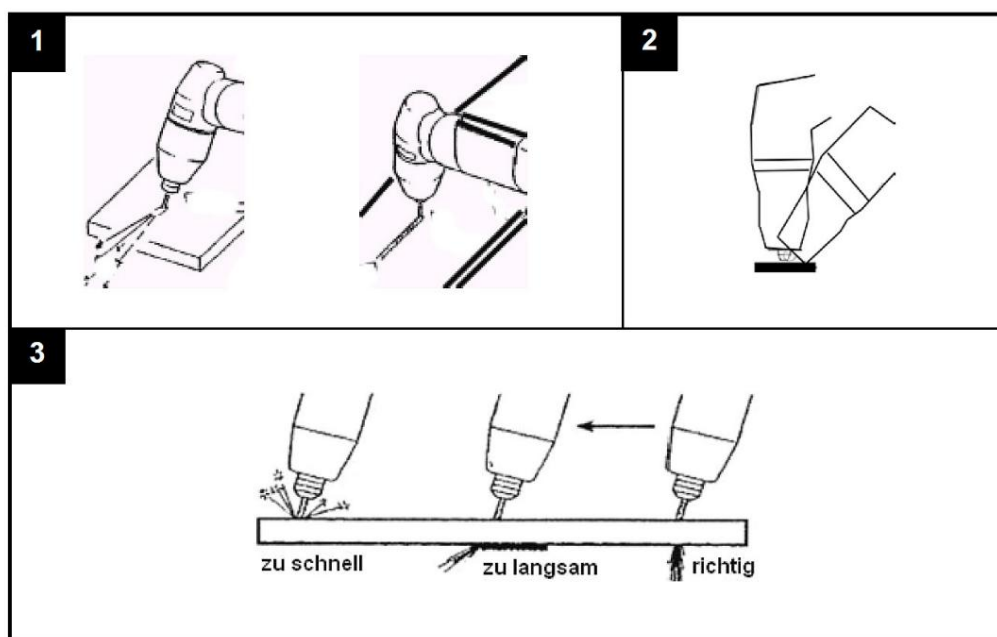


Niekada nelieskite priekinės degiklio dalies (antgalio, elektrodo, išorinės apsaugos). Pjovimas atliekamas perkeliant antgalį į 2–3 mm pjaunamo ruošinio

yra apytikslis. Degiklį laikykite pakreiptą, kad užsidegus pjovimo lankui išsilydęs metalas nepatektų ant antgalio. Paspaudus mygtuką, uždegimo lankas šokinėja ant ruošinio. Lėtai kelkite degiklį, kol ruošinys bus perforuotas, tada pjaukite.

Norėdami pradėti pjauti medžiagas, kurių storis didesnis nei 2 mm arba 3 mm, perforuokite medžiagą kitu įrankiu, pvz., gręždami arba pradėdami nuo ruošinio krašto. Esant mažesniai medžiagų storiui, galima pradėti nuo pasivirojo degiklio technikos kietoje medžiagoje.

Pjovimo metu palaikykite vidutinį pastovų greitį. Pjovimo kryptimi naudokite 5° - 15° kampą. 6-4 pav. 3 taškas rodo neteisingo pjovimo greičio rezultatus.



Pav.6-1: Darbas su plazminio pjovimo sistema

6.3 Paruošimas pjaustymui

Ijungti

Plazminiame pjovimo įrenginyje yra Euro-CEE maitinimo kištukas, skirtas 3x400 V trifazei srovei. Kištuką įkiškite į elektros

lizdą. Pjovimo įtaisas pradedamas eksploatuoti naudojant

pagrindinį jungiklį.

Žalia POWER ON indikatoriaus lemputė rodo, kad įrenginys paruoštas darbui.

Sureguliuokite suslėgto oro – dujų bandymą

Aušinimo ir pjovimo oro slėgis ir srautas turi būti sureguliuoti taip, kad atitiktų naudojamą degiklį. Neteisingai nustatytas dujų slėgis pablogina pjovimo kokybę, padidina susidėvėjimą ir gali sugadinti degiklį ekstremaliomis sąlygomis. Reikiamą oro slėgį reikia nustatyti valdymo skydelyje esančiu reguliavimo mygtuku.

Norėdami tai padaryti, pasukite funkcijų pasirinkimo jungiklį į padėtį „GUEST TEST“ ir patraukite mėlyną reguliavimo rankenėlę aukštyn. Sukite šioje padėtyje, kol manometre rodomas slėgis tiksliai atitiks reikiamą oro slėgį. Tada dar kartą paspauskite sukamąją rankenėlę žemyn, kad ją užfiksuotumėte. Taip užtikrinama, kad nustatymas būtų apsaugotas nuo netyčinio reguliavimo. Tada, norėdami įjungti pjovimo režimą, perjunkite funkcijų pasirinkimo jungiklį atgal į 2 arba 4 taktų funkciją.

Pasirinkite pjovimo srovę

Reikalinga srovė iš esmės priklauso nuo pjaunamos medžiagos tipo ir medžiagos storio. Plazminio pjovimo įrenginio bepakopis pjovimo srovės reguliavimas leidžia optimaliai prisitaikyti prie atitinkamų pjovimo darbų.

PAVOJUS!

Per didelis srovės nustatymas lemia didesnį purkštuko ir degiklio elektrodo nusidėvėjimą. Jei srovė nustatyta per maža, medžiaga nebus prasiskverbta arba medžiaga prasiskverbs per lėtai.



Purkštukų pasirinkimas

Tinkamas plazminis antgalis turi būti parinktas pagal nustatytą pjovimo srovę. Per didelis antgalis sumažina pjovimo efektyvumą, jei antgalis yra per mažas, dėl šiluminės perkrovos padidėja jo nusidėvėjimas.

Kad būtų lengviau pasirinkti tinkamą purkštuką, skirtingų purkštukų skersmenų taikymo diapazonai rodomi pjovimo srovės nustatymo skalėje.

6.4 Pjovimo operacija

Norint pasiekti optimalią pjovimo kokybę, priklausomai nuo apdirbamos medžiagos rūšies ir ruošinio storio, reikia parinkti reikiamą pjovimo srovę, atitinkamą antgalį ir atitinkamą pjovimo greitį.

Pjaudami ploną metalo lakštą, su artimesniu degikliu išgaunate geresnę pjovimo kokybę.

Pjaunant storą lakštą reikalingas didesnis pjovimo našumas. Todėl pjovimas turi būti atliekamas degiklio atstumu. Atitinkamus tarpiklio elementus rasite priedų asortimente.

Atliekant rankinio pjovimo operacijas, pjovimo kokybė ir degiklio komponentų susidėvėjimas, be jau minėtų įtakos faktorių, priklauso ir nuo vartotojo gebėjimo valdyti plazminį degiklį.

Paspauskite degiklio gaiduką ir nukreipkite degiklį su bandomuoju lanku iki pjovimo pradžios taško.

Uždegę pjovimo lanką, pastoviu greičiu traukite degiklį virš ruošinio. Optimalus pjovimo greitis pasiekiamas, kai pjovimo srovė išeina iš įpjovos maždaug 100° kampu prieš pjovimo kryptį.

Nereikėtų be reikalo uždegti bandomąjį lanką, nes tai padidins degiklio dalių susidėvėjimą.

Tiesiems pjūviams rekomenduojama naudoti stabdymo bėgelį šoniniam nukreipimui. Norint užtikrinti, kad degiklis būtų nukreiptas kuo tolygiau ir sklandžiau, rekomenduojama naudoti kreipiamąjį vežimėlį.

7 Trikčių šalinimas

PAVOJUS:

Plazminį pjovimo įrenginį gali aptarnauti tik mūsų įgalioti kvalifikuoti darbuotojai remontas! Visada išjunkite įrenginį, kai ieškote trikčių.

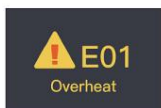


7.1 Gedimų lentelė

Sutrikimas	Galima priežastis	priemonė
Plazminis degiklis neįsijungia	1. Nėra maitinimo 2. Tiekiamo oro tūrio ar slėgio nepakanka 3. Prie ruošinio nepritvirtintas spaustukas. 4. Nėra suspausto oro tiekimo, bet lemputė dega	1. Prijunkite prie maitinimo ir įjunkite 2. Patikrinkite oro tiekimą 3. Užfiksokite ruošinį arba Prijunkite suvirinimo stalą 4. Prijunkite suslėgtą orą / padidinkite slėgį
Klaidos ekrano šviesos diodas (degiklis ir slėgis) mirksi	1. Neuždėtas apsauginis dangtelis 2. Elektroda neteisingai pritvirtintas	1. Uždėkite apsauginį dangtelį 2. Teisingai sureguliuokite elektrodą
Temperatūros indikatorius užsidega po kelių minučių	1. Užblokuotas oro srautas 2. Ventilatorius užblokuotas 3. Prietaisas perkaito 4. Per aukšta jėgimo įtampa	1. Patikrinkite oro srautą 2. Patikrinkite ventiliatorių ir, jei reikia, pakeiskite 3. Leiskite prietaisui atvėsti 5 minutes 4. Sumažinkite jėgimo įtampą
Kibirkštys skrenda aukštyn, o ne žemyn.	1. Medžiaga nepjaustoma 2. Degiklis per toli nuo medžiagos 3. Medžiaga netinkamai įžeminta 4. Per didelis pjovimo greitis	1. Padidinkite srovę 2. Sumažinkite atstumą iki ruošinio 3. Patikrinkite jungtis 4. Sumažinkite greitį
Šlako susidarymas	1. Per didelis pjovimo greitis 2. Pažeistas pjovimo antgalis 3. Neteisingas oro slėgis	1. Sumažinkite pjovimo greitį 2. Pakeiskite pjovimo antgalį 3. Pataisykite oro slėgį
Pjovimo proceso metu lankas sustoja	1. Per mažas pjovimo greitis. 2. Per žemas oro slėgis. 3. Per žema įtampa. 4. Įžeminimo laidas atjungtas nuo ruošinio	1. Padidinkite pjovimo greitį. 2. Sumažinkite oro slėgį. 3. Padidinkite įtampą. 4. Prijunkite įžeminimo kabelį prie ruošinio arba suvirinimo stalo
Neadekvatus Medžiagos įsiskverbimas	1. Per didelis pjovimo greitis 2. Pažeistas pjovimo antgalis. 3. Neteisingas oro slėgis. 4. Per storas ruošinys. 5. Per maža pjovimo srovė.	1. Sumažinkite pjovimo greitį 2. Pakeiskite pjovimo antgalį 3. Pataisykite oro slėgį 4. Pasirinkite tinkamą medžiagos storį 5. Padidinkite pjovimo srovę
Pjovimo lankas nestabilus / mirga	1. Purkštukas pažeistas arba susidėvėjęs elektrodas 2. Vanduo oro tiekime	1. Pakeiskite pažeistą elektrodą arba antgalį. 2. Pridedamas oro filtras arba papildomi filtrai kioskas
Trumpas galiojimo laikas Eksploatacinės medžiagos	1. Neteisingas oro slėgis 2. Suslėgtas oras užterštas 3. Per ilgas uždegimo lankas	1. Teisingas oro slėgis 2. Sumontuokite filtrų sistemą 3. Patikrinkite oro tiekimą
Saugiklis išsijungia per veikiantis	Pasirinktas per silpnas ilginuvas	Naudokite patvarius ilginamuosius laidus

Sutrikimas	Galima priežastis	priemonė
Sunkus uždegimas	1. Sugadintos eksploatacinės medžiagos 2. Neteisingai prijungtas žeminimo kabelis 3. Neteisingas oro slėgis 4. Pažeistas degiklis	1. Naudokite nepažeistas eksploatacines medžiagas. 2. Teisingai prijunkite žeminimo kabelį 3. Teisingas oro slėgis 4. Pakeiskite degiklį
Prasta kokybė supjaustyti	1. Srovė nustatyta per žema 2. Per didelis pjovimo greitis 3. Suslėgtame ore per daug drėgmės	1. Padidinkite srovę 2. Sumažinkite pjovimo greitį 3. Patikrinkite filtrą ir, jei reikia, pakeiskite
Po degiklio buvo paspaustas, jis persijungia Piloto lanko nėra Pjovimo lankas	1. Netikslus degiklių sujungimas ir maitinimo šaltinis 2. Žeminimo kabelis neprijungtas prie ruošinio surišti kartu 3. Sugedę komponentai viduje prietaisas 4. Sugedęs degiklis	1. Užmegzkite stabilų ryšį 2. Išmatuokite kabelį švariame ir sausame ruošinio plote prisijungti. 3. Paskambinkite kvalifikuotam specialistui 4. Paskambinkite kvalifikuotam specialistui
Veikimo metu lankas išsijungia	1. Maitinimo šaltinis perkaito 2. Suslėgtas oras per žemas 3. Uždarykite elektrodą	1. Leiskite maitinimo šaltiniui atvėsti (5 minutes) 2. Patikrinkite suslėgtą orą ir, jei reikia, padidinkite 3. Pakeiskite elektrodą
Įrenginys įjungtas, bet degiklis neveikia	1. Neteisingai prijungtas degiklis 2. Trūksta ruošinio spaustuko 3. Sugedęs degiklis	1. Patikrinkite jungtis 2. Prijunkite ruošinio spaustuką 3. Pakeiskite degiklį
Maitinimo lempa ir Temperatūros lemputė dega, bet nėra suspausto oro tiekimo	1. Užblokuotas oro srautas 2. Sugedę komponentai 3. Prietaisas perkaito 4. Ventiliatorius užblokuotas	1. Patikrinkite oro srautą 2. Pakeiskite komponentus 3. Leiskite prietaisui atvėsti (5 minutes) 4. Patikrinkite būklę ir pataisykite

7.2 Klaidos ekrano šviesos diodas



Aliarmo ekranas E01 – Perkaitimas, jei suvirinimo aparatas nepakankamai vėdinamas arba prietaisas perkaista. Įrenginiui atvėsus, signalas dingsta ir įrenginį galima paleisti iš naujo būti pradėtas.



Jei suvirinimo aparatas nepakankamai vėdinamas arba suspausto oro srautas yra nepakankamas pasirodo pavojaus simbolis „E12 Žemas slėgis!“. Patikrinkite oro slėgį ir stumkite orą bandymo mygtuką ekrane. Pašalinus aliarmo priežastį, įrenginį galima paleisti iš naujo būti pradėtas.



Jei fazės nėra, ekrane pasirodo aliarmo ekranas „E10 Missing phase“. Elektros jungtį turi nustatyti kvalifikuotas elektrikas.



Jei nepakankamas degiklio kontaktas (prijungimas) prie pjovimo įtaiso arba jei yra defektas Degiklis, ekrane pasirodo aliarmo pranešimas „E30 Pjovimo degiklio atjungimas“. Patikrinkite degiklio jungtį arba degiklį.

8 Priežiūra ir priežiūra

Reguliari ir sąžininga prietaiso priežiūra yra pagrindinis reikalavimas ilgam tarnavimo laikui, geroms darbo sąlygoms ir maksimaliam plazminio pjovimo sistemos našumui. Įsitinkite kad priežiūros darbai būtų atliekami reguliariai.

Įspėjimas! Pavojus, jei žmonės yra nepakankamai kvalifikuoti:

Nepakankamai kvalifikuoti žmonės gali padaryti žalos dėl netinkamo remonto darbų neįvertinti ir neatsižvelgti į pavojų, kurį pjovimo įrenginys kelia naudotojui kelkite sau ir kitiems rimtų sužalojimų pavojų.



Visus techninės priežiūros darbus turi atlikti tik kvalifikuoti asmenys.

Prieš atliekant bet kokius priežiūros darbus, plazminio pjovimo sistemą reikia išjungti ir palaukti bent 5 minutes, kol įrenginys atvės.

Po priežiūros, priežiūros ir remonto darbų patikrinkite, ar visos plokštės ir Apsauginiai įtaisai vėl tinkamai sumontuoti ant plazminio pjovimo įrenginio. Pažeistus apsauginius įtaisus ir prietaiso dalis turi pataisyti arba pakeisti klientų aptarnavimo tarnyba. būti iškeistas.



8.1 Plazminio degiklio priežiūra

Pernelyg didelis atsarginių dalių sunaudojimas atsiranda dėl drėgno suspausto oro ir netinkamo pilnų dalių įdėjimo medžiaga arba per didelis pjovimo greitis. Elektrodas pakeičiamas, kai centre susidaro 1–1,5 mm krateris.

Antgalis pakeičiamas, jei centrinė anga pažeista, išsiplėtusi arba ovali.

Oro akmuo pakeičiamas, kai vienas iš galų karbonizuoja.

Jei izoliacija susidėvėjusi, antgalio laikiklis turi būti pakeistas.

8.2 Plazminio pjovimo įrenginio techninė priežiūra

Techninės priežiūros intervalai yra įmonės „Stürmer Maschinen GmbH“ rekomendacijos, atitinkančios normalius standartinius reikalavimus (pvz., darbas viena pamaina, naudojimas švarioje ir sausoje aplinkoje). Tikslūs intervalai nustato jūsų apsaugos pareigūnas.

Užduotis	intervalas
Prietaiso vidaus valymas	priklausomai nuo eksploatacavimo sąlygų
Apsaugos įtaisų funkcinis patikrinimas, kurį atlieka dirbantis personalas	Kasdien
Vizuali sistemos apžiūra, ypač Degimo žarnos	Kasdien
Kvalifikuotas personalas turi patikrinti jungiamuosius laidus	Kas pusmetį
Visa suvirinimo sistema per Tegul kvalifikuotas personalas tai patikrina	Kasmet

8.3 Prietaiso vidaus valymas

Jei plazminio pjovimo įrenginys naudojamas dulkėtoje aplinkoje, prietaiso vidų reikia reguliariai valyti Valomas reguliariais intervalais pučiant arba siurbiant. Šio valymo dažnumas priklauso nuo atitinkamas eksploatacavimo sąlygas. Prietaisui išpūsti naudokite tik švarų, sausą orą arba naudokite dulkių siurbį.

PRANEŠIMAS:

Prieš atlikdami bet kokius priežiūros darbus, visada atjunkite įrenginį nuo maitinimo šaltinio arba pakeiskite plazminio pjovimo įrenginio komponentus.



Jei šio įrenginio techninės priežiūros ir remonto darbus atlieka asmenys, kurie to nedaro
Jei esate įgaliotas atlikti šį darbą, jūsų garantinis reikalavimas nustos galioti



9 Atsarginės dalys

Pavojus susižeisti naudojant netinkamas atsargines dalis!



Netinkamų arba sugedusių atsarginių dalių naudojimas gali kelti pavojų operatoriui atsirasti ir sukelti žalą bei gedimus.

Įmonė Stürmer Maschinen GmbH neprisiima jokios atsakomybės ar garantijos už žalą ir Gedimai dėl šios naudojimo instrukcijos nesilaikymo. Naudoti remontui tik nepriekaištingus ir tinkamus įrankius, originalias atsargines dalis arba iš įmonės Stürmer Maschinen GmbH aiškiai patvirtintos serijos dalys.

Naudodami nepatvirtintas atsargines dalis panaikins gamintojo garantiją.

Informacija apie techninę pagalbą

Remontą, kuriam taikoma garantija, gali atlikti tik technikai, kurie yra mūsų įgalioti tai daryti. Naudokite tik originalias atsargines dalis.

9.1 Atsarginių dalių užsakymas

Atsarginių dalių galite įsigyti iš specializuotų pardavėjų.

Atsarginių dalių brėžinio kopiją su pažymėtomis sudedamosiomis dalimis nusiųskite specializuotam pardavėjui ir nurodykite šiuos dalykus:

Prekės numeris

Įrenginio pavadinimas

Pagaminimo data

Komponentų padėties numeriai ir, jei taikoma, susijusių atsarginių dalių brėžinio numeris

Kiekis

pageidaujamas pristatymo būdas (paštas, krovins, jūra, oru, greituoju)

Siuntimo adresas

Atsarginių dalių užsakymai be aukščiau pateiktos informacijos negali būti svarstomi. Jei nėra informacijos apie pristatymo būdą, siuntimas vyks tiekėjo nuožiūra.

Informaciją apie įrenginio tipą, prekės numerį ir pagaminimo metus rasite vardinėje lentelėje, kuri yra ant Pritvirtintas plazminio pjovimo įrenginys.

Pavyzdys

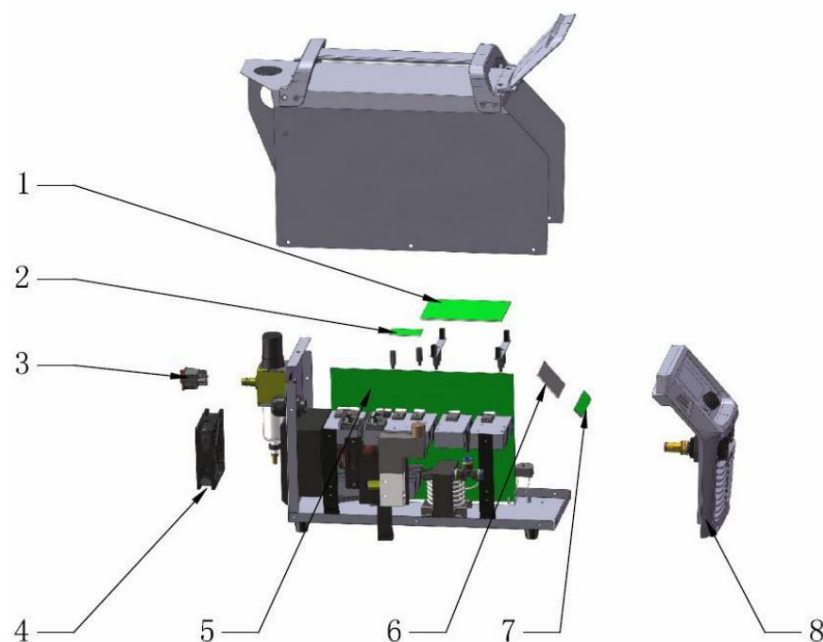
Plazminio pjovimo įrenginio CRAFT - CUT PRO 41 P priekinį dangtelį reikia užsakyti. Atsarginių dalių brėžinyje priekinio dangčio numeris yra 8.

Užsakydami atsargines dalis, atsiųskite atsarginės dalies brėžinio kopiją su pažymėta komponente (priekinis dangtelis) ir pažymėtos padėties numeris 8 įgaliotajam pardavėjui ir pateikite toliau nurodytą informaciją Informacija su:

Prekės numeris	1365041
Modelio pavadinimas	CRAFT-CUT PRO 41 P
Pozicijos numeris	8

9.2 Atsarginių dalių brėžiniai

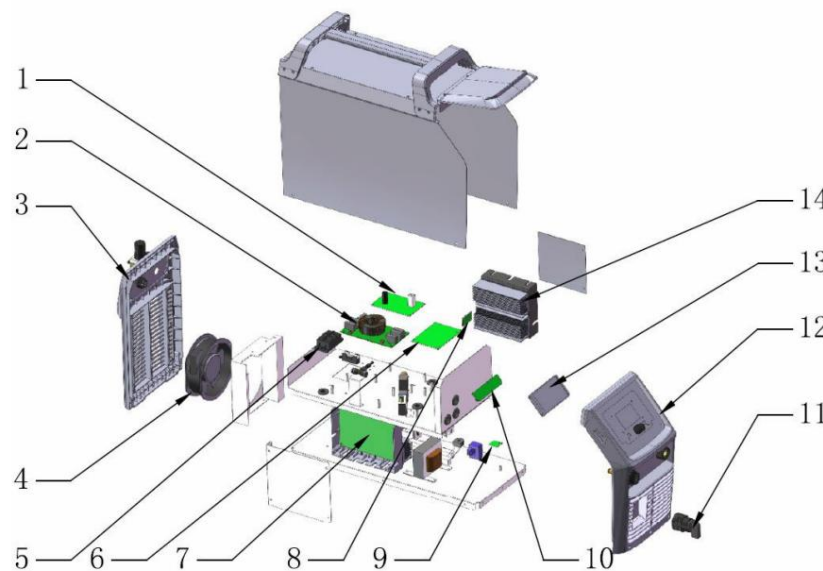
CRAFT-CUT PRO 41 P



Poz.	Aprašymas	Minia
1	valdymo plokštė	1
2	Plokštė 15V / 5V	1
3	Jungiklis	1
4	ventiliatorius	1
5	tiekimo sistema	1
6	LCD ekranas	1
7	Priekinė lenta	1
8	Priekinis dangtelis	1
5-1	pagrindinė plokštė	1
5-2	diodas	2
5-3	diodas	2
5-4	tranzistorius	7
5-5	Tiltinis lygintuvas	2

9-1 pav.: Atsarginių dalių brėžinys CRAFT-CUT PRO 41 P

CRAFT CUT PRO 63

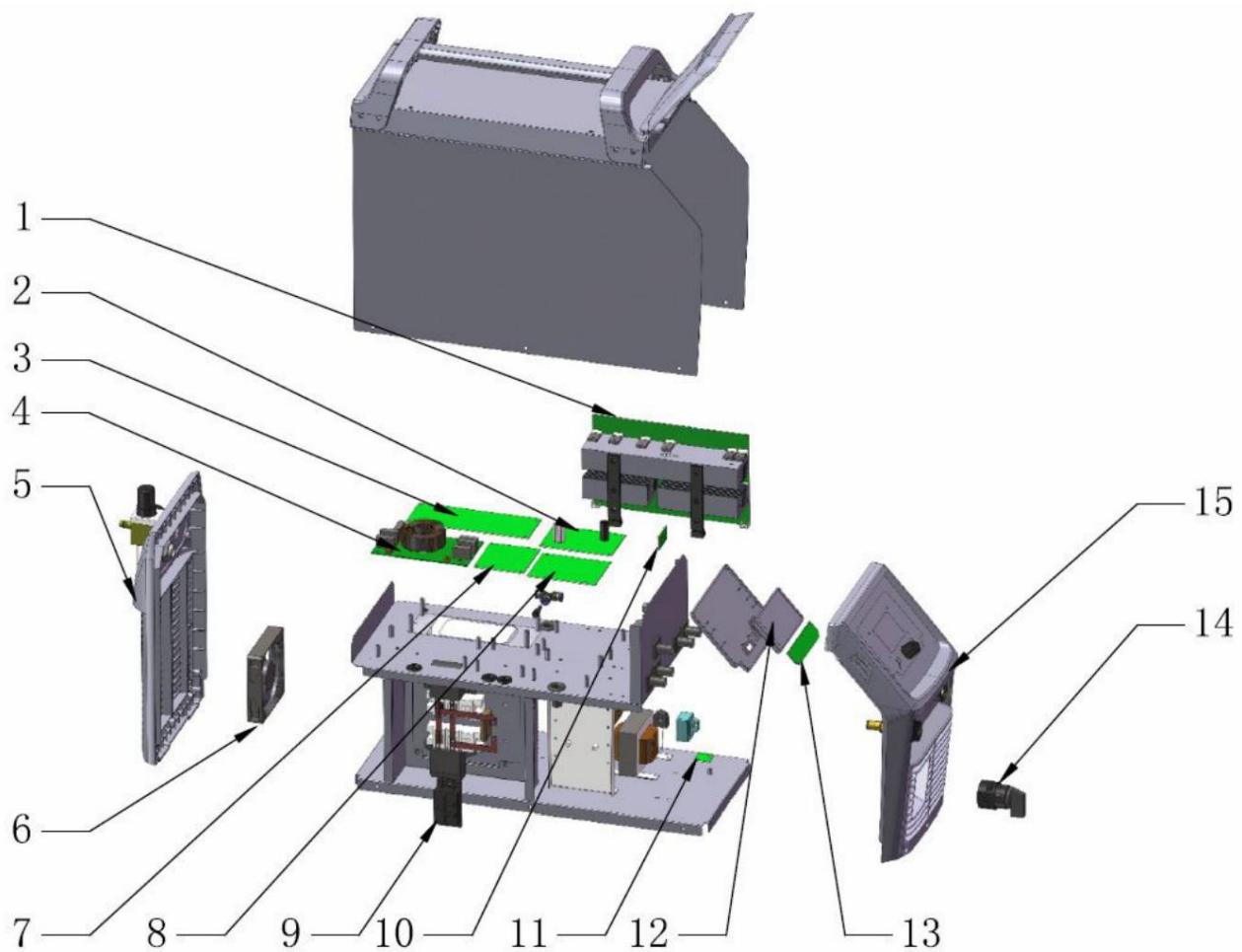


Poz.	Aprašymas	Minia
14-1	MUR PCB	1
14-2	tranzistorius	2
14-3	diodas	2

Poz.	Aprašymas	Minia
1	Maitinimo modulis	1
2	EMC plokštė	1
3	Galinis dangtelis	1
4	ventiliatorius	1
5	Tiltinis lygintuvas	1
6	valdymo plokštė	1
7	Tranzistorių blokas	1
8	Plokštė 15V / 5V	1
9	Išėjimo apsaugos plokštė	1
10	Priekinė lenta	1
11	Jungiklis	1
12	Priekinis dangtelis	1
13	LCD ekranas	1
14	MUR	1
7-1	Tranzistorių plokštė	1
7-2	tranzistorius	8

9-2 pav.: Atsarginių dalių brėžinys – atsarginių dalių brėžinys CRAFT-CUT PRO 63

CRAFT CUT PRO 83

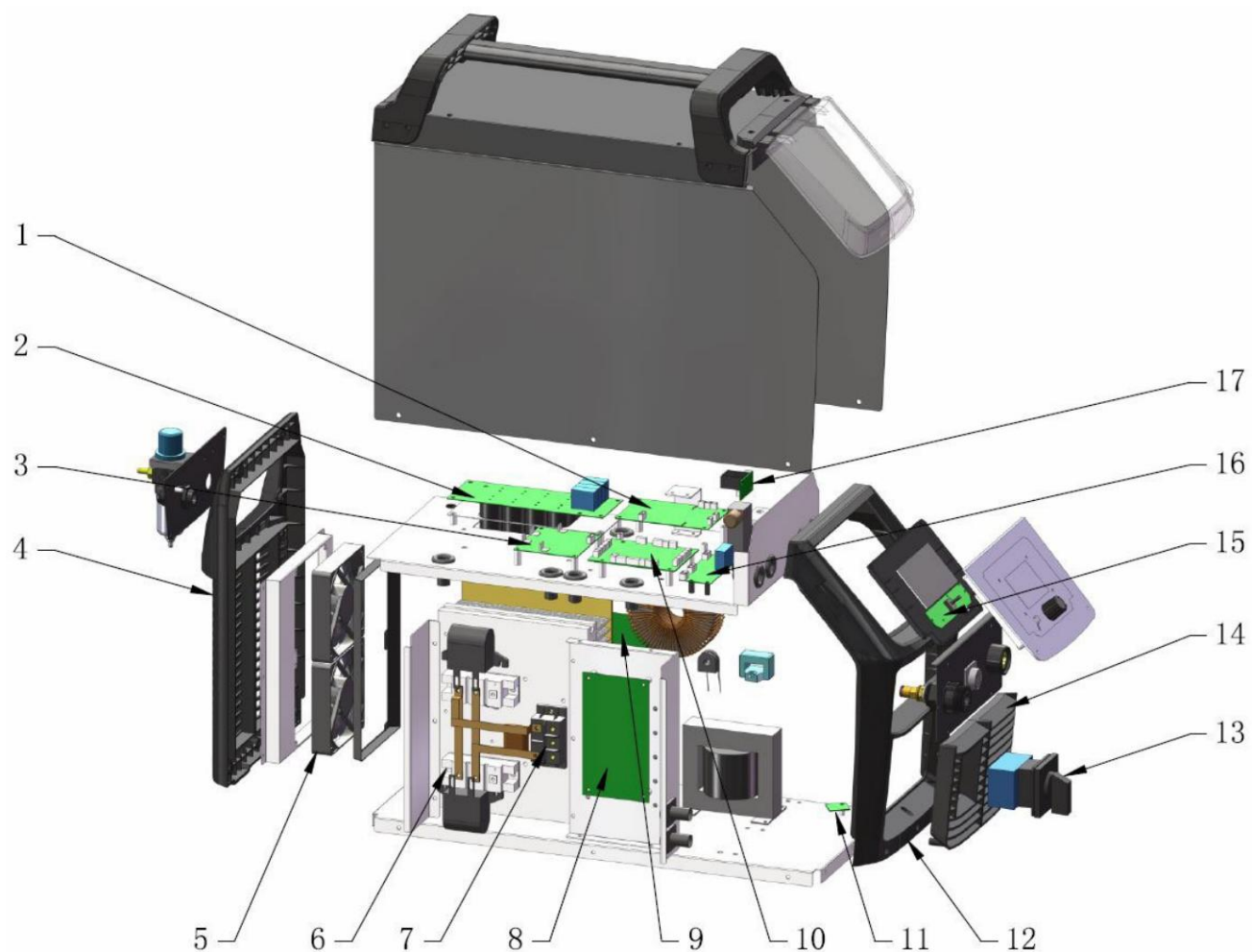


Poz.	Aprašymas	Kiekis	Prekės aprašymas	Minia
1	MUR BLOKAS	1	11 Išėjimo apsaugos plokštė	1
2	Maitinimo modulis	1	12 LCD ekranas	1
3	Kondensatorių plokštė	1	13 Priekinė lenta	1
4	EMC plokštė	1	14 Jungiklis	1
5	Galinis dangtelis	1	15 Priekinis dangtelis	1
6	ventiliatorius	1		
7	Vairuotojo lenta	1	1-1 Lygintuvo plokštė	1
8	valdymo plokštė	1	1-2 diodai	8
9	Tiltinis lygintuvas	1	1-3 tranzistorius	2
10	Plokštė 15V / 5V	1		

9-3 pav.: Atsarginių dalių brėžinys - atsarginių dalių brėžinys CRAFT-CUT PRO 83



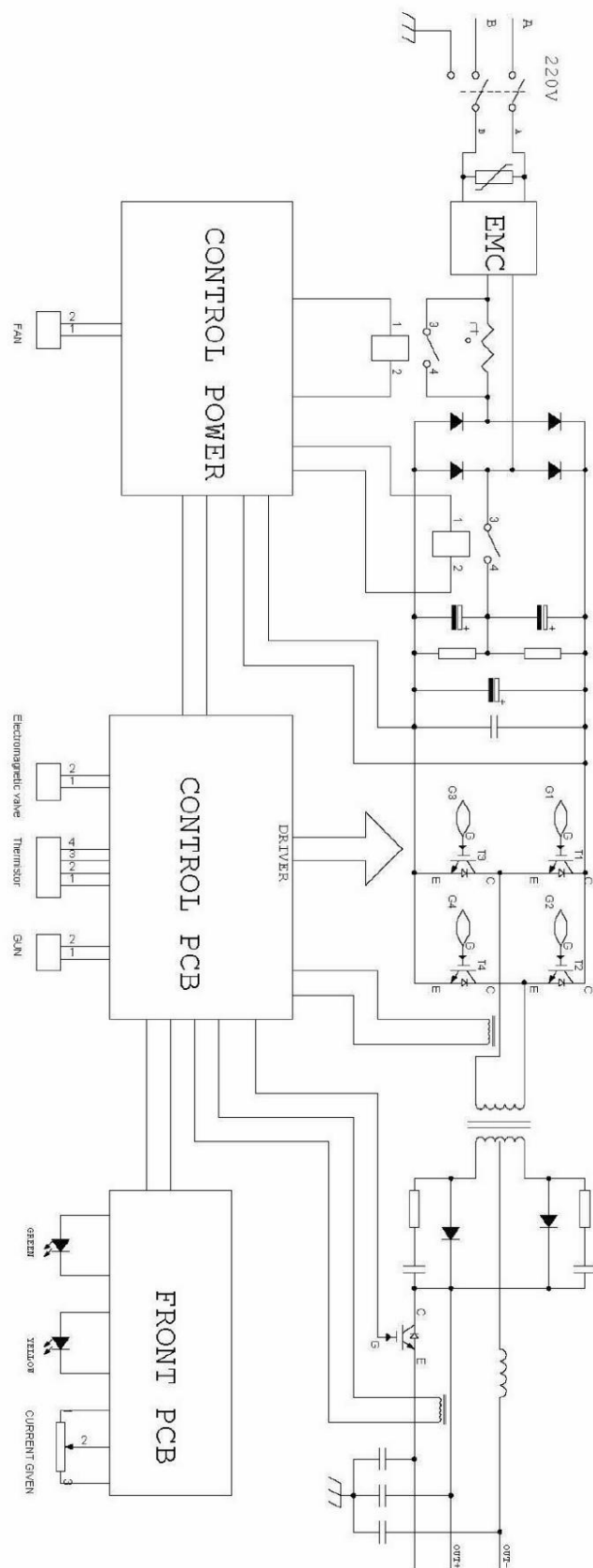
CRAFT CUT PRO 123 CNC



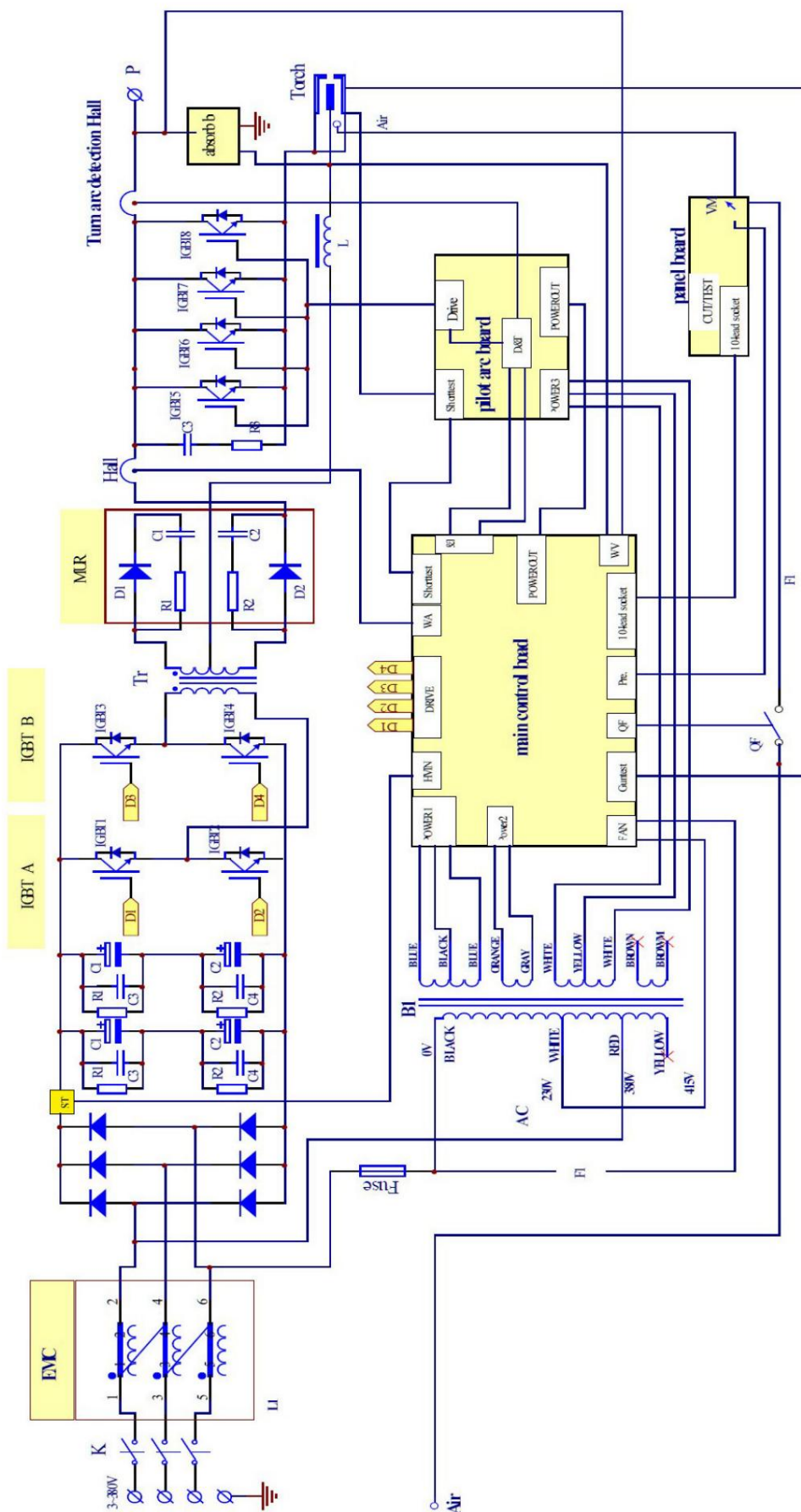
Poz.	Paskyrimas	Minia	Poz.	Paskyrimas	Minia
1	Maitinimo modulis	1	12	Priekinis dangtelis	1
2	Kondensatorių plokštė	1	13	Jungiklis	1
3	Vairuotojo lenta	1	14	transformatorius	1
4	Galinis dangtelis	1	15	priekinė lenta	1
5	ventiliatorius	2	16	CNC valdymo plokštė	1
6	tranzistorius	2	17	Plokštė 15V / 5V	1
7	Tiltinis lygintuvas	1			
8	EMC plokštė	1			
9	MUR blokas	1	9-1	diodas	8
10	valdymo plokštė	1	9-2	tranzistorius	2
11	Išėjimo apsaugos plokštė	1	9-3	MUR lenta	1

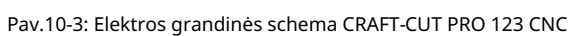
Pav.9-4: Atsarginių dalių brėžinys CRAFT-CUT PRO 123 CNC

10 elektros grandinių schemų



10-1 pav.: Elektros grandinės schema CRAFT-CUT PRO 41 P







11 ES atitikties deklaracija

Dėl šių produktų

Gamintojas/platintojas:

Sturmer Maschinen GmbH

Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26

D-96103 Hallstadt

Produktų grupė:

Suvirinimo įranga

Tipo žymėjimas:

Plazminio pjovimo mašina

Prekės numeris

Produkto pavadinimas:

*

☐ CRAFT - CUT PRO 41 P

1365041

☐ CRAFT-CUT PRO 63

1365062

☐ CRAFT-CUT PRO 83

1365082

☐ CRAFT - CUT PRO 123 CNC

1365122

Serijos numeris: *

*

Pagaminimo metai:

20_____

* užpildykite šiuos laukus pagal vardinėje plokštelėje esančią informaciją

patvirtinama, kad jie atitinka esminius apsaugos reikalavimus, nustatytus Tarybos direktyvoje 2014/30/ES (EMS direktyva) dėl valstybių narių įstatymų, susijusių su elektromagnetinio suderinamumo ir Direktyvoje 2014/35/ES dėl elektros įrangos Nurodytas naudojimas tam tikrose įtampos ribose.

Pirmiau minėti gaminiai atitinka ir atitinka šių direktyvų nuostatas
Saugos reikalavimai lankinio suvirinimo įrangai pagal šiuos gaminio standartus:

Buvo taikomi šie darnieji standartai:

EN IEC 60974-1:2022 + A11:2022

Lankinio suvirinimo įranga. 1 dalis. Suvirinimo energijos šaltiniai

EN IEC 60974-10:2021

Lankinio suvirinimo įranga. 10 dalis. Reikalavimai
Elektromagnetinis suderinamumas (EMS)

Pasak EK. Direktyvos 2006/42/EB 1 straipsnis, pirmiau minėti gaminiai išimtinai patenka į Direktyvos 2014/35/ES dėl elektros įrenginių, skirtų naudoti tam tikrose įtampos ribose, taikymo sritį.

Asmens, įgalioto sudaryti techninius dokumentus, pavardė ir adresas:

Kilian Sturmer, Sturmer Maschinen GmbH, Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, D-96103 Hallstadt

Kilian Sturmer (vykdomasis direktorius)

Hallštatas, 2024 m. balandžio 10 d

12 Priedas

12.1 Autorių teisės

Šios instrukcijos turinys yra saugomas autorių teisių. Jų naudojimas leidžiamas įrenginio naudojimo ribose. Bet koks kitas naudojimas be raštiško gamintojo leidimo yra draudžiamas.

Siekdami apsaugoti savo gaminius, registruojame prekių ženklų, patentų ir dizaino teises, jei tai įmanoma atskirais atvejais. Mes griežtai nepritariame bet kokiems mūsų intelektualinės nuosavybės teisių pažeidimams.

Galimi techniniai pakeitimai bet kuriuo metu.

12.2 Sandėliavimas

PAVOJUS!

Neteisingai ir netinkamai laikant, elektriniai ir mechaniniai komponentai gali būti pažeisti ir sunaikinti.



Supakuotas arba jau išpakuotas dalis laikykite tik numatytais aplinkos sąlygomis.

Kreipkitės į savo pardavėją, jei prietaisą ir priedus reikia laikyti ilgiau nei tris mėnesius ir esant kitokioms nei nurodytoms aplinkos sąlygoms.

12.3 Informacija apie šalinimą / perdirbimo galimybes: Išmeskite savo

plazminio pjovimo įrenginį aplinkai nekenksmingu būdu, neišmesdami atliekų į aplinką, o išmesdami jas profesionaliai.

Prašome neišmeskite pakuotės, o vėliau ir panaudoto plazminio pjovimo įrenginio, o išmeskite abu pagal jūsų miesto/savivaldybės administracijos arba atsakingos atliekų šalinimo įmonės nustatytas gaires.

12.3.1 Eksploatacijos nutraukimas

ATSARGIAI!

Nenaudojami prietaisai turi būti nedelsiant ir profesionaliai išjungti, kad vėliau būtų išvengta netinkamo naudojimo ir pavojaus aplinkai ar žmonėms. Išimkite baterijas ir akumuliatorius, jei yra. Jei reikia, išardykite pjovimo įrenginį į valdomus ir tinkamus naudoti mazgus komponentai.

Prietaiso komponentus išvežkite į nurodytus šalinimo būdus.



12.3.2 Naujos prietaiso pakuotės išmetimas

Visos įrenginyje naudojamos pakavimo medžiagos ir pagalbinės pakavimo medžiagos yra perdirbamos ir visada turi būti perdirbamos.

Pakuotės mediena gali būti utilizuojama arba perdirbama.

Kartoninės pakuotės komponentai gali būti susmulkinti ir išsiųsti į makulatūros surinkimą.

Plėvelės pagamintos iš polietileno (PE) arba paminkštinimo dalys iš polistireno (PS). Šios medžiagos po apdorojimo gali būti panaudotos pakartotinai, jei jos perduodamos perdirbimo surinkimo punktui arba už jus atsakingai atliekų šalinimo įmonei.

Pakavimo medžiagą perduokite tik pagal rūšį, kad ją būtų galima nedelsiant perdirbti.



12.3.3 Seno įrenginio išmetimas

INFORMACIJA

Savo ir aplinkosaugos labui pasirūpinkite, kad visi prietaiso komponentai būtų šalinami tik nustatytais ir patvirtintais būdais.



Atkreipkite dėmesį, kad elektros prietaisuose yra įvairių perdirbamų medžiagų ir aplinkai kenksmingų komponentų. Padėkite užtikrinti, kad šie komponentai būtų atskirti ir tinkamai išmesti. Jei abejojate, kreipkitės į komunalinių atliekų išvežimo skyrių. Jei reikia, perdirbimui gali tekti kreiptis į specializuotą atliekų šalinimo įmonę.

12.3.4 Elektrinių ir elektroninių komponentų šalinimas

Užtikrinkite, kad elektros komponentai būtų utilizuojami profesionaliai ir laikantis teisinių taisyklių.

Įrenginyje yra elektrinių ir elektroninių komponentų, todėl jo negalima išmesti kartu su buitinėmis atliekomis.

Pagal Europos direktyvą dėl elektros ir elektroninės įrangos atliekų ir jos įgyvendinimą nacionalinėje teisėje, panaudoti elektriniai įrankiai ir elektros prietaisai bei mašinos turi būti surenkami atskirai ir perdirbami aplinkai nekenksmingu būdu.

Kaip operatorius turėtumėte gauti informacijos apie jums taikomą įgaliotą surinkimo arba šalinimo sistemą.

Užtikrinkite, kad baterijos ir (arba) akumuliatoriai būtų utilizuojami profesionaliai ir laikantis teisinių taisyklių. Išsikrovusias baterijas išmeskite tik į mažmeninių arba komunalinių atliekų šalinimo įmonių surinkimo dėžes.

12.4 Išmetimas per savivaldybių surinkimo punktus Panaudotų elektros

ir elektroninių prietaisų išmetimas (taikoma Europos Sąjungos šalyse ir kitose Europos šalyse, kuriose yra atskira šių prietaisų surinkimo sistema).



Ant gaminio ar jo pakuotės esantis simbolis nurodo, kad su šiuo gaminiu negalima elgtis kaip su įprastomis buitinėmis atliekomis, o jį reikia atiduoti į elektros ir elektroninės įrangos perdirbimo surinkimo punktą.

Padėdami tinkamai išmesti šį gaminį, saugote aplinką ir aplinkinių sveikatą. Netinkamas utilizavimas kelia pavojų aplinkai ir sveikatai.

Medžiagų perdirbimas padeda sumažinti žaliavų sunaudojimą. Norėdami gauti daugiau informacijos apie šio gaminio perdirbimą, kreipkitės į vietos savivaldybę, komunalinių atliekų šalinimo įmonę arba parduotuvę, kurioje įsigijote gaminį.

13 Gaminio stebėjimas

Mes privalome stebėti savo gaminius net ir po pristatymo.

Pasakykite mums viską, kas mus domina:

Pakeisti nustatymo duomenys.

Patirtis su įrenginiu, kuri svarbi kitiems vartotojams. Pasikartojantys sutrikimai.

Stuermer Maschinen GmbH Dr.-

Robert-Pfleger-Str. 26 D-96103
Hallstadt

Faksas: (+49)0951 96555-55

El. paštas: info@craftweld.de



www.stma.de/youtube-de



www.facebook.com/stuermer.maschinen.gmbh



www.xing.com/companies/stuermermaschinen.gmbh



www.linkedin.com/company/8690471