

Lietošanas instrukcijas

Plazmas griešanas sistēmas

- 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



Satura rādītājs

1 Drošība.....	4 1.1 Drošības norādījumi
(brīdinājumi)	4 1.3. Pamatoti paredzama nepareiza
izmantošana.....	6 1.4 Atlikušie
riski	7 1.5 Personāla
kvalifikācija.....	7 1.6 Vispārīgi Drošības
norādījumi.....	8 1.7. EMC
pasākums	10 1.8 Drošības marķējumi uz plazmas
griešanas sistēmām	11 1.9 Drošības datu
lapas	12
2 Tehniskie dati.....	13
2.1 Tabula	13 2.2 Tipa
plāksnīte.....	14 3 Transportēšana, iepakojšana,
uzglabāšana.....	14 3.1.
Transports.....	14 3.2.
Iepakojums.....	15 3.3
Uzglabāšana.....	15
4 Uztādīšana un pievienošana	16 4.1 Uztādīšanas
nosacījumi.....	16 4.2 Plazmas griešanas sistēmas savienojums
diagramma.....	16 4.3 Tīkla
pieslēgums.....	17 4.4 Saspiestā gaisa
savienojums.....	17 4.5 Plazmas degļa
pievienošana.....	17 4.6 Pievienošana
sagatave	18
5 Apraksts	19 5.1 Vadības ierīces un
displeji	19 5.2. Piegādes
apjoms	22 5.3
Papildpiederumi	22
6 Darbība	23
6.1 Piezīmes par plazmas griešanu	23 6.2 Darbs ar plazmas griešanas
sistēmu.....	24 6.3 Sagatavošanās
griešanai.....	25 6.4 Griešana
darbība	25
7 Traucējummeklēšana	26 7.1 Darbības traucējumu
tabula	26 7.2 Kļūdas displeja
LED	27 8 Apkope un
apkope	28 8.1 Apkope plazmas
lodlampa	28 8.2 Plazmas griešanas ierīces
apkope	28 8.3 Ierīces iekšpusē
tīrīšana	28
9 rezerves daļas	29 9.1 Pasūtīšana rezerves
daļas	29 10 Elektrisko slēgumu
shēmas.....	33 11 ES atbilstības
deklarācija	36 12
Pielikums.....	37 12.1
Autortiesības	37 12.2
Uzglabāšana.....	37 12.3 Informācija par utilizāciju / otrreizējās
pārstrādes iespējas.....	37 12.4. Atbrīvošanās caur pašvaldības savākšanas
punktiem	38 13 Preču
novērojumi	39

Priekšvārds

Cienījamais klient!

liels paldies, ka iegādājāties



-Plazmas griešanas sistēma.

 Plazmas griešanas iekārtas piedāvā augstākā līmeņa kvalitāti, tehniski optimālus risinājumus un pārliecina ar izcilu cenas un veiktspējas attiecību. Pastāvīga attīstība un Produktu inovācijas vienmēr garantē jaunākās tehnoloģijas un drošību. Pirms nodošanas ekspluatācijā, lūdzu, rūpīgi izlasiet šo lietošanas instrukciju un iepazīstieties ar to Metināšanas mašīna pazīstama. Tāpat pārliecinieties, ka visi, kas vienmēr izmanto metināšanas iekārtu iepriekš esat izlasījis un sapratis lietošanas instrukciju. Lūdzu, uzmanīgi saglabājat šīs lietošanas instrukcijas metināšanas iekārtas laukums.

informāciju

Lietošanas instrukcija satur informāciju par drošu un pareizu uzstādīšanu, ekspluatāciju un Metināšanas iekārtas apkope. Pastāvīga visas šajā rokasgrāmatā ietvertās informācijas ievērošana nodrošina cilvēku un metināšanas iekārtas drošību.

Rokasgrāmatā ir norādīts metināšanas iekārtas paredzētais mērķis un visa informācija, kas nepieciešama tās ekonomiskai darbībai un ilgam kalpošanas laikam.

Apkopes sadaļā ir aprakstīti visi apkopes darbi un funkcionālās pārbaudes, ko veicis lietotājs jāveic regulāri.

Šajā rokasgrāmatā ietvertās ilustrācijas un informāciju var mainīt:

jūsu metināšanas iekārtas pašreizējais konstrukcijas statuss. Kā ražotājs mēs pastāvīgi meklējam uzlabojumus un produktu atjaunošana, tāpēc izmaiņas var veikt bez tā

jāpaziņo iepriekš. Metināšanas iekārtas attēli dažās detaļās var atšķirties

Šo instrukciju ilustrācijas atšķiras, taču tas neietekmē ierīces lietojamību

metināšanas mašīna.

Tāpēc no informācijas un aprakstiem nevar atvasināt pretenzijas. izmaiņas un Mēs paturam tiesības kļūdīties!

Jūsu ieteikumi saistībā ar šo lietošanas instrukciju ir nozīmīgs ieguldījums mūsu darba optimizēšanā.

ko piedāvājam saviem klientiem. Ja jums ir kādi jautājumi vai ieteikumi uzlabojumiem, lūdzu, sazinieties ar mums mūsu pakalpojums.

Ja pēc šo lietošanas instrukciju izlasīšanas rodas kādi jautājumi vai problēmas

Ja nevarat atrisināt problēmu, izmantojot šīs lietošanas instrukcijas, lūdzu, sazinieties ar savu specializēto izplatītāju Savienojums.

 - Sturmer Maschinen GmbH

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

Fakss (+49)0951 - 96555-55

E-pasts: info@craftweld.de

Internets: www.craftweld.de

Produkta identifikācija

Plazmas griešanas sistēmas

CRAFT-CUT PRO 41 P

CRAFT CUT PRO 63

CRAFT CUT PRO 83

CRAFT CUT PRO 123 CNC

Preces numurs

1365041

1365062

1365082

1365122

Oriģinālās lietošanas instrukcijas
saskaņā ar DIN EN ISO 20607:2019

Izdošana: 2024. gada 10. aprīlis

versija 1.06

Valoda: DE

Autors: ES/FL



1 Drošība

Pārstāvības konvencijas

sniedz papildu informāciju

aicina uz darbību

Uzskaitījumi

Šī lietošanas instrukcijas daļa

izskaidro šajā lietošanas instrukcijā izmantotās informācijas nozīmi un lietojumu
brīdinājumi,

nosaka ierīces paredzēto lietojumu,

vērš jūsu uzmanību uz briesmām, kas var rasties jums un citiem cilvēkiem, ja neievērosit šos norādījumus
varētu,

informē, kā izvairīties no briesmām.

Lūdzu, ievērojiet arī lietošanas instrukcijas

piemērojamie likumi un noteikumi,

negadījumu novēršanas tiesību normas,

aizlieguma, brīdinājuma un obligātās zīmes.

Vienmēr turiet dokumentāciju ierīces tuvumā.

1.1 Drošības norādījumi (brīdinājumi)

Bīstamības klasifikācija

Mēs sadalām drošības norādījumus dažādos līmeņos. Zemāk esošajā tabulā ir norādīts viens

Pārskats par simbolu (piktogrammu) un signālvārdu piešķiršanu konkrētajām briesmām un

(iespējamās) sekas.

piktogramma	Signālvārds	Definīcija/sekas
	BĪSTAMI!	Tiešas briesmas, kas var izraisīt nopietnus miesas bojājumus vai nāvi.
	BRĪDINĀJUMS!	Risks: apdraudējums var izraisīt nopietnus miesas bojājumus vai nāvi.
	UZMANĪBU!	Bīstamas vai nedrošas darbības, kas var izraisīt miesas bojājumus vai īpašuma bojājumus.
	BĪSTAMI!	Situācija, kas var izraisīt metināšanas iekārtas bojājumus vai citus bojājumus. Nav ievainojumu riska cilvēkiem.
	informāciju	Pieteikšanās padomi un cita svarīga/noderīga informācija un padomi. Nav bīstamu vai postošu seku cilvēkiem vai īpašumam.

Piktogrammas, kas norāda uz konkrētām briesmām



Ģenerālis
Brīdinājuma zīmes



Elektriskais
brīdinājums
Spriedze



Brīdinājums par
Roku traumas



Brīdinājums par
karstu virsmu



Brīdinājums par
automātiku
Iedarbinašana



Brīdinājums par šķēršļiem uz zemes



Brīdinājums: apgāšanās risks!



Brīdinājums par piekārtu kravu!



Brīdinājums par
uzliesmojošām vielām!

Piktogrammas, kas norāda uz baušļiem/aizliegumiem



Cilvēkiem ar elektrokardiostimulatoriem
vai implantētiem defibrilatoriem
ieeja aizliegta!



Izmantojiet dzirdes aizsarglīdzekļus!



Sekojiēt norādījumiem!



Izvelciet strāvas kontaktdakšu!



Lietojiet acu aizsargus!



Izmantojiet roku aizsarglīdzekļus!



Izmantojiet kāju aizsargus!



Lietojiet aizsargapģērbu!



1.2 Paredzētais lietojums CRAFT-CUT PRO 41 P,

63, 83 un 123 CNC plazmas griešanas ierīces ir piemērotas tērauda, nerūsējošā tērauda, alumīnija un citu vadītāju materiālu loka griešanai ar saspiesta gaisa palīdzību.

Plazmas griešanas ierīces ir paredzētas profesionālai lietošanai, tāpēc tās drīkst izmantot tikai kvalificēts personāls saskaņā ar šo lietošanas instrukciju.

Daļa no paredzētās lietošanas ir lietošanas instrukcijas ievērošana, pārbaudes un apkopes instrukciju ievērošana.

1.3 Pamatoti paredzama nepareiza lietošana Izmantot vietās, kur ir

bīstamas vielas, eksplozijas risks vai ugunsbīstamība. Izmanto priekšmetu vai šķidrumu sildīšanai.

Izmanto nemetālisku izstrādājumu apstrādei. Izmanto degvielas aizdedzināšanai.

BRĪDINĀJUMS!

Šī A klases metināšanas iekārta nav paredzēta lietošanai dzīvojamās telpās, kur strāva tiek piegādāta no publiskas zemsprieguma apgādes sistēmas. Var būt grūti nodrošināt elektromagnētisko savietojamību šajās zonās gan vadītu, gan izstarotu traucējumu dēļ.



Ja plazmas griešanas ierīce tiek izmantota citādi, nekā norādīts sadaļā "1.2. Paredzētā izmantošana" vai tiek pārveidota bez uzņēmuma Stürmer Maschinen GmbH atļaujas, plazmas griešanas ierīce vairs netiks izmantota, kā paredzēts.

BRĪDINĀJUMS!

Ja ierīce netiek lietota paredzētajam mērķim, rodas briesmas personālam, tiek apdraudēta ierīce un cita operatora manta, var tikt traucēta ierīces darbība.



Mēs neuzņemamies atbildību par bojājumiem, kas radušies nepareizas lietošanas rezultātā.

Jebkurš lietojums, kas pārsniedz paredzēto vai atšķiras, tiek uzskatīts par ļaunprātīgu izmantošanu. Lai izvairītos no nepareizas lietošanas, lietošanas instrukcija ir jāizlasa un jāsaprot pirms pirmās lietošanas.

Apkalpojošajam personālam jābūt kvalificētam.

BĪSTAMI!

Metināšanas iekārtas pārbūve un izmaiņas ir aizliegtas! Tie apdraud cilvēkus un var izraisīt metināšanas iekārtas bojājumus.



Nepareiza metināšanas iekārtas lietošana, kā arī drošības noteikumu vai lietošanas instrukcijas neievērošana izslēdz ražotāju no atbildības par jebkādiem cilvēku vai priekšmetu bojājumiem, kā arī anulē garantiju!

Nepareizas lietošanas briesmas!

Nepareiza metināšanas iekārtas izmantošana var izraisīt bīstamas situācijas. Darbiniet metināšanas

iekārtu tikai tehniskajos datos norādītajā darbības diapazonā. Nekad neapiet un nepārkāpjiet drošības ierīces. Lietojiet metināšanas

iekārtu tikai tad, ja tā ir tehniski ideālā stāvoklī. Izmantojiet tikai oriģinālās rezerves daļas.

1.4 Atlikušie riski

Pat ja tiek ievēroti visi drošības noteikumi un metināšanas iekārta tiek lietota pareizi, joprojām pastāv atlikušie riski, kas ir uzskaitīti zemāk. Acu bojājumi, lietojot bojātu vai nepiemērotu acu aizsargu. Elpošanas trakta bojājumi, ieelpojot tvaikus

Elektrošoks bojātas elektriskās izolācijas vai mitruma dēļ. Augšējo ekstremitāšu apdegumi, lietojot nepiemērotus cimdus. Apstrādājamā priekšmeta bojājumi, ja lietotājam nav pietiekamas kvalifikācijas vai pieredzes.

Ja metināšanas iekārtu ekspluatē un apkopj nepietiekami kvalificēts personāls, metināšanas iekārta var radīt briesmas nepareizas darbības vai nepareizas apkopes dēļ.

INFORMĀCIJA!

Visām personām, kas ir saistītas ar metināšanas iekārtu, tas jādara

jābūt nepieciešamajai kvalifikācijai, rūpīgi ievērojiet šo lietošanas instrukciju.



1.5 Personāla kvalifikācija

Mērķa grupa

Šī rokasgrāmata ir spēkā

operatori,
operatori, apkopes
darbu personāls.

Tāpēc brīdinājumi attiecas gan uz metināšanas iekārtas darbību, gan apkopi.

Skaidri un nepārprotami nosakiet, kurš ir atbildīgs par dažādām darbībām ar metināšanas iekārtu (ekspluatācija, apkope un remonts).

Neskaidras kompetences ir drošības risks!

Šajā rokasgrāmatā ir norādīta cilvēku kvalifikācija dažādiem tālāk uzskaitītajiem uzdevumiem:

operators

Operatoru instruēja operators par viņam uzticētajiem uzdevumiem un iespējamām briesmām neatbilstošas uzvedības dēļ. Operators drīkst veikt uzdevumus, kas pārsniedz parasto darbību, tikai tad, ja tas ir norādīts šajā instrukcijā un operators viņam to ir skaidri uzticējis.

Elektriķis

Pateicoties savai profesionālajai sagatavotībai, zināšanām un pieredzei, kā arī zināšanām par attiecīgajiem standartiem un noteikumiem, elektriķis spēj veikt darbus pie elektriskajām sistēmām un patstāvīgi atpazīt un izvairīties no iespējamām briesmām.

Elektriķis ir īpaši apmācīts darba videi, kurā viņš strādā, un pārzina attiecīgos standartus un noteikumus.

Speciālistu darbinieki

Pateicoties savai speciālistu sagatavotībai, zināšanām un pieredzei, kā arī zināšanām par attiecīgajiem noteikumiem, kvalificēts personāls spēj veikt viņiem uzticētos darbus un patstāvīgi atpazīt iespējamās briesmas un izvairīties no tām.



Instruēta persona

Instruējamo personu operators informēja par viņam uzticētajiem uzdevumiem un iespējamām neatbilstošas uzvedības briesmām.

Pilnvarotās personas

BRĪDINĀJUMS!

Nepareiza metināšanas iekārtas ekspluatācija un apkope rada briesmas cilvēkiem, priekšmetiem un videi.



Ar metināšanas iekārtu drīkst strādāt tikai pilnvarotas personas!

Pilnvarotas personas ekspluatācijai un apkopei ir operatora un ražotāja instruēti un apmācīti speciālisti.

Operatoram ir jābūt

apmācīt personālu, regulāri
instruēt personālu (vismaz reizi gadā).
- visi drošības noteikumi, kas attiecas uz metināšanas iekārtu, - ekspluatāciju, -
atzītie tehnoloģiju
noteikumi, pārbaudīt personāla zināšanu līmeni,
dokumentēt apmācību/instrukcijas, ar parakstu
aplūcināt dalību apmācībā/instrukcijās, pārbaudiet, vai personāls
strādā piesardzīgi, un ievēro lietotāšanas instrukcijas.

Operatoram ir jābūt

ir apguvuši metināšanas iekārtas lietošanas apmācību, pārzina tā funkciju un darbības režīmu,
pirms nodošanas ekspluatācijā

- esat izlasījis un sapratis lietošanas instrukciju, - jāzina visas drošības
ierīces un noteikumi.

1.6 Vispārīgi drošības norādījumi

Izmantojiet ierīci tikai šādos apstākļos:

Iekārtas tehniskais stāvoklis ir ideāls.
Ierīce tiek lietota kā paredzēts. Ievērojiet lietošanas instrukciju.
Visas drošības ierīces ir klāt un ir aktīvas.

Novērsiet darbības traucējumus vai nekavējoties novērsiet tos. Darbības traucējumu gadījumā nekavējoties izslēdziet ierīci un nodrošiniet to pret
nejaušu vai nesankcionētu ieslēgšanos.

ŅEMĪET VĒRĀ ŠĀDI:

Par Jūsu uzņēmumu atbildīgās profesionālās asociācijas nelaimes gadījumu novēršanas noteikumi vai
citas regulējošās iestādes!



Pirms griešanas ierīces nodošanas ekspluatācijā pārbaudiet, vai tai nav ārēji redzamu bojājumu un defektu. Defekti un
bojājumi ir nekavējoties jānovērš. Sargājiet plazmas griešanas ierīci no mitruma.

Nekad neizmantojiet plazmas griešanas ierīci vidē, kurā ir nezināmas

vielas. - pastāv sprādziena vai ugunsgrēka risks. - ar sliktu ventilāciju. - kas ir slapji vai
mitri.

Nekad nestrādājiet tādu slimību ietekmē, kas pasliktina koncentrēšanās spējas, nogurumu, narkotiku vai alkohola ietekmē
vai zāles.

Turiet gaisa ieplūdes un izplūdes atveres brīvas.
Ierīces tīrīšanai neizmantojiet agresīvus tīrīšanas līdzekļus.
Remontu drīkst veikt tikai kvalificētas personas.
Izmantojiet tikai oriģinālās rezerves daļas un piederumus.

Elektriskais spriegums

Nepieskarieties detaļām, kas ir zem sprieguma.
Pirms jebkādu darbu veikšanas pie tā atvienojiet ģeneratoru no barošanas avota.
norobežojieties no griežamās sagataves un no grīdas; valkāt izolējošus cimdus un apģērbu.



Nestrādājiet ar bojātiem vai slikti savienotiem vai vaļīgiem kabeļiem
knaibles kabeļi.

Darba apģērbam un ķermenim jābūt sausam.
Neatbalstiet ķermeni pret griežamo sagatavi.

Aizsargājiet barošanas sistēmu ar piemērotas jaudas termomagnētisko slēdzi, ja iespējams, tuvu ģeneratoram.

Nelietojiet ierīci, ja kāda no tās sastāvdaļām vai aizsargierīcēm ir noņemta.
Pārliedzinieties, vai barošanas sistēmai ir atbilstošs zemējums.
Pārliedzinieties, vai plazmas griešanas ierīce vienmēr ir nostiprināta tā, lai tā nevarētu nokrist.
Strādājot augstumā, izmantojiet aizsardzību pret kritienu.
Vienmēr ieslēdziet plazmas griešanas ierīci tikai tad, kad visi kabeļi ir pievienoti pareizi.
Pārliedzinieties, vai visi piederumi ir pievienoti pareizi, un vienmēr pievērsiet uzmanību vienam
pareizs zemējuma savienojums.

Sprādzienbīstamība

Pārliedzinieties, ka darba zonas tuvumā nav viegli uzliesmojošu materiālu.

Pievērsiet uzmanību uzliesmojošiem gāzu maisījumiem darba zonā (ventilācija un nosūkšana).

Nekad negrieziet konteinerus, kuros ir uzliesmojošas vai degošas vielas.

Griežot alumīniju, uzmanieties, lai alumīnijā tiktu uzkrāti ūdeņraža atomi, izmantojot ūdens griešanas galdus un zemūdens
plazmas griešanu. Uzglabāts ūdeņradis var izraisīt sprādzienus.



Nomainiet saspiestā gaisa caurules, kas ir bojātas vai kurām ir bojājumu pazīmes.
Nodrošiniet, lai spiediena reduktori funkcionētu.
Negrieziet vidē, kurā ir putekļi, gāze vai sprādzienbīstami izgarojumi.

Ugunsbīstamība

Pārliedzinieties, vai darba zonas tuvumā nav viegli uzliesmojošu materiālu.
ir bagāti.

Sagatavojiet piemērotus ugunsdzēsšanas līdzekļus.

Izvairieties no atklātas uguns izplatīšanās dzirksteļu, izdedžu un kvēlojuma dēļ
Materiāls.

Pārliedzinieties, vai darba zonas tuvumā ir ugunsdrošības ierīces.



Apdegumi

Aizsargājiet savu ķermeni, valkājot ugunsdrošu aizsargtērpu (cimdus,

Galvassegas, apavi un maskas utt.) pret apdegumiem un ultravioleto starojumu).

Kustīgas daļas vai termiskās daļas var sabojāt jūsu ķermeni vai nodarīt kaitējumu citiem cilvēkiem.



Turiet plazmas degli tālāk no sava un citu cilvēku ķermeņa.
Pārliedzinieties, vai darba zonas tuvumā ir pirmās palīdzības piederumi.
Nomainiet maskas skata logu, ja tas ir bojāts vai nav piemērots veicamajiem metināšanas darbiem.

Pagaidiet, līdz apstrādātās daļas ir atdzisušas, pirms tās paņemat.

Loka izmet šlakatas un dzirksteles. Vienmēr valkājiet elļu nesaturošu aizsargapģērbu, piemēram, ādas cimdus, bikses
bez aprocēm un augstpapēžu kurpes. Nosedziet matus ar cepuri.



Elektrokardiostimulatoru nēsātāji

Magnētiskie lauki no augstsprieguma ķēdēm var ietekmēt elektrokardiostimulatoru darbību ietekme.

Personām, kurām ir šāda veida svarīgas elektroniskās ierīces, jākonsultējas ar ārstu pirms ieviešanas vietās, kur atrodas šādas plazmas griešanas ierīces.



Radiācija

Plazmas starojums var sabojāt redzi un izraisīt apdegumus.

Plazmas starojums rada spēcīgu ultravioleto un infrasarkanā gaismu.

Griešanas loks rada starojumu, kas traumē acis un sadedzina ādu var izraisīt; Izmantojiet atbilstošas aizsargierīces.



Tvaiki un gāzes

Plazmas griešana rada veselībai bīstamas gāzes:

Izvairieties no piesārņotāju ieelpošanas.

Nodrošiniet pietiekamu ventilāciju, sūkšanu vai, ja nepieciešams, elpošanas gaisa padevi.

Ražoto tvaiku un gāzu veidu nosaka pamatmateriāls, pārklājums utt. Ideāli izmantojiet griešanas galdus ar nosūkšanu.



Hlorīdu saturoši tīrīšanas līdzekļi plazmas griešanas laikā var veidot fosgēnas gāzes (indīgas gāzes). Pirms griešanas pārliecinieties, vai uz sagataves virsmas nav atlikumu.

Izlasiet un izprotiet pildvielu ražotāju lietošanas instrukcijas un izlasiet uzmanīgi izlasiet drošības datu lapas.

Elektromagnētiskie traucējumi

Plazmas ģenerators atbilst elektromagnētisko traucējumu emisijas un ir piemērots lietošanai industriālā vidē.

Tomēr jāņem vērā, ka var rasties šādi darbības traucējumi, un in šādos gadījumos ir jāveic atbilstoši pasākumi.

- Datu pārraides sistēmas
- Komunikācijas
- Stūre
- Drošības ierīces
- Kalibrēšanas un mērīšanas ierīces



1.7 EMC pasākums

Izņēmuma situācijā norādītā teritorija var tikt ietekmēta, lai gan norma

Radiācijas robežvērtība ir sasniegta (piem.: ierīce, kuru viegli ietekmē elektromagnētisms tiek izmantots uzstādīšanas vietā, vai arī tuvumā atrodas radio vai televizors

uzstādīšanas vieta). Šādos apstākļos lietotājam jāveic atbilstoši piesardzības pasākumi, lai novērstu traucējumus.



Saskaņā ar vietējiem un starptautiskajiem standartiem apkārtējām ierīcēm jāatbilst tiek pārbaudīta elektromagnētiskā situācija un prettraucējumu spējas:

Dublējums

Elektrības līnija, signāla pārraides līnija un datu pārraides kabelis

Datu apstrādes iekārtas un telekomunikāciju iekārtas

Pārbaudes un kalibrēšanas ierīces

Šie efektīvie pasākumi novērš EMC problēmu:

Barošanas avots:

- Pat ja strāvas avots atbilst noteikumiem, vienmēr ir nepieciešami papildu pasākumi jāveic, lai noņemtu elektromagnētiskos laukus. (piemēram, piemērots jaudas filtrs).

Metināšanas kabeļa garums:

- Kabeļa garums ir pēc iespējas īsāks.
- Izvietojiet ierīces kabelus blakus un novietojiet tos pietiekamā attālumā citi kabeli.

Iezemējiet sagataves savienojumu.

Ja nepieciešams, aizsedziet:

- Aizsargājiet apkārtējās ierīces
- Aizsargājiet visuetināšanas iekārtu

1.8 Drošības marķējumi uz plazmas griešanas sistēmām

PAZIŅOJUMS:

Bojāti vai trūkstoši drošības simboli uz plazmas griešanas ierīces var izraisīt nepareizas darbības, kā rezultātā var tikt gūti miesas bojājumi un īpašuma bojājumi. Mašīnai piestiprinātos drošības simbolus nedrīkst noņemt. Bojātie drošības simboli nekavējoties jānoņem aizstājējs.



Jāņem vērā sekojošais:

Jebkurā gadījumā ir jāievēro norādījumi uz ierīces drošības etiķetes

atļauties. Ja drošības uzlīmes izbalē vai tiek bojātas ierīces kalpošanas laikā, nekavējoties jāuzstāda jaunas uzlīmes.

No punkta, kurā zīmes nav uzreiz atpazīstamas un saprotamas no pirmā acu uzmetiena

lai izslēgtu ierīci no darbības, līdz tiek uzstādītas jaunās etiķetes.



Att.1-1: Drošības marķējumi uz plazmas griešanas sistēmām



1. simbols: elektriskās strāvas trieciens

Elektrošoks var būt letāls. Pieskaroties spriegumaktīvajām daļām, var gūt nopietnus triecienus vai apdegumus. Pārļiecinieties, vai visas daļas ir pareizi pievienotas un vai zemējuma savienojums ir pareizs. Pārļiecinieties, ka starp ķermeni un apstrādājamo priekšmetu vienmēr ir izolācija, un izvairieties no saskares ar zemsprieguma daļām ar kailām rokām. Griešanas laikā valkājiet sausu, izolējošu aizsargapģērbu un nekad nedarbiniet iekārtu ar atvērtu korpusu.



2. simbols: dzirksteles griešana

Fūgas lidojums var izraisīt ugunsgrēkus un sprādzienus. Negrieziet uzliesmojošu materiālu vai konteineru tuvumā, kuros ir viegli uzliesmojoši materiāli.



3. simbols: griešanas loks

Griešanas loki īpaši apdraud acis un ādu. Griešanas laikā vienmēr valkājiet metināšanas ķiveri ar piemērotu aizsargfiltru un atbilstošu aizsargtērpu, piemēram, metināšanas cimdus.



4. simbols: tvaiki un gāzes

Izvairieties no izplūstošo tvaiku un gāzu ieelpošanas. Pārļiecinieties, ka jums ir piemērota ventilācija, nosūkšana vai elpošanas gaisa padeve, lai tie neieklejūtu jūsu elpojošais gaiss.



1.9 Drošības datu lapas

Bīstamo preču drošības datu lapas varat iegūt no sava specializētā izplatītāja vai zvanot pa tālruni +49 (0)951/96555-0. Speciālisti mazumtirgotāji var atrast drošības datu lapas partneru portāla lejupielādes zonā.

2 Tehniskie dati

2.1 Tabula

parametrs	CRAFT CUT PRO 41 lpp	CRAFT CUT PRO 63	CRAFT CUT PRO 83	CRAFT CUT PRO 123 CNC
Garums x platums x augstums	490x150x290 mm	740x260x484 mm	740x260x484 mm	
Svars (ar degli)	8,1 kg	26,5 kg	28,5 kg	32,4 kg
Savienojuma spriegums	110/230V	400V	400V	400V
Fāzes / strāvas veids / Tīkla frekvence	1/AC/50/60Hz	3/AC/50/60Hz	3/AC/50/60Hz	3/AC/50/60Hz
Pašreizējais patēriņš	31,8 A (110 V) / 20 A (230 V)	16.7A	20.9A	34.1A
Obligāti Ģenerators jauda	>4,8 kVA	>12,5 kVA	>14 kVA	>25 kVA
Barošanas spraudnis	16 A	16 A	32 A	32 A
Savienojuma kabeļa garums	4 m	4 m	4 m	4 m
Aizsardzības klase	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Izolācijas klase	H	H	H	H
Standarts / marķējums	EN 60974-1:2012, EN 60974-10:2014 / CE			
EMC klase	A	A	A	A
Atvērtās ķēdes spriegums	328,3 V (110 V) / 327,9 V (230 V)	297,6 V	375,6 V	387.1V
Darba temperatūra	-10-40°C	-10-40°C	-10-40°C	-10-40°C
Plazmas iestatīšanas diapazons	20-30A (110V) / 20-40 A (230 V)	20-65 A	20-80A	20-120A
Plazmas darba cikls	35% (110 V) / 50% (230 V)	90%	60%	60%
Spriegums pie ED 100% 40°C plazma	88 V (110 V) / 92 V (230 V)	104 V	106 V	118 V
Strāva pie ED 100% 40°C plazma	20A (110V) / 30 A (230 V)	61 A	65 A	95 A
Elektroenerģijas patēriņš plazmā	4,8kVA	7,8kVA	11kVA	17,5 kVA
Degļa versija (Savienojums)	Izmēģinājuma loks	Izmēģinājuma loks	Izmēģinājuma loks	Izmēģinājuma loks
Nepieciešamība pēc gaisa	120 l/min	140 l/min	160 l/min	200 l/min
Darba spiediens	5,0 bāri	5,0 bāri	5,0 bāri	5,0 bāri
Jaudas koeficients	0,999 cos phi	0,65 cos phi	0,78 cos phi	0,7 cos phi



Griešanas jaudas plazmas griešana CRAFT - CUT PRO

materiāls	griezt	CRAFT CUT PER 41 P	CRAFT CUT PRO 63	CRAFT CUT PRO 83	CRAFT CUT PRO 123 CNC
Tērauds ST37	Kvalitatīvs griezumš atdalīšanas griezumš	15 mm 20 mm	25 mm 30 mm	30 mm 35 mm	40 mm 50 mm
nerūsējošais tērauds	Kvalitatīvs griezumš atdalīšanas griezumš	15 mm 20 mm	25 mm 30 mm	30 mm 35 mm	40 mm 50 mm
alumīnija	Kvalitatīvs griezumš atdalīšanas griezumš	16 mm 18 mm	20 mm 22 mm	25 mm 30 mm	35 mm 40 mm

2.2 nosaukuma plāksnīte

 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		$U_1=400V$	$I_{1max}=34.1A$	$I_{1eff}=26.4A$	
IP21S			32.4kg		 

Att.2-1: CRAFT-CUT PRO 123 CNC datu plāksnīte

3 Transportēšana, iepakojšana, uzglabāšana

3.1 transports

Pēc piegādes pārbaudiet, vai plazmas griešanas ierīcei nav redzami transportēšanas bojājumi. Ja jums ir kādi bojājumi Ja atklājat plazmas griešanas ierīces bojājumus, nekavējoties ziņojiet par to transporta uzņēmumam vai izplatītājam.

3.1.1 Informācija par transportu

Nepareiza transportēšana, uzstādīšana un nodošana ekspluatācijā ir pakļauta nelaimes gadījumiem un var izraisīt bojājumus vai bojājumus Izraisīt plazmas griešanas ierīces darbības traucējumus, par kuriem mēs neuzņemamies nekādu atbildību vai garantiju.

Piegādes komplekts, kas nodrošināts pret pārvietošanos vai apgāšanos ar pietiekami lielu iekrāvēju vai transportējiet to uz uzstādīšanas vietu, izmantojot celtni.

BRĪDINĀJUMS!

Nopietnas vai nāvējošas traumas, ko izraisa gāšana vai krišana
 Mašīnu daļas no iekrāvēja vai transporta līdzekļa. Nemet vērā
 Norādījumi un informācija uz transportēšanas kastes.

Apsveriet plazmas griešanas kopējo svaru. Ierīces svārs ir norādīts
 norādīts "Tehniskajos datos". Kad plazmas griešanas ierīce ir izpakota
 Ierīces svaru var nolasīt arī uz datu plāksnītes.

Izmantojiet tikai tādus transporta līdzekļus un kravas pacelšanas aprīkojumu, kas spēj izturēt kopējo kravas svaru
 Var ievietot plazmas griešanas ierīci.



BRĪDINĀJUMS!

Nopietnas vai pat nāvējošas traumas, ko izraisījuši bojāti vai neatbilstoši nestošie celšanas instrumenti un kravas saspiešanas iekārtas, kas slodzes ietekmē salūzt.

Pārbaudiet, vai pacelšanas iekārtai un kravas nokāršanas aprīkojumam ir pietiekama kravnesība un nevainojams stāvoklis.



Uzmanīgi nostipriniet kravas. Nekad nepakļaujieties zem piekārtas kravas!

3.1.2. Vispārīgi apdraudējumi iekšējās transportēšanas laikā**BRĪDINĀJUMS!**

Nodrošiniet plazmas griešanas ierīci pret apgāšanos, ripošanu un nokrišanu.

Darbiniekiem jāatrodas ārpus bīstamās zonas un kravas sasniedzamības.

Brīdiniet darbiniekus un informējiet darbiniekus par briesmām.

Plazmas griešanas ierīces drīkst transportēt tikai pilnvarotas un kvalificētas personas.

Pirms transportēšanas ir jāpārbauda bīstamās vietas, nelīdzenumi un problēmas. Bīstamo zonu, problēmu vietu un nelīdzenumu likvidēšana, ko veic citi darbinieki transportēšanas laikā, rada ievērojamas briesmas.



Transportējot rīkojieties atbildīgi un vienmēr ņemiet vērā sekas. Atturieties no pārdrošas un riskantas darbības.

3.2 Iepakojums Visi

plazmas griešanas ierīcei izmantotie iepakojuma materiāli un iepakojuma materiāli ir pārstrādājami un vienmēr ir jāpārstrādā.

Kartona iepakojuma sastāvdaļas ir jāasmalcina un jāizmet makulatūras savākšanai.

Plēves ir izgatavotas no polietilēna (PE), bet polsterējuma daļas ir izgatavotas no polistirola (PS). Šos materiālus varat nodot otrreizējās pārstrādes savākšanas punktā vai par jums atbildīgajam utilizācijas uzņēmumam.

3.3 uzglabāšana

Plazmas griešanas ierīce jāuzstāda slēgtā, sausā un labi vēdināmā vietā. To nedrīkst pakļaut mitrumam vai intensīvai saules gaismai.

4 Uzstādīšana un pievienošana

4.1 Uzstādīšanas nosacījumi

Augstums virs jūras līmeņa: 1000 m

Darba temperatūras diapazons: -10 līdz +40 °C

Relatīvais mitrums zem 90%

Ierīce ir paredzēta lietošanai segtās telpās, un tā ir jāuzstāda sausā vidē. Apkārtējā gaisa temperatūrai, kurā tiek izmantota plazmas griešanas ierīce, jābūt zemākai

+40°C un zems mitrums. Apkārtējam gaisam jābūt brīvam no putekļiem, skābēm,

Dzelzs vai metāla pulveru sāļi vai koncentrācijas.

Pārliecinieties, vai ierīces priekšā ir pietiekami daudz vietas, lai vadības ierīces varētu viegli sasniegt var redzēt. Novietojiet ierīci tā, lai gaisa ieplūde un izplūde netiktu aizsegta

(Minimālais attālums līdz sienai 40 cm). Neaizsedziet ierīci. Pārliecinieties, vai nav metāla detaļu,

Straub vai citi svešķermeņi var iekļūt ierīcē.

Korpuss nodrošina arī elektrisko komponentu aizsardzību pret ārējām ietekmēm

pret tiešu kontaktu. Tas norāda atkarībā no situācijām, kurās tos var izmantot,

dažādas aizsardzības pakāpes pret cieto ķermeņu un ūdens iekļūšanu. Aizsardzības līmenis būs

apzīmē ar burtiem IP, kam seko divi cipari: Pirmais cipars norāda aizsardzības pakāpi pret cietām vielām

ķermenis un otrais - aizsardzības pret ūdeni pakāpi.

Vides apstākļiem jābūt atbilstošiem aizsardzības klasei IP21S!

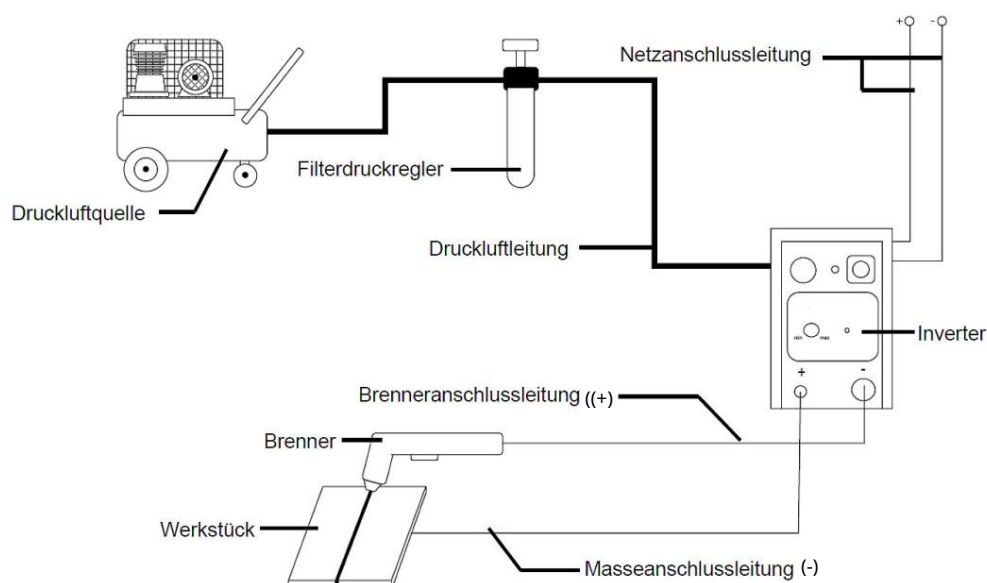
1. cipars	Apraksts	2. cipars	Apraksts	Papildu Lauks	Apraksts
2	Aizsargāts pret cietiem priekšmetiem, kuru izmērs ir 12,5 mm	1	Aizsargāts pret vertikāliem kritieniem Pilošs ūdens	S	Pārbaudīts, vai ir kustīgas daļas atrodas strupceļā

PAZIŅOJUMS:

Uzstādiet metināšanas iekārtu tā, lai gaisa ieplūde un izplūde netiktu aizsegta kļūt. Noteikto spēka agregātu darba ciklu var sasniegt tikai ar pietiekamu ventilāciju var sasniegt (sk. "Tehniskie dati"). Pārliecinieties, vai tajā nav šķembu vai putekļu vai citas metāla daļas var iekļūt ierīcē.



4.2 Plazmas griešanas sistēmas savienojuma shēma



Att.4-1: Savienojuma shēma

4.3 Tīkla pieslēgums

BĪSTAMI! Elektriskais spriegums

Pieslēgšana tīklam un apkope jāveic saskaņā ar VDE noteikumiem! Bojātās vai bojātās daļas uz degļa vai šļūtenes iepakojuma nekavējoties jānomaina! Pārbaudiet, vai uz datu plāksnītes norādītais spriegums atbilst



nominālajam spriegumam
jūsu sprieguma tīkls.

Ierīci drīkst izmantot tikai pie rozetēm un pagarinātājiem ar aizsargkontakta spraudņiem, kurus uzstādījis pilnvarots speciālists.

Padeves līniju aizsardzībai uz elektrotīkla rozetēm ir jāatbilst noteikumiem. Saskaņā ar šiem noteikumiem drīkst izmantot tikai kabeļa šķēsgriezumam atbilstošus drošinātājus vai slēdžus.

Pārmērīga aizsardzība var izraisīt caurules aizdegšanos vai ugunsgrēka bojājumus ēkai. Pirms strāvas kontaktdakšas pievienošanas tīkla sprieguma selektora slēdzim jābūt iestatītam uz nulli.

Izmantojot pagarinātājus

Ja iespējams, izvairieties no pagarinājumiem! Dažām lietojumprogrammām ir nepieciešams izmantot pagarinātājus bet neizbēgami. Lai nodrošinātu pilnu ģenerators veiktspēju, jāizmanto šī tabula jāņem vērā, kurā vadu šķēsgriezumi ir norādīti atkarībā no garuma.

Pagarinātāja kabeļa garums	Minimālais kabeļa šķēsgriezums
10 metri	2,5 mm ²
20 metri	4,0 mm ²

PAZIŅOJUMS:

Ja garums atšķiras, šķēsgriezums ir jāpielāgo proporcionāli.
Kabeļa šķēsgriezums nedrīkst būt mazāks par 2,5 mm².



4.4 Saspiesta gaisa pieslēgums

Pievienojiet saspiestā gaisa avotu filtra spiediena regulatoram, kas atrodas ierīces aizmugurē. Vieta Pārliecinieties, ka saspiestajā gaisā nav ūdens, kondensāta vai eļļas. Ja tas tā ir, tad ir viens Nepieciešama papildu filtrēšana, piemēram, mitruma noņemšanas filtrs. Ieteicamais darba spiediens ir pie 5,0 bāriem ar gaisa nepieciešamību

- 120 l/min plazmas griešanas ierīcei CRAFT-CUT PRO 41 P,
- 140 l/min plazmas griešanas ierīcei CRAFT-CUT PRO 63,
- 160 l/min CRAFT-CUT PRO 83 plazmas griešanas iekārtai un - 200 l/min CRAFT-CUT PRO 123 CNC plazmas griešanas iekārtai.

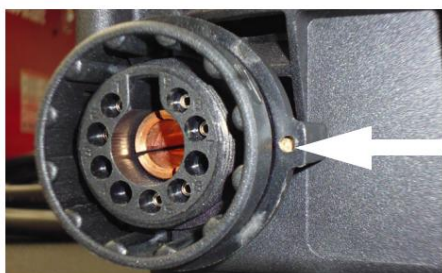
Lai izskalotu sistēmu, lūdzu, nospiediet saspiestā gaisa pārbaudes pogu (5-3. att.).

4.5 Plazmas degļa pievienošana

CRAFT-CUT PRO 41 P

Ievietojiet degļa spraudni attiecīgajā spraudsavienojumā. Pārliecinieties, ka Spraudņa atspere sakrīt ar spraudsavienojuma rievu. Nospiediet komplektā iekļauto serdi Drošinātājs (bultiņa, 4-2. att.) sakābes labajā pusē. Tagad pagrieziet savienojuma uzgriezni pulksteņrādītāja virzienā, līdz tiek pievilkt.

Lai atbrīvotu degli, izmantojiet komplektācijā iekļauto spraudni, lai piespiestu drošinātāju degļa labajā pusē Savienojiet un pagrieziet savienotāja savienotāju uzgriezni pretēji pulksteņrādītāja virzienam, līdz savienotājs ir savā vietā var izvilkt.



Att.4-2: CRAFT-CUT PRO 41 P degļa pieslēgšana

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

Plazmas griešanas sistēma ir aprīkota ar "Trafimector" (4-2. att.) plazmas degļa pieslēgšanai. aprīkots. Lai pievienotu piemērotu plazmas degli, ievietojiet degļa kontaktdakšu atbilstošs spraudsavienojums. Pārļiecinieties, vai bultiņa uz spraudņa sakrīt ar spraudsavienojuma rievu. Pagrieziet savienotāju par pusapgriezenu pa labi, lai to nostiprinātu.

Lai atbrīvotu degli, pavelciet atpakaļ kontaktdakšas sākumā esošo drošinātāju un pagrieziet to Pagrieziet degli par pusi apgriezenu pa kreisi.



Att.4-3: Atskrūvējiet degļa savienojumu

4.6 Sagataves pievienošana

BĪSTAMI:

Nepievienojiet zemējuma skavu noņemamajai materiāla daļai!



Lai iegūtu griešanai nepieciešamo slēgto ķēdi, jāiekļauj plazmas griešanas ierīce jābūt savienotam ar apstrādājamo priekšmetu caur zemējuma spaili.

Zemējuma savienojuma kabeļa sagataves skava ir jānostiprina tiešā griešanas punkta tuvumā lai sasniegtu augstāko iespējamo efektivitāti. Pārļiecinieties, vai kontaktpunktā ir spīdīga metāliska pāreja.

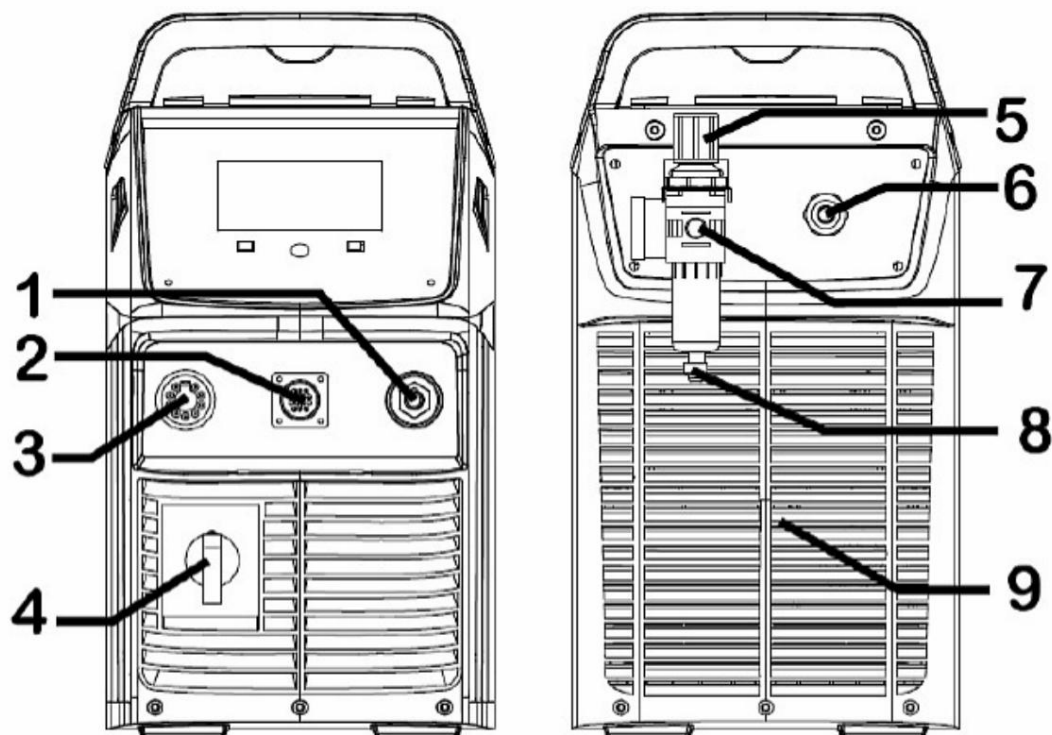
BĪSTAMI! Elektriskais spriegums

Pārļiecinieties, vai elektrību nebloķē ķēdes no pacēlājiem, celtna trosēm vai var plūst citas elektriski vadošas daļas. Pārļiecinieties, ka zemējuma kabelis ir savienots ar sagatavi pēc iespējas tuvāk griešanas vietai. Zemes savienojumi, uzstādīti attālos punktos samazina efektivitāti un palielināt elektriskās strāvas trieciena un "klīstošo" strāvu risku.



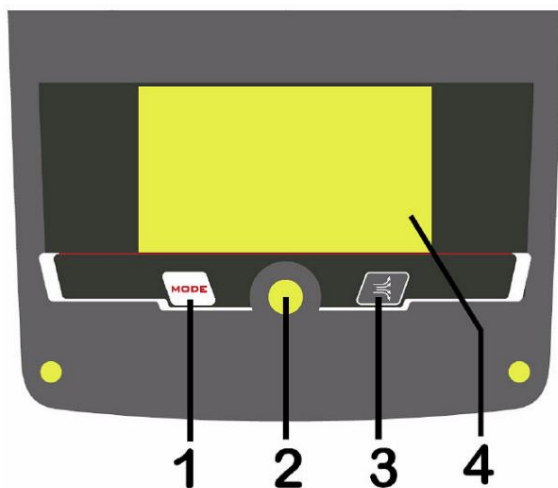
5 Apraksts

5.1 Vadības un displeja elementi



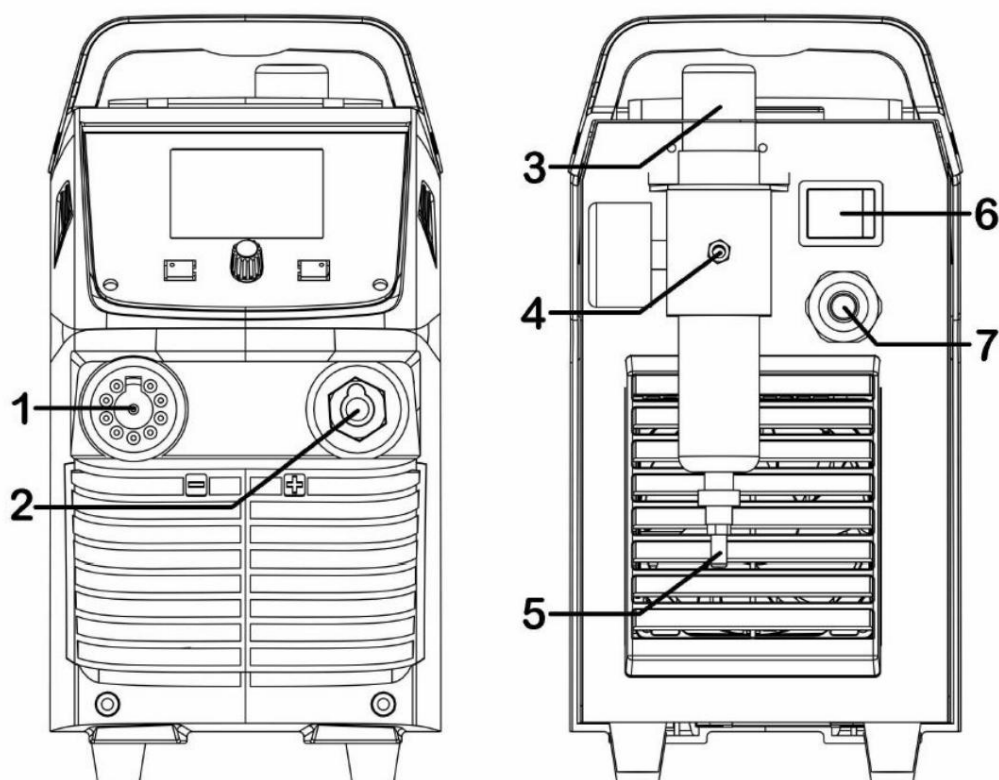
5-1. att. Ierīces apraksts CRAFT-CUT PRO 123 CNC

Apzīmējums	Apzīmējums
1 "—" kabeļa savienojums savienošanai ar sagatavi	2 Sprieguma dalītāja savienojums, 14 tapas (tikai 123 CNC)
3 griešanas degļa savienojums	4 ieslēgšanas/izslēgšanas slēdži
5 saspiestā gaisa regulatori	6 strāvas vada savienojums
7 Saspiesta gaisa savienojums	8 filtru iztukšošanas vārsts
9 Ventilācija	



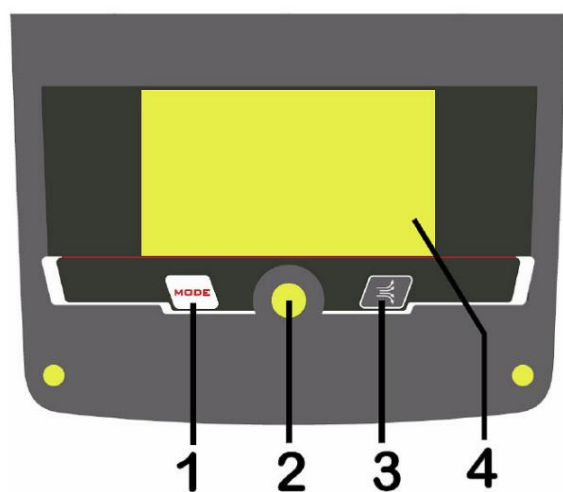
Apzīmējums
1 Griešanas režīma poga MODE
2 griešanas strāvas regulatori
3 Saspiestā gaisa pārbaudes poga
4 Ekrāna displejs griešanas strāvai, griešanai Režīmi un kļūdu kodi

Att.5-2: Vadības panelis CRAFT-CUT PRO 123 CNC, 83, 63



Att.5-3: CRAFT-CUT PRO 41 P ierīces apraksts

Apzīmējums	Apzīmējums
1 griešanas degļa savienojums	2 "..." - kabeļa savienojums savienošanai ar sagatavi
3 saspiestā gaisa regulatori	4 saspiesta gaisa pieslēgums
5 Filtra iztukšošanas vārsts	6 ieslēgšanas/izslēgšanas slēdži
7 strāvas vada savienotājs	



Att.5-4: CRAFT-CUT PRO 41 P vadības panelis

Apzīmējums
1 Griešanas režīma poga MODE
2 griešanas strāvas regulatori
3 Saspiestā gaisa pārbaudes poga
4 Ekrāna displejs griešanas strāvai, griešanai Režīmi un kļūdu kodi

Griešanas režīma poga

Nospiediet rediģēšanas režīma pogu MODE, lai izvēlētos rediģēšanas režīmu.

2-taktu darbības režīms:



Šajā darbības režīmā degļa sprūda tiek turēta nospiesta līdz griešanas beigām, lai sāktu griešanas darbību. Atlaižot degļa sprūdu, griešanas process tiek pabeigts, tāpat kā loka nojaukšana.

Šis darbības režīms ir ieteicams īsiem, mainīgiem griešanas procesiem.

4-taktu darbības režīms:



Degļa sprūdu var atlaist pēc tam, kad griešanas loks ir aizdedzināts; Vēlreiz nospiežot un atlaižot degļa sviru, tiek pabeigts griešanas process, kā arī tiek pārtraukts loks.

Šajā darbības režīmā ir iespējams darbināt degli ilgāku laiku, nenogurstot.

Perforētas loksnes griešana:



Pārtrauktus griezumus, piemēram, perforētu lokšņu, režģu utt. griešanu, var veikt tikai šajā darbības režīmā. Funkcionālā secība atbilst darbības režīma 2 T secībai līdz urbuma sākumam.

Sasniedzot bedrītes sākumu:

- Griešanas strāvas pārtraukšana - Pilotloka nekustīgs.

Sasniedzot cauruma galu:

- Kad materiāls atkal saskaras, griešanas loks tiek aizdedzināts

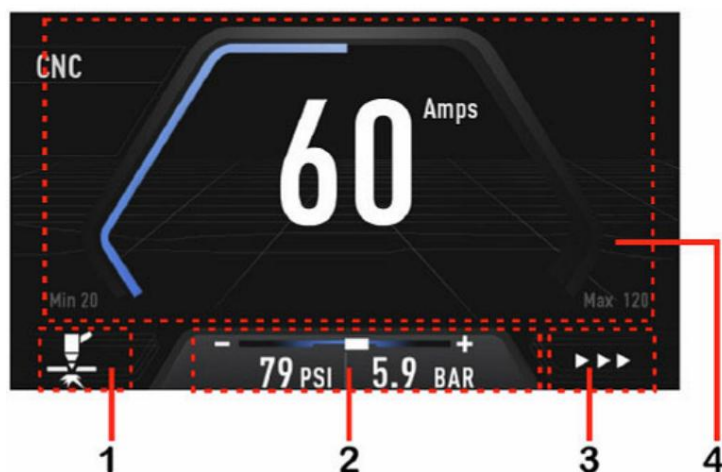
Griešana (tikai ar CRAFT-CUT PRO 83 un CRAFT-CUT PRO 123 CNC):



Atkarībā no vēlamā iespiešanās dziļuma turiet degli lēnķī un virziet to uz priekšu izkausētā materiāla virzienā.

Plazmas spiediens izpūš šķidro metālu no savienojuma.

Apraksts ekrāna displejs



	Apzīmējums
1	Griešanas režīma displejs
2	Gaisa spiediena displejs darbības laikā
3	Parādīt darba statusu. Simbola krāsas maiņa griešanas procesā.
4	Pašreizējās griešanas strāvas un maks

Att.5-5: Ekrāna displejs

Ekrānā tiek parādīts kļūdas kods



Darbības traucējumu gadījumā ekrānā tiek parādīti kļūdu kodi. Piemēram, ja ir nepietiekama plazmas griešanas ierīces ventilācija vai nepietiekama saspīstā gaisa plūsma, trauksmes simbols "E12 Zems spiediens! Lūdzu, pārbaudiet gaisa spiedienu un nospiediet gaisa pārbaudes pogu" ekrānā.



5.2 Piegādes apjoms

CRAFT-CUT PRO 41 P CRAFT-CUT PRO 63	CRAFT CUT PRO 83	CRAFT CUT PRO 123 CNC
1x zemējuma kabelis 6 mm ² 4 m. ar 300A zemējuma kabeli	1x zemējuma kabelis 8 mm ² 4 m. ar 300A zemējuma kabeli	1x zemējuma kabelis 12mm ² , 4m ar 300A zemējuma kabeli
1x plazmas deglis S65, 6mtr., ar eiro centrālo savienojumu	1x plazmas lodlampa Zeta 60A, 6m t.sk. Trafiktora pieslēgums	1x plazmas deglis Zeta 80A, 6m t.sk. Trafiktora pieslēgums

5.3 Piederumi nav obligāti

	CRAFT CUT PRO	41 lpp	63	83	123 CNC
1333121	Apla griešanas iekārta S65	X			
1331208	Apla griešanas iekārta ZETA		X	X	X
1332065	Plazmas deglis S65, 6m ar centrālo savienojumu	X			
1331060	Plazmas deglis Zeta 60A , 6m t.sk. Trafimector		X		
1331080	Plazmas deglis Zeta 80A , 6m t.sk. Trafimector			X	
1331120	Plazmas lodlampa Zeta 110A , 6m t.sk. Trafimector				X
1331123	Automātiskā lāpa Zeta 110, 7,6m				X

6 Darbība

Pārbaudiet pareizo ieejas spriegumu. Strāvas pieslēgums 400 V AC 3-fāzes vai 230V 1-fāze

Nodrošināt stabilu piegādes tīklu.

Ievietojiet režģa stabilizācijas moduli (ja nepieciešams)

BĪSTAMI:

Nepārtraukti nokrītot zem vajadzīgā ieejas sprieguma, var tikt bojāts
Vadiet ierīci.



Pievienojiet plazmas griešanas ierīci strāvas padevei.

Pievienojiet saspiestā gaisa vadu filtra spiediena regulatoram plazmas griešanas ierīces aizmugurē un pievienojiet zemējuma kabeli apstrādājamajam priekšmetam.

Ieslēdziet plazmas griešanas ierīci, izmantojot ON/OFF slēdzi ierīces priekšpusē.

Nospiediet saspiestā gaisa pārbaudes pogu un regulējiet gaisa spiedienu ar saspiestā gaisa regulatoru līdz 3,5 līdz apm. 6 bāri.

Noregulējiet griešanas strāvu ar griešanas strāvas regulatoru. Plazmas griezējs tagad ir gatavs darbībai.

6.1 Piezīmes par plazmas griešanu

Ja griešanas laikā parādās trauksmes displejs, nekavējoties jānospiež degļa poga jāatlaiz, līdz beidzas trauksme. Pēc trauksmes cēloņa novēršanas darbu var turpināt.

Degļa poga tiek deaktivizēta saspiestā gaisa pārbaudes funkcijas laikā.

Degļa savienojumus griešanas laikā nedrīkst noņemt.

Pēc ilgstošas elektroda un sprauslas lietošanas virsmas oksidējas, un elektrods un sprausla ir jānomaina. Trauksmes indikators norāda uz elektroda un sprauslas nodilumu.

Saspiestā gaisa pēcpūsmas fāzē ir iespējams ilgstoši nospiežt degļa pogu, lai saglabātu loku. Tiklīdz degļa poga tiek ātri nospiesta un atlaista, saspiestā gaisa padeve apstājas. Pēc tam ir iespējams ilgi nospiežt pogu, lai restartētu ierīci.

6.2 Darbs ar plazmas griešanas sistēmu

BĪSTAMI:

Plazmas griešanas laikā vienmēr valkājiet aizsargapģērbu un pārliecinieties par to. Pārējos tuvumā esošos cilvēkus loka UV starojums neapdraud.



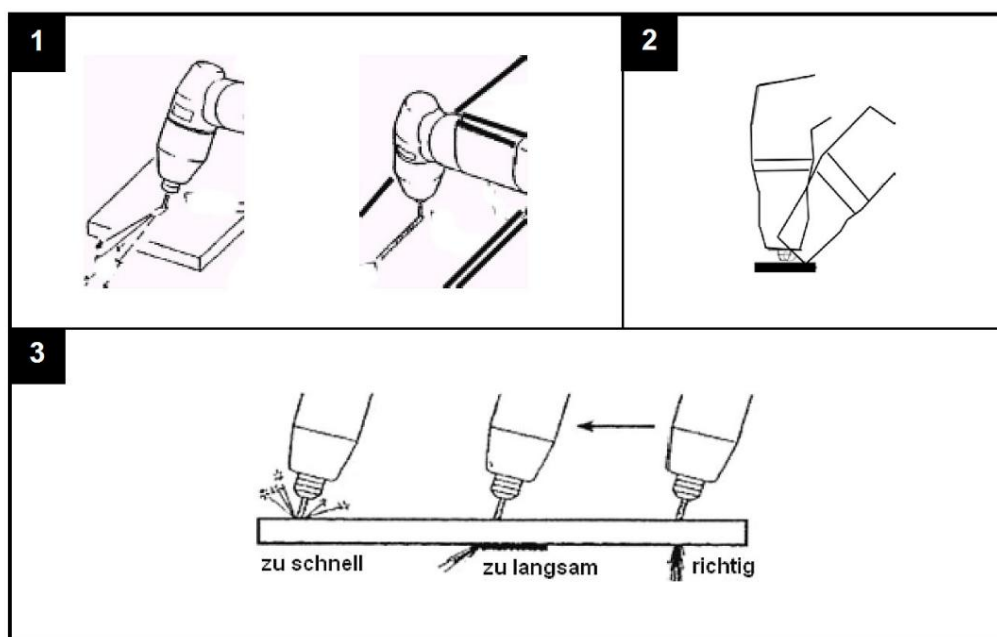
Nekad nepieskarieties degļa priekšējai daļai (sprauslai, elektrodam, ārējai aizsardzībai). Griešana tiek veikta,

pārvietojot uzgali 2 mm – 3 mm no griežamās sagataves

ir aptuveni. Turiet degli noliektu tā, lai izkusušais metāls nevarētu nokļūt uz sprauslas, kad tiek aizdedzināts griešanas loks. Nospiežot pogu, aizdedzes loks uzlec uz sagataves. Lēnām paceliet degli, līdz apstrādājamā detaļa ir perforēta, un pēc tam veiciet griezumus.

Lai sāktu griezt materiālu, kura biezums ir lielāks par 2 mm vai 3 mm, perforējiet materiālu ar citu instrumentu, piemēram, urbjot vai sākot no sagataves malas. Mazākiem materiāla biezumiem var sākt ar slīpā degļa tehniku cietā materiālā.

Griešanas laikā saglabājiēt vidēju, vienmērīgu ātrumu. Griešanas virzienā izmantojiet priekša leņķi 5° - 15°. Attēla 6-4 3. punkts parāda nepareiza griešanas ātruma rezultātus.



Zīm.6-1: Darbs ar plazmas griešanas sistēmu

6.3 Sagatavošanās griešanai

Ieslēdziet

Plazmas griešanas iekārta ir aprīkota ar Euro-CEE strāvas spraudni 3x400 V trīsfāzu strāvai. Iespraudiet kontaktdakšu kontaktligzdā. Griešanas ierīci iedarbina, izmantojot galveno slēdzi.

Zaļā POWER ON indikatora gaisma norāda, ka ierīce ir gatava darbam.

Noregulējiet saspiestā gaisa – gāzes pārbaudi

Dzesēšanas un griešanas gaisa spiediens un plūsmas ātrumi ir jāpielāgo atbilstoši izmantotajam deglim. Nepareizi iestatīts gāzes spiediens samazina griešanas kvalitāti, palielina nodilumu un var izraisīt degļa iznīcināšanu ekstremālos apstākļos. Nepieciešamais gaisa spiediens jāiestata, izmantojot regulēšanas pogu, kas atrodas vadības panelī.

Lai to izdarītu, pagrieziet funkciju selektora slēdzi pozīcijā "GUEST TEST" un pavelciet zilo regulēšanas pogu uz augšu. Pagrieziet šajā pozīcijā, līdz spiediens, kas parādīts uz manometra, precīzi atbilst vajadzīgajam gaisa spiedienam. Pēc tam vēlreiz nospiediet pagriežamo pogu, lai to nofiksētu. Tas nodrošina, ka iestatījums ir aizsargāts pret nejaušu regulēšanu. Pēc tam, lai pārslēgtos uz griešanas režīmu, pārslēdziet funkciju selektora slēdzi atpakaļ uz 2 vai 4-taktu funkciju.

Izvēlieties griešanas strāvu

Nepieciešamā strāva būtībā ir atkarīga no griežamā materiāla veida un materiāla biezuma. Plazmas griešanas ierīces bezpakāpju griešanas strāvas regulēšana nodrošina optimālu pielāgošanos attiecīgajiem griešanas uzdevumiem.

BĪSTAMI!

Pārāk augsts strāvas iestatījums izraisa lielāku sprauslas un degļa elektroda nodilumu. Ja strāva ir iestatīta pārāk zema, materiāla iekļūšana nenotiks vai materiāls iekļūs pārāk lēni.



Sprauslu izvēle

Atbilstošā plazmas sprausla jāizvēlas atbilstoši iestatītajai griešanas strāvai. Pārāk liela sprausla samazina griešanas veikspēju, ja uzgalis ir pārāk mazs, tas palielina nodilumu termiskās pārslodzes dēļ.

Lai palīdzētu izvēlēties pareizo sprauslu, dažādu sprauslu diametru pielietojuma diapazoni tiek parādīti griešanas strāvas iestatīšanas skalā.

6.4 Griešanas operācija

Lai sasniegtu optimālu griešanas kvalitāti, atkarībā no apstrādājamā materiāla veida un sagataves biezuma ir jāizvēlas nepieciešamā griešanas strāva, atbilstošā sprausla un atbilstošs griešanas ātrums.

Griežot plānu lokšņu metālu, jūs iegūstat labāku griešanas kvalitāti ar tuvāku degli.

Biezu lokšņu metāla griešanai nepieciešama lielāka griešanas veikspēja. Tāpēc griešana jāveic ar degļa attālumu. Atbilstošos starplikas elementus varat atrast piederumu klāstā.

Manuālās griešanas darbības griezuma kvalitāte un degļa detaļu nodilums papildus jau minētajiem ietekmējošiem faktoriem ir atkarīga no lietotāja spējas rīkoties ar plazmas degli.

Nospiediet degļa sprūdu un virziet degli ar pilotloku līdz griezuma sākuma punktam.

Pēc griešanas loka aizdedzināšanas velciet degli pāri sagatavei ar nemainīgu ātrumu. Optimālais griešanas ātrums tiek sasniegts, kad griešanas strūkļa izplūst no griezuma aptuveni 100° leņķī pret griešanas virzienu.

Nevajadzētu lieki aizdedzināt pilotloku, jo tas palielinās degļa komponentu nodilumu.

Taisniem griezumiem ieteicams izmantot atdures sliedi sānu virziņai. Ieteicams izmantot vadotnes, lai nodrošinātu, ka deglis tiek vadīts pēc iespējas vienmērīgāk un vienmērīgāk.

7 Traucējummeklēšana

BĪSTAMI:

Plazmas griešanas ierīci drīkst apkalpot tikai mūsu pilnvaroti kvalificēti darbinieki remonta! Vienmēr izslēdziet ierīci, veicot problēmu novēršanu.



7.1 Kļūdu tabula

Traucējumi	Iespējamais cēlonis	Līdzeklis
Plazmas lodlampa neieslēdzas	1. Nav barošanas avota 2. Gaisa padevei nav pietiekama tilpuma vai spiediena 3. Skava nav pievienota sagatavei. 4. Nav saspiesta gaisa padeves, bet lampiņa ir ieslēgta	1. Pievienojiet strāvas avotam un ieslēdziet 2. Pārbaudiet gaisa padevi 3. Piestipriniet apstrādājamo priekšmetu vai Pievienojiet metināšanas galdu 4. Pievienojiet saspiestu gaisu / palieliniet spiedienu
Kļūdas displeja LED (deglis un spiediens) mirgo	1. Nav uzstādīts aizsargvāciņš 2. Elektrods nav pareizi uzstādīts	1. Uzstādiet aizsargvāciņu 2. Pareizi noregulējiet elektrodu
Temperatūras displejs iedegas pēc dažām minūtēm	1. Gaisa plūsma ir bloķēta 2. Ventilators ir bloķēts 3. Ierīce ir pārkarsusi 4. Pārāk augsts ieejas spriegums	1. Pārbaudiet gaisa plūsmu 2. Pārbaudiet ventilatoru un, ja nepieciešams, nomainiet to 3. Ļaujiet ierīcei 5 minūtes atdzist 4. Samaziniet ieejas spriegumu
Dzirksteles lido uz augšu, nevis uz leju.	1. Materiāls nav griezts 2. Deglis pārāk tālu no materiāla 3. Materiāls nav pareizi iezemēts 4. Pārāk liels griešanas ātrums	1. Palieliniet strāvu 2. Samaziniet attālumu līdz sagatavei 3. Pārbaudiet savienojumus 4. Samaziniet ātrumu
izdedžu veidošanās	1. Pārāk liels griešanas ātrums 2. Bojāta griešanas sprausla 3. Nepareizs gaisa spiediens	1. Samaziniet griešanas ātrumu 2. Nomainiet griešanas uzgali 3. Izlabojiet gaisa spiedienu
Griešanas procesa laikā loks apstājas	1. Pārāk mazs griešanas ātrums. 2. Pārāk zems gaisa spiediens. 3. Pārāk zems spriegums. 4. Zemējuma vads ir atvienots no sagataves	1. Palieliniet griešanas ātrumu. 2. Pazeminiet gaisa spiedienu. 3. Palieliniet spriedzi. 4. Pievienojiet zemējuma kabeli pie sagataves vai metināšanas galda
Neadekvāti Materiāla iespiešanās	1. Pārāk liels griešanas ātrums 2. Bojāta griešanas sprausla. 3. Nepareizs gaisa spiediens. 4. Pārāk bieza sagatave. 5. Pārāk zema griešanas strāva.	1. Samaziniet griešanas ātrumu 2. Nomainiet griešanas uzgali 3. Izlabojiet gaisa spiedienu 4. Izvēlieties pareizo materiāla biezumu 5. Palieliniet griešanas strāvu
Nestabils griešanas loks / mirgo	1. Bojāta sprausla vai nodilis elektrods 2. Ūdens gaisa padevē	1. Nomainiet bojāto elektrodu vai sprauslu. 2. Komplektā gaisa filtrs vai papildu filtri stends
Īss glabāšanas laiks Patērējamie materiāli	1. Nepareizs gaisa spiediens 2. Saspiests gaiss piesārņots 3. Pārāk garš aizdedzes loks	1. Pareizs gaisa spiediens 2. Uzstādiet filtru sistēmu 3. Pārbaudiet gaisa padevi
Drošinātājs atbrīvojas laikā operatīvi	Atlasīts pārāk vājš pagarinātājs	Izmantojiet lieljaudas pagarinātājus

Traucējumi	Iespējamais cēlonis	Līdzeklis
Sarežģīta aizdegšanās	1. Bojāti palīgmateriāli 2. Nepareizi pievienots zemējuma kabelis 3. Nepareizs gaisa spiediens 4. Bojāts deglis	1. Izmantojiet nebojātus palīgmateriālus. 2. Pareizi pievienojiet zemējuma kabeli 3. Pareizs gaisa spiediens 4. Nomainiet degli
Slikta kvalitāte griezt	1. Strāvas iestatījums ir pārāk zems 2. Pārāk liels griešanas ātrums 3. Pārāk daudz mitruma saspiestajā gaisā	1. Palieliniet strāvu 2. Samaziniet griešanas ātrumu 3. Pārbaudiet filtru un, ja nepieciešams, nomainiet to
Pēc degļa tika nospiests, tas pārslēdzas Izmēģinājuma loka nav Griešanas loks	1. Neprecīzs savienojums starp degļiem un barošanas avots 2. Zemējuma kabelis nav pievienots sagatavei sasieti kopā 3. Bojātas sastāvdaļas ierīci 4. Bojāts deglis	1. Izveidojiet stabilu savienojumu 2. Izmēriet kabeli tīrā un apstrādājamās detaļas sausā zona savienot. 3. Zvaniet kvalificētam speciālistam 4. Zvaniet kvalificētam speciālistam
Darbības laikā loks izslēdzas	1. Strāvas padeve ir pārkarsusi 2. Pārāk zems saspiestais gaiss 3. Aizveriet elektrodu	1. Ļaujiet barošanas blokam atdzist (5 minūtes) 2. Pārbaudiet saspiesto gaisu un, ja nepieciešams, palieliniet to 3. Nomainiet elektrodu
Ierīce ieslēgta, bet deglis nedarbojas	1. Deglis ir nepareizi pievienots 2. Trūkst sagataves skavas 3. Bojāts deglis	1. Pārbaudiet savienojumus 2. Pievienojiet sagataves skavu 3. Nomainiet degli
Strāvas lampa un Temperatūras lampiņa ir ieslēgta, bet nav saspiesta gaisa padeves	1. Gaisa plūsma ir bloķēta 2. Bojātas sastāvdaļas 3. Ierīce ir pārkarsusi 4. Ventilators ir bloķēts	1. Pārbaudiet gaisa plūsmu 2. Nomainiet sastāvdaļas 3. Ļaujiet ierīcei atdzist (5 minūtes) 4. Pārbaudiet stāvokli un izlabojiet

7.2 Kļūdas displeja LED



Trauksmes displejs E01-Pārkarst, ja nav pietiekama metināšanas iekārtas ventilācija vai ierīce pārkarst. Kad ierīce ir atdzisusi, trauksmes signāls pazūd un ierīci var restartēt jāsāk.



Ja ir nepietiekama metināšanas iekārtas ventilācija vai ja nav pietiekama saspiestā gaisa plūsma parādās trauksmes simbols "E12 Zems spiediens!". Lūdzu, pārbaudiet gaisa spiedienu un paspiediet gaisu testa pogu" ekrānā. Pēc trauksmes iemesla novēršanas ierīci var restartēt jāsāk.



Ja fāzes trūkst, ekrānā parādās trauksmes displejs "E10 Missing phase". Elektrisko savienojumu uzstādiet kvalificēts elektriķis.



Ja deglim nav pietiekami daudz kontakta (savienojuma) ar griešanas ierīci vai ja ir defekts Degli, ekrānā parādās trauksmes ziņojums "E30 Griešanas degļa atvienošana". Pārbaudiet degļa savienojumu vai degli.

8 Kopšana un apkope

Regulāra un apzinīga ierīces apkope ir pamatprasība ilgam kalpošanas laikam, labiem darba apstākļiem un plazmas griešanas sistēmas maksimālai produktivitātei. Pārliecinieties, ka apkopes darbi tiek veikti regulāri.

Brīdinājums! Briesmas, ja cilvēki nav pietiekami kvalificēti:

Nepietiekami kvalificēti cilvēki var radīt bojājumus nepareizu remontdarbu dēļ nenovērtējiet un neņemiet vērā riskus, ko griešanas ierīce rada lietotājam pakļaujiet sevi un citus nopietnu savainojumu riskam.

Visus apkopes darbus drīkst veikt tikai kvalificētas personas.

Pirms jebkādu apkopes darbu veikšanas plazmas griešanas sistēma ir jāizslēdz un jāpagaida vismaz 5 minūtes, līdz ierīce atdziest.

Pēc kopšanas, apkopes un remonta darbiem pārbaudiet, vai visi paneli un Plazmas griešanas ierīcei atkal ir pareizi uzstādītas aizsargierīces. Bojātas aizsargierīces un ierīces daļas ir jāsalabo vai jānomaina klientu servisam. jāmaina.



8.1. Plazmas degļa apkope

Pārmērīgu rezerves daļu patēriņu izraisa mitrs saspiests gaiss un nepareiza ievietošana pilnībā materiāls vai pārāk liels griešanas ātrums. Elektrods tiek nomainīts, kad centrā veidojas krāteris 1 mm - 1,5 mm.

Sprausla tiek nomainīta, ja centrālais urbums ir bojāts, paplašināts vai ovāls.

Gaisa akmens tiek nomainīts, kad viens no galiem karbonizējas.

Ja izolācija ir nolietojusies, sprauslas turētājs ir jānomaina.

8.2 Plazmas griešanas ierīces apkope

Apkopes intervāli ir uzņēmuma Stürmer Maschinen GmbH ieteikums normālām standarta prasībām (piemēram, darbība vienā maiņā, lietošana tīrā un sausā vidē). Precīzi intervāli nosaka jūsu drošības darbinieks.

Uzdevums	intervāls
Ierīces iekšpuses tīrīšana	atkarībā no ekspluatācijas apstākļiem
Drošības ierīču funkcionālā pārbaude, ko veic apkalpojošais personāls	Ikdienas
Sistēmas vizuāla pārbaude, jo īpaši Degļu šļūtenes	Ikdienas
Savienojuma kabeļus pārbaudiet kvalificēts personāls	Pusgadā
Visa metināšanas sistēma cauri Lūdziet to pārbaudīt kvalificētam personālam	Ik gadu

8.3 Ierīces iekšpuses tīrīšana

Ja plazmas griešanas ierīci lieto putekļainā vidē, ierīces iekšpuse ir regulāri jātīra. Regulāri tīrīt, izpūšot vai izsūcot. Šis tīrīšanas biežums ir atkarīgs no attiecīgajiem darbības apstākļiem. Lai izpūstu ierīci, izmantojiet tikai tīru, sausu gaisu vai izmantojiet putekļu sūcēju.

PAZIŅOJUMS:

Pirms jebkādu apkopes darbu veikšanas vienmēr atvienojiet ierīci no strāvas padeves vai nomainiet plazmas griešanas ierīces sastāvdaļas.

Ja šīs ierīces apkopi un remontdarbus veic personas, kuras nav
Ja esat pilnvarots veikt šo darbu, jūsu garantijas prasība beigsies




9 Rezerves daļas

Savainojumu risks, izmantojot nepareizas rezerves daļas!

Nepareizu vai bojātu rezerves daļu izmantošana var apdraudēt operatoru var rasties un izraisīt bojājumus un darbības traucējumus.



Uzņēmums Stürmer Maschinen GmbH neuzņemas nekādu atbildību vai garantiju par zaudējumiem un Darbības traucējumi, kas radušies šīs lietošanas instrukcijas neievērošanas dēļ. Izmanto remontam tikai nevainojamus un piemērotus instrumentus, oriģinālās rezerves daļas vai no uzņēmuma Stürmer Maschinen GmbH īpaši apstiprinātas sērijas daļas.

Neapstiprinātu rezerves daļu izmantošana anulēs ražotāja garantiju.

Informācija par tehnisko atbalstu

Remontu, uz ko attiecas garantija, drīkst veikt tikai tehniķi, kurus mēs esam pilnvarējuši to darīt. Izmantojiet tikai oriģinālās rezerves daļas.

9.1 Rezerves daļu pasūtīšana

Rezerves daļas var iegādāties pie specializētiem izplatītājiem.

Nosūtiet specializētajam izplatītājam rezerves daļu rasējuma kopiju ar marķētajām sastāvdaļām un norādiet sekojošo:

Preces numurs

Ierīces nosaukums

Izgatavošanas datums

Detaļu pozīcijas numuri un, ja piemērojams, saistītās rezerves daļas rasējuma numurs

Daudzums

Vēlamā piegādes metode (pasts, krava, jūras, gaisa, ekspress)

Piegādes adrese

Rezerves daļu pasūtījumus bez iepriekš norādītās informācijas nevar izskatīt. Ja nav informācijas par piegādes veidu, piegāde notiek pēc piegādātāja ieskatiem.

Informāciju par ierīces tipu, preces numuru un izgatavošanas gadu var atrast datu plāksnītē, kas ir uz Ir pievienota plazmas griešanas iekārta.

Piemērs

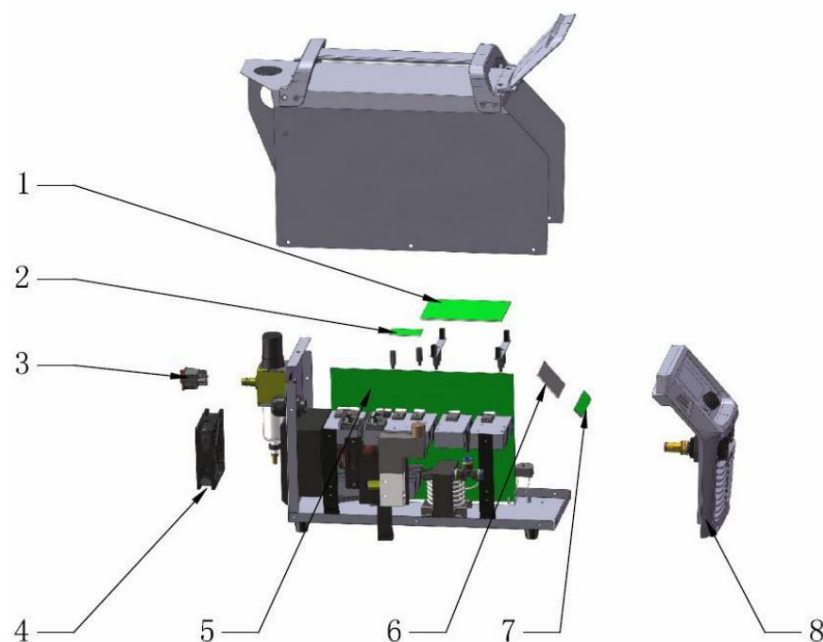
Plazmas griešanas iekārtai CRAFT - CUT PRO 41 P ir jāpasūta priekšējais vāks. Priekšējā vāka numurs rezerves daļu zīmējumā ir 8.

Pasūtot rezerves daļas, nosūtiet rezerves daļas rasējuma kopiju, kurā norādīta detaļa (priekšējais vāks) un marķētas pozīcijas numurs 8 pilnvarotajam izplatītājam un sniedziet tālāk norādīto Informācija ar:

Preces numurs	1365041
Modeļa nosaukums	CRAFT-CUT PRO 41 P
Pozīcijas numurs	8

9.2 Rezerves daļu rasējumi

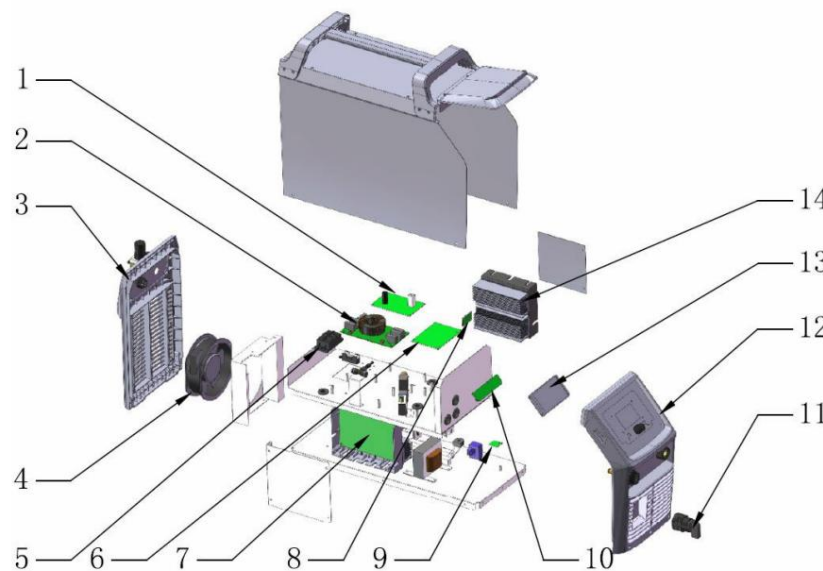
CRAFT-CUT PRO 41 P



Poz.	Apraksts	Pūlis
1	vadības panelis	1
2	Dēlis 15V / 5V	1
3	Slēdzis	1
4	ventilators	1
5	piegādes sistēma	1
6	LCD displejs	1
7	Priekšējais dēlis	1
8	Priekšējais vāks	1
5-1	mātesplatē	1
5-2	diode	2
5-3	diode	2
5-4	tranzistors	7
5-5	Tilta taisngriezis	2

Att.9-1: Rezerves daļu rasējums CRAFT-CUT PRO 41 P

CRAFT CUT PRO 63

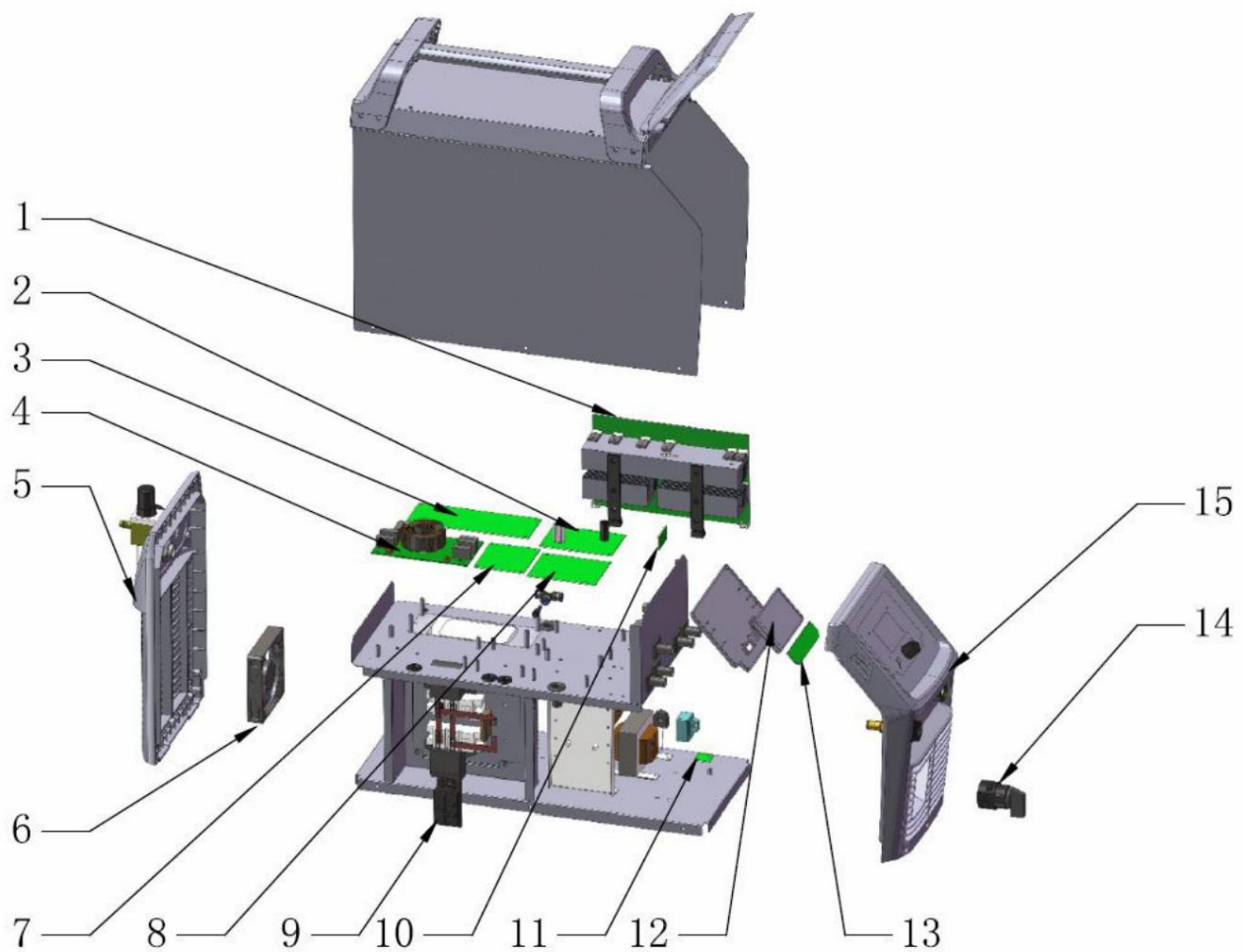


Poz.	Apraksts	Pūlis
14-1	MUR PCB	1
14-2	tranzistors	2
14-3	diode	2

Poz.	Apraksts	Pūlis
1	Strāvas modulis	1
2	EMC plate	1
3	Aizmugurējais vāks	1
4	ventilators	1
5	Tilta taisngriezis	1
6	vadības panelis	1
7	Tranzistoru bloks	1
8	Dēlis 15V / 5V	1
9	Izejas drošības panelis	1
10	Priekšējais dēlis	1
11	Slēdzis	1
12	Priekšējais vāks	1
13	LCD displejs	1
14	MUR	1
7-1	Tranzistora plate	1
7-2	tranzistors	8

Att.9-2: Rezerves daļu rasējums - rezerves daļu rasējums CRAFT-CUT PRO 63

CRAFT CUT PRO 83

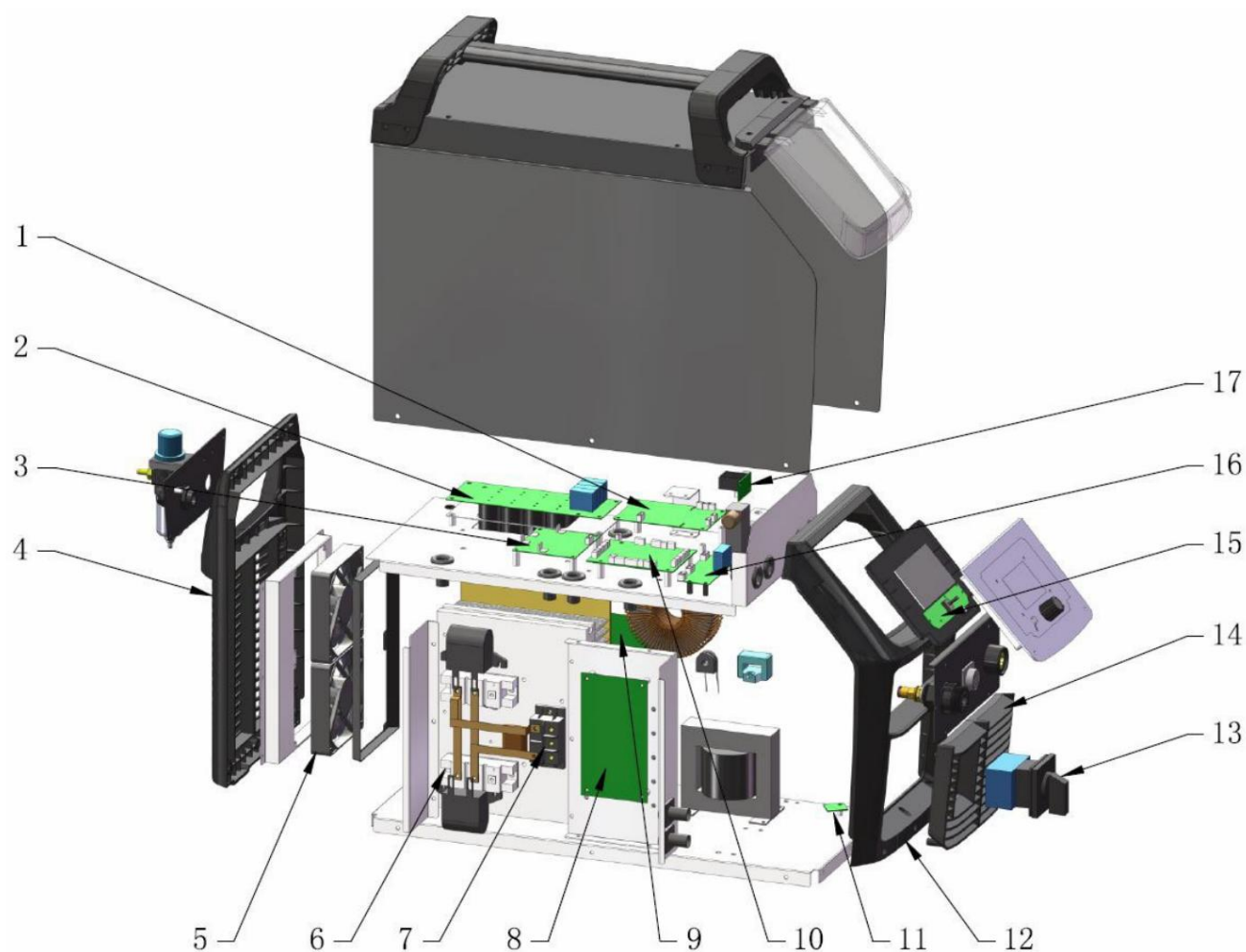


Poz.	Apraksts	Daudzums	Preces apraksts	Pūlis
1	MUR BLOKS	1	11 Izejas drošības panelis	1
2	Strāvas modulis	1	12 LCD displejs	1
3	Kondensatora plate	1	13 Priekšējais dēlis	1
4	EMC plate	1	14 Slēdzis	1
5	Aizmugurējais vāks	1	15 Priekšējais vāks	1
6	ventilators	1		
7	Vadītāja dēlis	1	1-1 Taisngriežu plate	1
8	vadības panelis	1	1-2 diodes	8
9	Tilta taisngriezis	1	1-3 tranzistors	2
10	Dēlis 15V / 5V	1		

Att.9-3: Rezerves daļu rasējums - rezerves daļu rasējums CRAFT-CUT PRO 83



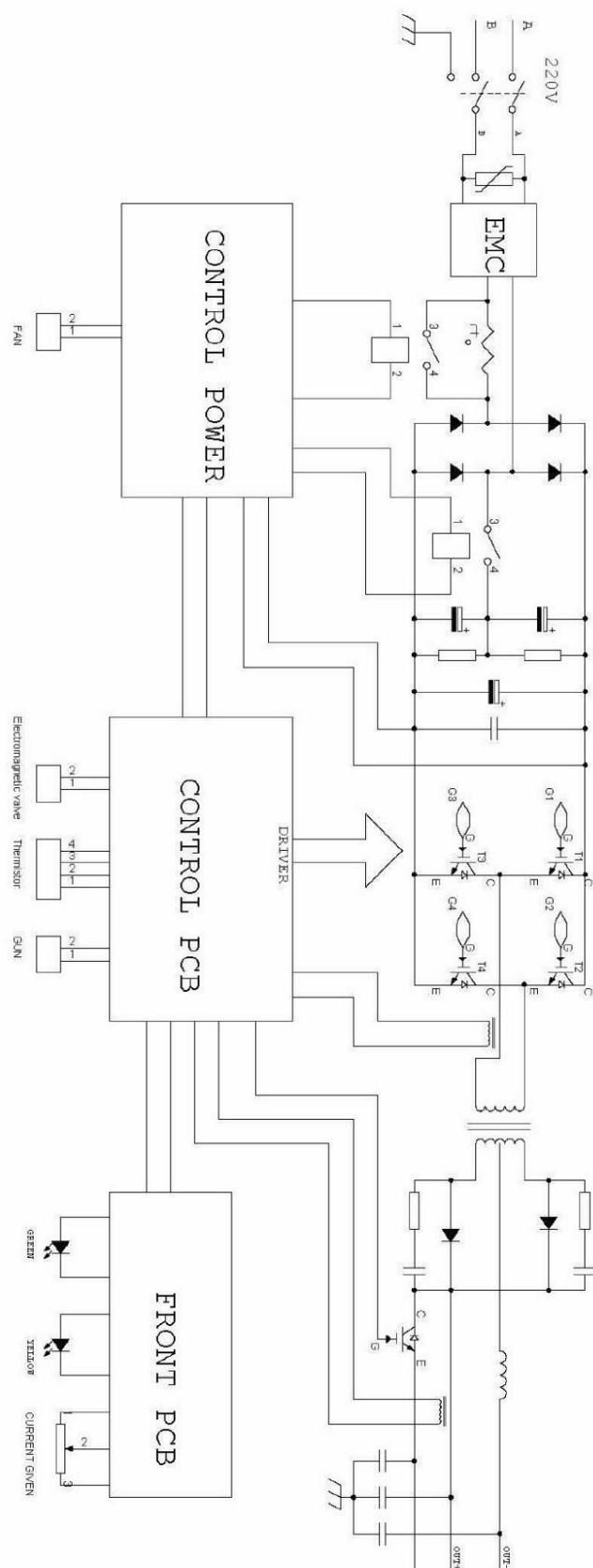
CRAFT CUT PRO 123 CNC



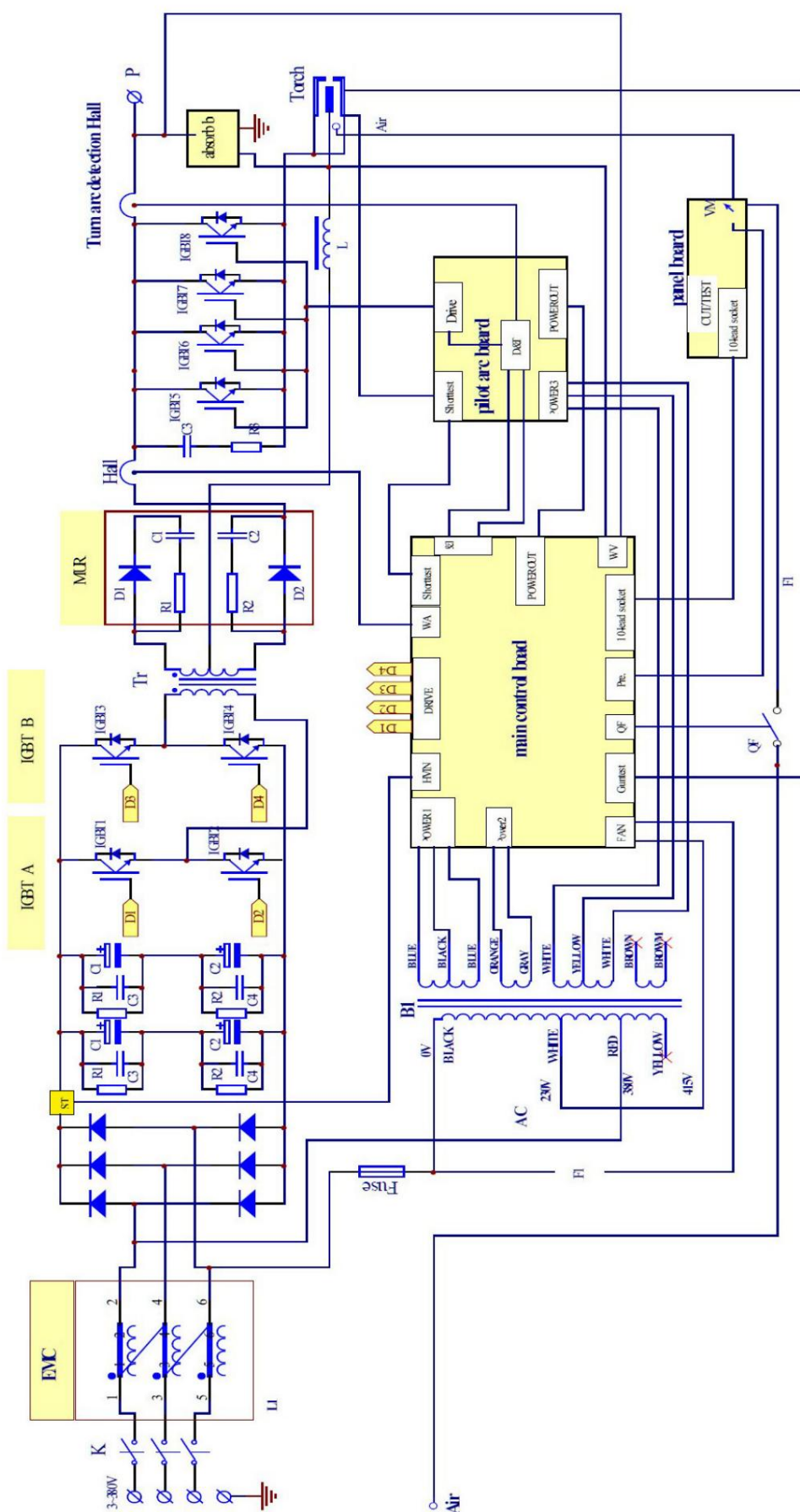
Poz.	Apzīmējums	Pūlis	Poz.	Apzīmējums	Pūlis
1	Strāvas modulis	1	12	Priekšējais vāks	1
2	Kondensatora plate	1	13	Slēdzis	1
3	Vadītāja dēlis	1	14	transformators	1
4	Aizmugurējais vāks	1	15	priekšējais dēlis	1
5	ventilators	2	16	CNC vadības panelis	1
6	tranzistors	2	17	Dēlis 15V / 5V	1
7	Tilta taisngriezis	1			
8	EMC plate	1			
9	MUR bloks	1	9-1	diode	8
10	vadības panelis	1	9-2	tranzistors	2
11	Izejas drošības panelis	1	9-3	MUR dēlis	1

Att.9-4: Rezerves daļu rasējums CRAFT-CUT PRO 123 CNC

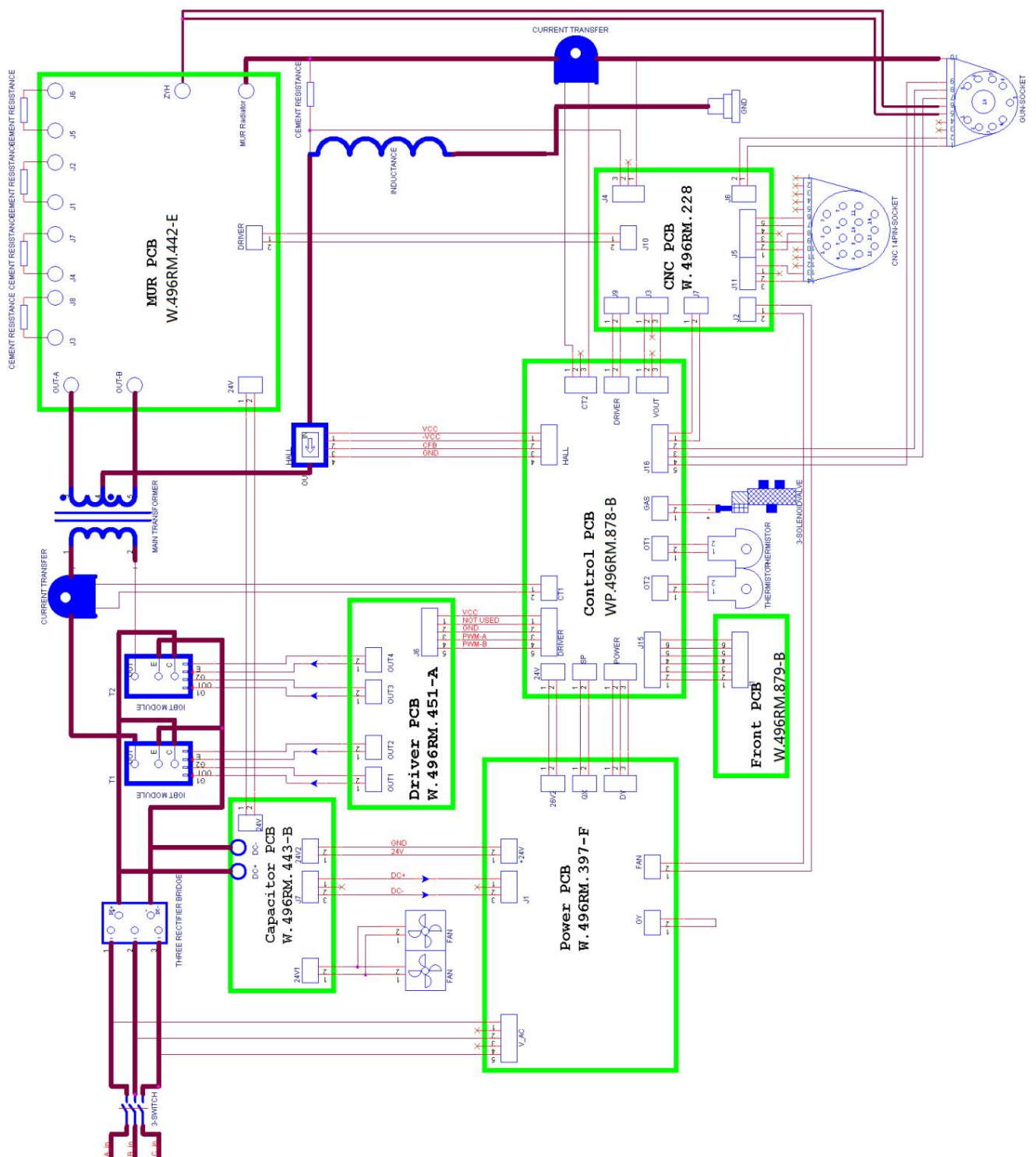
10 elektriskās ķēdes shēmas



10-1. att.: Elektriskās ķēdes shēma CRAFT-CUT PRO 41 P



Att.10-2: Elektriskās ķēdes shēma CRAFT-CUT PRO 83, CRAFT-CUT PRO 63



Att.10-3: Elektriskās shēmas shēma CRAFT-CUT PRO 123 CNC



11 ES atbilstības deklarācija

Tālāk norādītajiem produktiem

Ražotājs/izplatītājs:

Sturmer Maschinen GmbH

Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26

D-96103 Hallstadt

Produktu grupa:

Metināšanas iekārtas

Tipa apzīmējums:

Plazmas griešanas mašīna

Preces numurs

Produkta nosaukums:

*

☐ CRAFT - CUT PRO 41 P

1365041

☐ CRAFT-CUT PRO 63

1365062

☐ CRAFT-CUT PRO 83

1365082

☐ CRAFT - CUT PRO 123 CNC

1365122

Sērijas numurs: *

*

Ražošanas gads:

20____

* aizpildiet šos laukus, pamatojoties uz informāciju uz datu plāksnītes

ar šo tiek apstiprināts, ka tie atbilst būtiskajām aizsardzības prasībām, kas noteiktas Padomes Direktīvā 2014/30/ES (EMC direktīva) par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz

elektromagnētisko savietojamību un Direktīvā 2014/35/ES par elektroiekārtām

Ir norādīta lietošana noteiktās sprieguma robežās.

Iepriekš minētie izstrādājumi atbilst un atbilst šo direktīvu noteikumiem

Drošības prasības loka metināšanas iekārtām saskaņā ar šādiem produktu standartiem:

Tika piemēroti šādi saskaņotie standarti:

EN IEC 60974-1:2022 + A11:2022

Loka metināšanas iekārtas. 1. daļa: Metināšanas strāvas avoti

EN IEC 60974-10:2021

Loka metināšanas iekārta. 10. daļa: Prasības
Elektromagnētiskā saderība (EMC)

Saskaņā ar EK teikto. Direktīvas 2006/42/EK 1. pants, iepriekš minētie izstrādājumi ietilpst tikai Direktīvas 2014/35/ES darbības jomā attiecībā uz elektroiekārtām, kas paredzētas lietošanai noteiktās sprieguma robežās.

Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kura ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju:

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

Kilians Sturmer (rīkotājdirektors)

Holštate, 2024. gada 10. aprīlis

12 Pielikums

12.1 Autortiesības

Šo instrukciju saturs ir aizsargāts ar autortiesībām. To izmantošana ir atļauta ierīces lietošanas ietvaros. Jebkāda lietošana, kas pārsniedz šo, nav atļauta bez rakstiskas ražotāja atļaujas.

Lai aizsargātu savus produktus, mēs reģistrējam preču zīmju, patentu un dizainparaugu tiesības, ja tas ir iespējams atsevišķos gadījumos. Mēs stingri iebilstam pret jebkādiem mūsu intelektuālā īpašuma tiesību pārkāpumiem.

Jebkurā laikā var tikt veiktas tehniskas izmaiņas.

12.2 Uzglabāšana

BĪSTAMI!

Nepareizi un nepareizi uzglabājot, elektriskās un mehāniskās detaļas var tikt bojātas un iznīcinātas.



Glabājiet iepakotas vai jau neizpakotas detaļas tikai paredzētajos vides apstākļos.

Lūdzu, sazinieties ar savu specializēto izplatītāju, ja ierīce un piederumi ir jāuzglabā ilgāk par trim mēnešiem un vides apstākļos, kas atšķiras no norādītajiem.

12.3 Informācija par utilizāciju/pārstrādes iespējas: Lūdzu,

atbrīvojieties no plazmas griešanas ierīces videi draudzīgā veidā, neizmetot atkritumus vidē, bet gan profesionāli atbrīvojoties no tiem.

Lūdzu, neizmetiet vienkārši iepakojumu un vēlāk izlietoto plazmas griešanas ierīci, bet gan izmetiet abus saskaņā ar jūsu pilsētas/pašvaldības administrācijas vai atbildīgā atkritumu savākšanas uzņēmuma noteiktajām vadlīnijām.

12.3.1. Eksploatācijas pārtraukšana

UZMANĪBU!

Nelietotas ierīces nekavējoties un profesionāli jāizņem no eksploatācijas, lai izvairītos no vēlākas nepareizas lietošanas un vides vai cilvēku apdraudējuma. Izņemiet baterijas un akumulatorus, ja tie ir pieejami. Ja nepieciešams, demontējiet griešanas ierīci pārvaldāmos un lietojamos mezglos sastāvdaļas.



Nogādājiet ierīces sastāvdaļas paredzētajos utilizācijas maršrutos.

12.3.2. Jaunā ierīces iepakojuma likvidēšana

Visi ierīcē izmantotie iepakojuma materiāli un iepakojšanas palīg līdzekļi ir pārstrādājami, un tie vienmēr ir jāpārstrādā.

Iepakojuma koksni var utilizēt vai pārstrādāt.

Kartona iepakojuma sastāvdaļas var sasmalcināt un nosūtīt makulatūras savākšanai.

Plēves ir izgatavotas no polietilēna (PE) vai polsterējuma daļas ir izgatavotas no polistirola (PS). Šos materiālus pēc apstrādes var izmantot atkārtoti, ja tie tiek nodoti pārstrādes savākšanas punktā vai par jums atbildīgajam atkritumu savākšanas uzņēmumam.

Nododiet tikai iepakojuma materiālu atbilstoši veidam, lai to varētu nekavējoties pārstrādāt.

12.3.3. Vecās ierīces utilizācija

INFORMĀCIJA

Jūsu interesēs un vides interesēs, lūdzu, nodrošiniet, lai visas ierīces sastāvdaļas tiktu utilizētas tikai paredzētajā un apstiprinātajā veidā.



Lūdzu, ņemiet vērā, ka elektriskās ierīces satur dažādus pārstrādājamus materiālus, kā arī videi kaitīgas sastāvdaļas. Lūdzu, palīdziet nodrošināt, lai šīs sastāvdaļas tiktu atdalītas un pareizi iznīcinātas. Ja rodas šaubas, lūdzu, sazinieties ar savu sadzīves atkritumu savākšanas nodaļu. Ja nepieciešams, pārstrādei var nākties meklēt palīdzību specializētā atkritumu savākšanas uzņēmumā.

12.3.4 Elektrisko un elektronisko komponentu likvidēšana

Lūdzu, nodrošiniet, lai elektriskās sastāvdaļas tiktu utilizētas profesionāli un saskaņā ar normatīvajiem aktiem.

Ierīce satur elektriskās un elektroniskās sastāvdaļas, un to nedrīkst izmest kopā ar sadzīves atkritumiem.

Saskaņā ar Eiropas direktīvu par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem un tās ieviešanu valsts tiesību aktos, nolieciet elektroinstrumentus un elektriskās ierīces un mašīnas ir jāsavāc atsevišķi un jāpārstrādā videi draudzīgā veidā.

Jums kā operatoram ir jāiegūst informācija par autorizēto savākšanas vai iznīcināšanas sistēmu, kas attiecas uz jums.

Lūdzu, nodrošiniet, lai baterijas un/vai akumulatori tiktu utilizēti profesionāli un saskaņā ar normatīvajiem aktiem. Lūdzu, izlādētos akumulatorus mest tikai savākšanas kastēs, kas atrodas mazumtirgotāju vai sadzīves atkritumu savākšanas uzņēmumos.

12.4. Atbrīvošanās caur pašvaldību savākšanas punktiem Atbrīvošanās no

nolietotajām elektriskajām un elektroniskajām ierīcēm (attiecas uz Eiropas Savienības valstīm un citām Eiropas valstīm, kurās ir atsevišķa šo ierīču savākšanas sistēma).



Simbols uz izstrādājuma vai tā iepakojuma norāda, ka šo izstrādājumu nedrīkst izmest kā parastos sadzīves atkritumus, bet tas ir jānodod savākšanas punktā elektrisko un elektronisko iekārtu pārstrādei.

Palīdzot pareizi atbrīvoties no šī izstrādājuma, jūs aizsargājat vidi un apkārtējo veselību. Nepareizas utilizācijas rezultātā tiek apdraudēta vide un veselība.

Materiālu pārstrāde palīdz samazināt izejvielu patēriņu. Lai iegūtu papildinformāciju par šī izstrādājuma pārstrādi, sazinieties ar vietējo pašvaldību, sadzīves atkritumu savākšanas uzņēmumu vai veikalu, kurā iegādājāties šo produktu.

13 Produkta novērošana

Mums ir pienākums uzraudzīt savus produktus pat pēc piegādes.

Lūdzu, pastāstiet mums visu, kas mūs interesē:

Mainīti iestatījumu dati.

Pieredze ar ierīci, kas ir svarīga citiem lietotājiem. Atkārtoti traucējumi.

Stuermer Maschinen GmbH Dr.-

Robert-Pfleger-Str. 26 D-96103
Hallstadt

Fakss: (+49)0951 96555-55 E-

pasts: info@craftweld.de



www.stma.de/youtube-de



www.facebook.com/stuermer.maschinen.gmbh



www.xing.com/companies/stürmermaschinen.gmbh



www.linkedin.com/company/8690471