

Однофазний апарат плазмового різання

EASYCUT 25/40

FIG-1

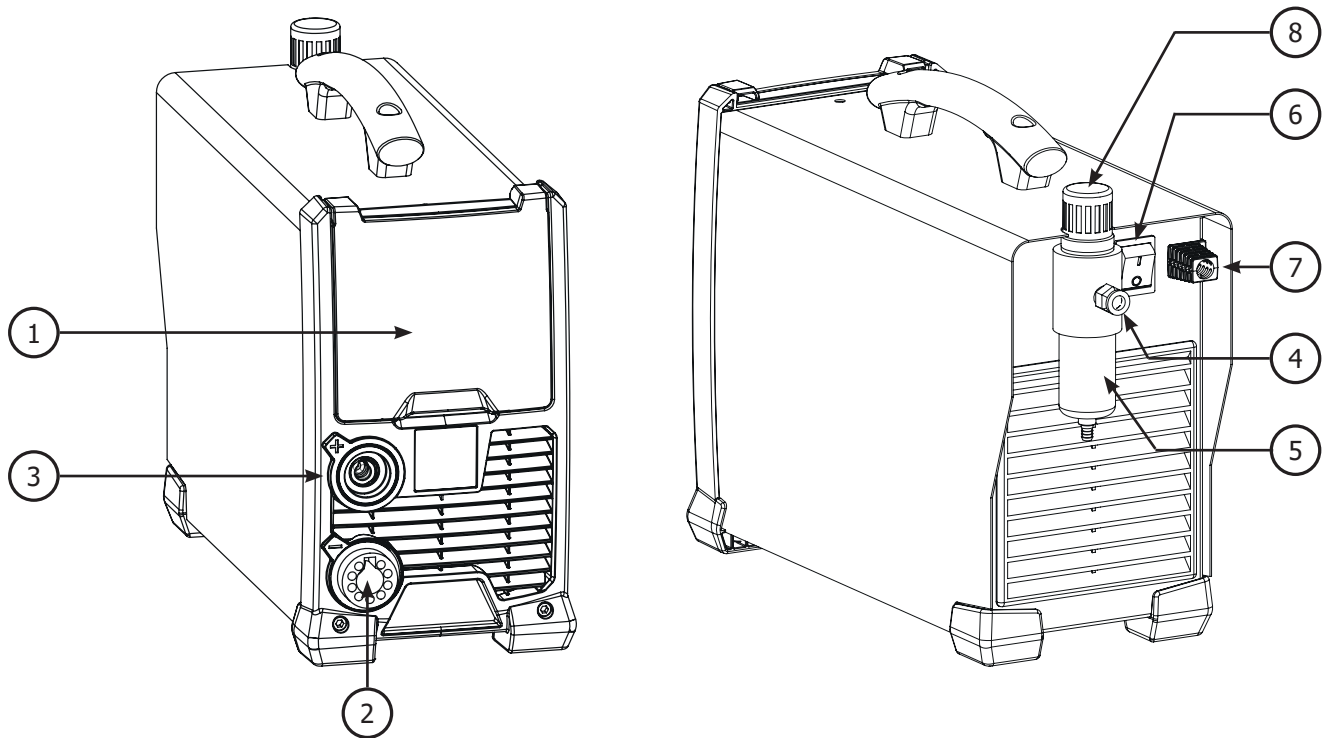
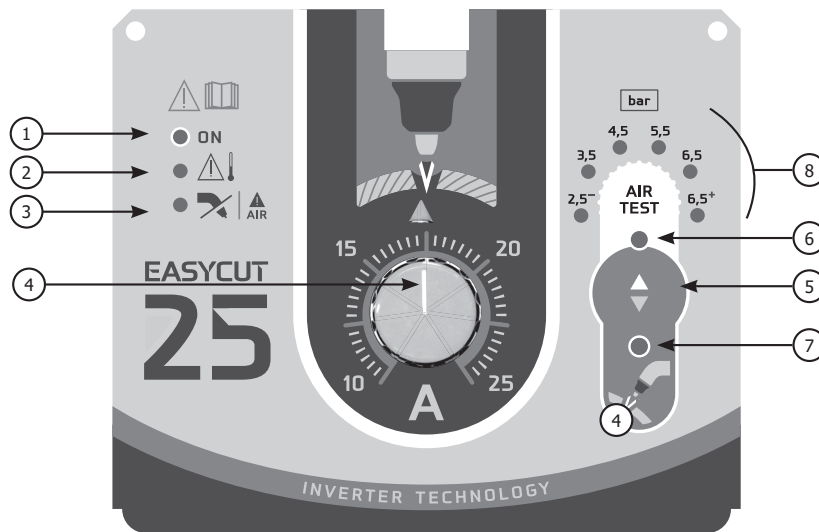
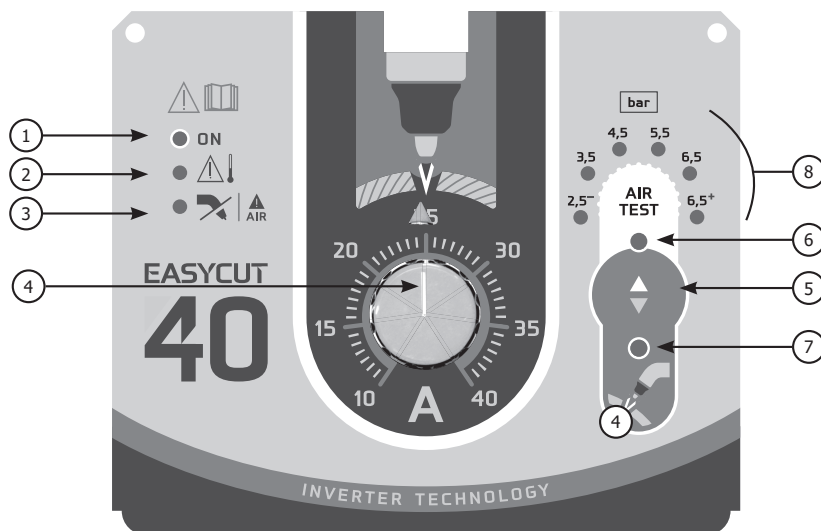


FIG-2

EASYCUT 25



EASYCUT 40





ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ - ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ



Эти указания должны быть прочтены и поняты до начала сварочных работ. Изменения и ремонт, не указанные в этой инструкции, не должны быть предприняты.

Производитель не несет ответственности за травмы и материальные повреждения связанные с несоответствующим данной инструкции использованием аппарата.

В случае проблемы или сомнений, обратитесь к квалифицированному профессионалу для правильного подключения.

ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА

Это оборудование должно быть использовано исключительно для резки, ограничиваясь указаниями заводской таблички и/или инструкции. Необходимо соблюдать директивы по мерам безопасности. В случае ненадлежащего или опасного использования производитель не несет ответственности.

Аппарат должен быть установлен в помещении без пыли, кислоты, возгораемых газов, или других коррозионных веществ. Такие же условия должны быть соблюдены для его хранения. Убедитесь в присутствии вентиляции при использовании аппарата.

Температурные пределы:

Использование: от -10 до +40°C (от +14 до +104°F).

Хранение: от -20 до +55°C (от -4 до 131°F).

Влажность воздуха:

50% или ниже при 40°C (104°F).

90% или ниже при 20°C (68°F).

Высота над уровнем моря:

До 1000м высоты над уровнем моря (3280 футов).

ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ЗАЩИТА И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩИХ

Резка может быть опасной и вызвать тяжелые и даже смертельные ранения.

Операции резки подвергают пользователя воздействию опасного источника тепла, светового излучения дуги, электромагнитных полей (особое внимание лицам, имеющим электрокардиостимулятор), риску поражения электрическим током, сильному шуму и выделениям газа. Что бы правильно защитить себя и защитить окружающих, соблюдайте следующие правила безопасности:



Чтобы защитить себя от ожогов и облучения при работе с аппаратом, надевайте сухую рабочую защитную одежду (в хорошем состоянии) из огнеупорной ткани, без отворотов, которая покрывает полностью все тело.



Работайте в защитных рукавицах, обеспечивающие электро- и термоизоляцию.



Используйте средства защиты для резки и/или шлем для сварки соответствующего уровня защиты (в зависимости от использования). Защитите глаза при операциях очистки. Ношение контактных линз воспрещается.



В некоторых случаях необходимо окружить зону огнеупорными шторами, чтобы защитить зону резки от излучений дуги, брызг и накаливаемого шлака. Предупредите окружающих не смотреть на излучения дуги и расплавленные детали и надевать защитную рабочую одежду.

Носите наушники против шума, если процесс резки достигает звукового уровня выше дозванного (это же относится ко всем лицам, находящимся в зоне сварки).



Держите руки, волосы, одежду подальше от подвижных частей (двигатель, вентилятор...).

Никогда не снимайте защитный корпус с системы охлаждения, когда источник под напряжением. Производитель не несет ответственности в случае несчастного случая.

Только что разрезанные детали горячи и могут вызвать ожоги при контакте с ними. Во время техобслуживания горелки убедитесь, что она достаточно охладилась и подождите как минимум 10 минут перед началом работ. При использовании горелки с жидкостным охлаждением система охлаждения должна быть включена, чтобы не обжечься жидкостью. Очень важно обезопасить рабочую зону перед тем, как ее покинуть, чтобы защитить людей и имущество.

СВАРОЧНЫЕ ДЫМ И ГАЗ



Выделяемые при резке дым, газ и пыль опасны для здоровья. Вентиляция должна быть достаточной, и может потребоваться дополнительная подача воздуха. При недостаточной вентиляции можно воспользоваться маской сварщика-респиратором. Проверьте, чтобы всасывание воздуха было эффективным в соответствии с нормами безопасности.

Будьте внимательны: резка в небольших помещениях требует наблюдения на безопасном расстоянии. Кроме того, резка некоторых металлов, содержащих свинец, кадмий, цинк, ртуть или даже бериллий, может быть чрезвычайно вредной. Следует очистить от жира детали перед резкой.



Газовые баллоны должны храниться в открытых или хорошо проветриваемых помещениях. Они должны быть в вертикальном положении и закреплены на стойке или тележке. Ни в коем случае не занимайтесь дуговой резкой вблизи жира или краски.

РИСК ПОЖАРА И ВЗРЫВА



Полностью защитите зону резки. Возгораемые материалы должны быть удалены как минимум на 11 метров. Противопожарное оборудование должно находиться вблизи проведения работ дуговой резки.

Осторожно с брызгами горячего материала или искр, даже через щели. Они могут повлечь за собой пожар или взрыв.

Удалите людей, возгораемые предметы и все емкости под давлением на безопасное расстояние.

Ни в коем случае осуществляйте дуговой резки в контейнерах или закрытых трубах. В случае, если они открыты, то их нужно освободить от всех взрывчатых или возгораемых веществ (масло, топливо, остаточные газы ...).

Шлифовальные работы не должны быть направлены в сторону источника тока резки или в сторону возгораемых материалов.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ



Используемая электрическая сеть должна обязательно быть заземленной. Соблюдайте калибр предохранителя указанный на аппарате.

Электрический разряд может вызвать прямые или косвенные ранения, и даже смерть.

Никогда не дотрагивайтесь до частей под напряжением как внутри, так и снаружи источника, когда он под напряжением (горелки, зажимы, кабели), т.к. они подключены к цепи резки.

Перед тем, как открыть источник, его нужно отключить от сети и подождать 2 минуты, для того, чтобы все конденсаторы разрядились.

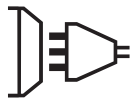
Никогда не дотрагивайтесь одновременно до горелки и до зажима массы.

Если кабели, горелки повреждены, попросите квалифицированных и уполномоченных специалистов их заменить. Размеры сечения кабелей должны соответствовать применению. Всегда носите сухую одежду в хорошем состоянии для изоляции от цепи резки. Носите изолирующую обувь независимо от той среды, где вы работаете.

КЛАССИФИКАЦИЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ



Это оборудование класса А не подходит для использования в жилых кварталах, где электрический ток подается общественной системой питания низкого напряжения. В таких кварталах могут возникнуть трудности обеспечения электромагнитную совместимость из-за кондуктивных и индуктивных помех на радиочастоте.



Этот аппарат не соответствует директиве CEI 61000-3-12 и предназначен для работы от частных электросетей, подведенных к общественным электросетям только среднего и высокого напряжения. Специалист, установивший аппарат, или пользователь, должны убедиться, обратившись при надобности к организации, отвечающей за эксплуатацию системы питания, в том, что он может к ней подключиться.

Этот аппарат соответствует норме CEI 61000-3-11.



МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ



Электрический ток, проходящий через любой проводник вызывает локализованные электромагнитные поля (EMF). Ток резки вызывает электромагнитное поле вокруг цепи резки и оборудования резки.

Электромагнитные поля EMF могут создать помехи для некоторых медицинских имплантатов, например электрокардиостимуляторов. Меры безопасности должны быть приняты для людей, носящих медицинские имплантаты. Например: ограничение доступа для прохожих или оценка индивидуального риска для пользователей.

Чтобы свести к минимуму воздействие электромагнитных полей электрической цепи, пользователи должны следовать следующим указаниям:

- кабели должны находиться вместе; если возможно соедините их хомутом;
- ваше туловище и голова должны находиться как можно дальше от электрической цепи;
- не обматывайте кабели вокруг вашего тела;
- ваше тело не должно быть расположено между кабелями. Оба кабеля должны быть расположены по одну сторону от вашего тела;
- закрепите кабель заземления на детали как можно ближе к зоне резки;
- не работаете рядом, не сидите и не облакачивайтесь на источник тока;
- не используйте источник тока, когда вы переносите его.



Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой с данным оборудованием. Воздействие электромагнитного поля в процессе сварки может иметь и другие, еще не известные науке, последствия для здоровья.



РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ОЦЕНКИ ЗОНЫ СВАРКИ И СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ

Общие положения

Пользователь отвечает за установку и использование установки ручной дуговой резки, следуя указаниям производителя. При обнаружении электромагнитных излучений пользователь аппарата ручной дуговой резки должен разрешить проблему с помощью технической поддержки производителя. В некоторых случаях это корректирующее действие может быть достаточно простым, например заземление электрической цепи. В других случаях возможно потребуется создание электромагнитного экрана вокруг источника тока и всей детали путем монтирования входных фильтров. В любом случае электромагнитные излучения должны быть уменьшены так, чтобы они больше не создавали помех.

Оценка зоны резки

Перед установкой оборудования дуговой резки пользователь должен оценить возможные электромагнитные проблемы, которые могут возникнуть в окружающей среде. Следующие моменты должны быть приняты во внимание:

- наличие над, под или рядом с оборудованием для дуговой резки, других кабелей питания, управления, сигнализации и телефона;
- приемники и передатчики радио и телевидения;
- компьютеров и других устройств управления;
- оборудование для безопасности, например, защита промышленного оборудования;
- здоровье находящихся по близости людей, например, использующих кардиостимуляторы и устройства от глухоты;
- инструмент, используемый для калибровки или измерения;
- помехоустойчивость другого оборудования, находящегося поблизости.

Пользователь должен убедиться в том, что все аппараты в помещении совместимы друг с другом. Это может потребовать соблюдения дополнительных мер защиты:

- определенное время дня, когда сварка или другие работы можно будет выполнить.

Размеры рассматриваемой зоны сварки зависят от структуры здания и других работ, которые в нем проводятся. Рассматриваемая зона может простирается за пределы размещения установки.

Оценка установки для резки

Помимо оценки зоны, оценка аппаратов дуговой резки может помочь определить и решить случаи электромагнитных помех. Оценка излучений должна учитывать измерения в условиях эксплуатации, как это указано в Статье 10 CISPR 11. Измерения в условиях эксплуатации могут также позволить подтвердить эффективность мер по смягчению воздействия.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕТОДИКЕ СНИЖЕНИЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОГО ИЗЛУЧЕНИЯ

а. Общественная система питания: аппарат дуговой резки нужно подключить к общественной сети питания, следуя рекомендациям производителя. В случае возникновения помех возможно будет необходимо принять дополнительные предупредительные меры, такие как фильтрация общественной системы питания. Возможно защитить шнур питания аппарата с помощью экранизирующей оплётки, либо похожим приспособлением (в случае если аппарат дуговой резки постоянно находится на определенном рабочем месте). Необходимо обеспечить электрическую непрерывность экранизирующей оплётки по всей длине. Необходимо подсоединить экранизирующую оплётку к источнику тока для обеспечения хорошего электрического контакта между шнуром и корпусом источника тока.

б. Техобслуживание аппарата дуговой резки: аппарат дуговой резки необходимо периодически обслуживать согласно рекомендациям производителя. Необходимо, чтобы все доступы, люки и откидывающиеся части корпуса были закрыты и правильно закреплены, когда аппарат дуговой резки готов к работе или находится в рабочем состоянии. Необходимо, чтобы аппарат дуговой резки не был переделан каким бы то ни было образом, за исключением настроек, указанных в руководстве производителя. В частности, следует отрегулировать и обслуживать искровой промежуток дуги устройств поджига и стабилизации дуги в соответствии с рекомендациями производителя.

с. Силовые кабели : кабели должны быть как можно короче и помещены друг рядом с другом вблизи от пола или на полу.

д. Эквипотенциальные соединения: необходимо обеспечить соединение всех металлических предметов окружающей зоны. Тем не менее, металлические предметы, соединенные с рабочей деталью увеличивают риск для пользователя удара электрическим током, если он одновременно коснется этих металлических предметов и электрода. Оператор должен быть изолирован от таких металлических предметов.

е. Заземление детали: В случае, если деталь не заземлена по соображениям электрической безопасности или в силу своих размеров и своего расположения, как, например, в случае корпуса судна или металлоконструкции промышленного объекта, то соединение детали с землей, может в некоторых случаях, но не систематически, сократить выбросы. Необходимо избегать заземление деталей, которые могли бы увеличить для пользователей риски ранений или же повредить другие электроустановки. При надобности, следует напрямую подсоединить деталь к земле, но в некоторых странах, которые не разрешают прямое подсоединение, его нужно сделать с помощью подходящего конденсатора, выбранного в зависимости от национального законодательства.

ф. Защита и экранизирующая оплётка: выборочная защита и экранизирующая оплётка других кабелей и оборудования, находящихся в близлежащем рабочем участке, поможет ограничить проблемы, связанные с помехами. Защита всей сварочной зоны может рассматриваться в некоторых особых случаях.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ТРАНЗИТ ИСТОЧНИКА СВАРОЧНОГО ТОКА



Сверху источника тока есть ручка для транспортировки, позволяющая переносить аппарат. Будьте внимательны: не недооценивайте вес аппарата. Рукотка не может быть использована для строповки.

Не пользуйтесь кабелями или горелкой для переноса источника тока. Его можно переносить только в вертикальном положении. Не переносить источник тока над людьми или предметами.

УСТАНОВКА АППАРАТА

- Поставьте источник тока резки на пол, максимальный наклон которого 10°.
- Предусмотрите достаточно большое пространство для хорошего проветривания источника тока и доступа к управлению.
- Не использовать в среде содержащей металлическую пыль-проводник.
- Источник тока резки должен быть укрыт от проливного дождя и не стоять на солнце.
- Оборудование имеет защиту IP21, что означает:
 - защиту от попадания в опасные зоны твердых тел диаметром >12,5 мм и
 - защиту от вертикальных капель воды



Производитель не несет ответственности относительно ущерба, нанесенного лицам или предметам, из-за неправильного и опасного использования этого оборудования.

ОБСЛУЖИВАНИЕ / СОВЕТЫ



Отключите питание, выдернув вилку из розетки, и подождите 2 минуты перед тем, как приступить к техобслуживанию. Внутри аппарата высокие и опасные напряжение и ток. Техническое обслуживание должно производиться только квалифицированным специалистом. Советуется проводить ежегодное техобслуживание.

1 - Уход за воздушным фильтром:

- Необходимо периодически очищать воздушный фильтр. Для этого, удерживайте оранжевую кнопку под фильтром.
- Разборка :
 - Отсоедините подачу воздуха.
 - Возьмитесь за резервуар, нажмите на защелку и поверните резервуар влево на 45°.
 - Потяните резервуар вниз и поставьте в сторону.
 - Фильтрующая часть белого цвета, очистите ее или замените если необходимо.

2 - Периодическое техническое обслуживание:

- Регулярно открывайте аппарат и продувайте его, чтобы очистить от пыли. Необходимо также проверять все электрические соединения с помощью изолированного инструмента. Проверка должна осуществляться квалифицированным специалистом.
- Регулярно проверяйте состояние шнура питания. Если шнур питания поврежден, он должен быть заменен производителем, его сервисной службой или квалифицированным специалистом во избежание опасности.
- Не заслоняйте вентиляционные отверстия устройства для облегчения циркуляции воздуха.
- Убедитесь, что корпус горелки не поврежден: нет ни трещин ни незащищенных проводов.
- Проверьте, что расходники правильно установлены и не слишком изношены.
- Не использовать данный аппарат для разморозки труб, зарядки батарей/аккумуляторов или запуска двигателей.

УСТАНОВКА И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Только опытный и уполномоченный производителем специалист может осуществлять установку. Во время установки убедитесь, что источник отключен от сети. Для получения оптимальных настроек изделия рекомендуется использовать сварочные кабели, поставляемые в комплекте с устройством.

В НАБОРЕ ПОСТАВЛЯЮТСЯ

	EASYCUT 25 арт. 065543	EASYCUT 40 арт. 029743
4 m	✓ TPT 25	✓ TPT 40
2 m - 10 mm ²	✓	✓
начальный комплект	-	-
пневматические соединения	✓ 8 mm	✓ 8 mm

Аксессуары, поставляемые с источником необходимо использовать исключительно с этой моделью.

ОПИСАНИЕ АППАРАТА (FIG. 1)

- | | |
|--|--|
| 1- Панель управления + инкрементные кнопки | 5- Воздушный фильтр |
| 2- Коннектор горелки | 6- Переключатель ВКЛ/ВЫКЛ |
| 3- Соединения зажима массы | 7- Шнур питания |
| 4- Соединения подачи сжатого воздуха | 8- Регулятор воздуха (регулировка давления воздуха). |

ИНТЕРФЕЙС ЧЕЛОВЕК/МАШИНА (ИМ) (РИС-2)

- | | |
|--|---|
| 1- Индикатор питания (зеленый) | 5- Кнопка выбора (давление воздуха или режим резки) |
| 2- Индикатор термозащиты и сверхтока (желтый) | 6- Индикатор выбора давления воздуха |
| 3- Индикатор неисправности горелки и давления воздуха. | 7- Световой индикатор начала резки |
| 4- Регулировка тока резки | 8- Индикация величины измеренного давления (светодиод). |



ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ

Данное оборудование поставляется с вилкой 16 А типа CEE7/7 и должно быть подсоединено к однофазной электрической установке 230 В (50 - 60 Гц) с 3 проводами, с заземленным нулевым проводом. Эффективное значение потребляемого тока (I_{eff}) для использования при максимальных условиях указано на аппарате. Проверьте что питание и его защиты (плавкий предохранитель и/или прерыватель) совместимы с током, необходимым для работы аппарата (I_{max}). Желательно использовать розетку 32А защищенную прерывателем 32А при интенсивном использовании. Аппарат должен быть расположен так, чтобы вилка была доступна.

Аппарат питается от электрической установки 230В +/- 15% (50 - 60 Гц) С ЗАЗЕМЛЕНИЕМ. Данное оборудование должно быть подключено только к однофазному питанию с одним заземленным проводом.

Потребляемый ток (I_{eff}) для использования в максимальных условиях указан на аппарате. Проверьте, что питание и его защиты (плавкий предохранитель и/или прерыватель) совместимы с током, необходимым для работы аппарата.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОГЕНЕРАТОРУ

Этот аппарат не защищен против перенапряжения, регулярно случающимися с электрогенераторами, и его не рекомендовано к ним подключать.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УДЛИНИТЕЛЯ

Удлинитель должен иметь размер и сечение в соответствии с напряжением аппарата.

Используйте удлинитель, отвечающий национальным нормам.

Напряжение на входе	Сечение удлинителя (<45м)
230 В	6 мм ²

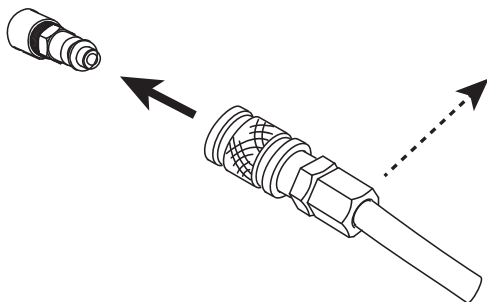
ПОДАЧА ВОЗДУХА

Подача воздуха может осуществляться компрессором или баллонами высокого давления. В любом случае необходимо использовать манометр высокого давления, который должен быть способен подавать газ к диффузору плазмореза. Эти аппараты имеют встроенный воздушный фильтр (5µm), но в зависимости от качества используемого воздуха может понадобится дополнительная очистка(фильтр для примеси в опции, арт. 039728).



Если воздух плохого качества, то скорость резки и потенциальная толщина резки уменьшаются, качество резки понижается, а срок службы расходников сокращается.

Для оптимальной производительности сжатый воздух должен соответствовать стандарту ISO8573-1, класс 1.2.2. Максимальный предел испарения должен быть - 40 °С. Максимальное содержание масел (аэрозоль, жидкость и пар) должно быть 0.1 мг/м³.



Подсоедините подачу газа к источнику тока с помощью шланга для инертного газа внутреннего диаметра 9,5 мм и быстроразъемного соединителя.



Давление не должно превышать 9 бар, тк резервуар фильтра может взорваться.

Рекомендованное входное давление во время циркуляции воздуха от 2.5 до 6.5 бар при минимальном расходе 115 л/мин.

НАСТРОЙКА ГОРЕЛКИ

Горелки охлаждаются с помощью окружающего воздуха и не требуют никакой специальной методики охлаждения.

1 - СРОК СЛУЖБЫ РАСХОДНЫХ КОМПЛЕКТУЮЩИХ

Частота замены расходников аппаратов зависит от определенного количества факторов:

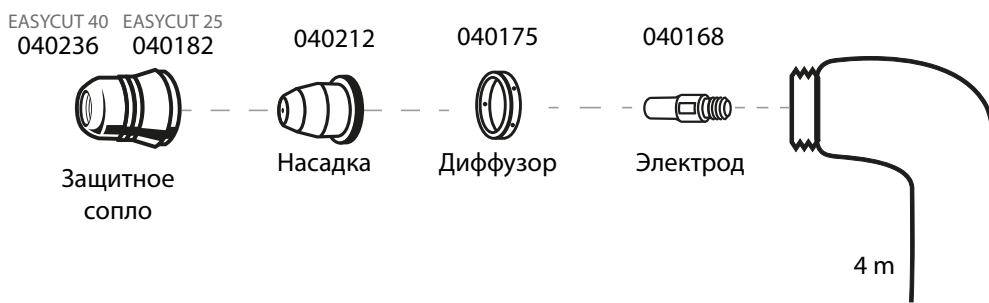
- Толщина разрезаемого металла.
- Средняя длина разреза.
- Качество воздуха (присутствие масел, влажности или других загрязняющих примесей).
- Прожиг металла или рез начиная с края.
- Надлежащее расстояние горелка-деталь при резке.

В нормальных условиях использования :

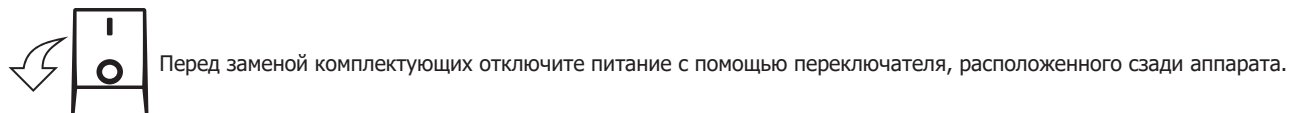
- При ручной резке первым изнашивается электрод.



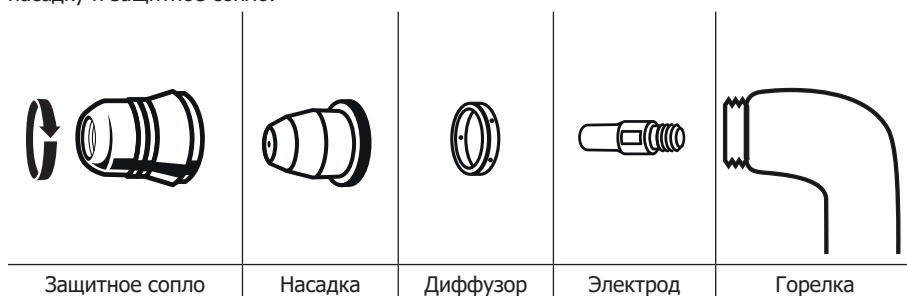
Расходные комплектующие для горелки



2 - УСТАНОВКА РАСХОДНЫХ КОМПЛЕКТУЮЩИХ ГОРЕЛКИ:



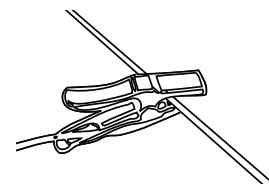
Для использования горелки нужно установить полный комплект расходных комплектующих в правильном порядке : электрод, диффузор, насадку и защитное сопло.



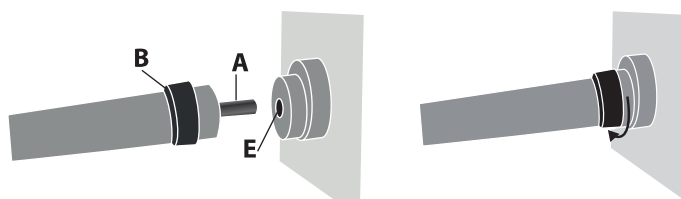
РАБОТА ИСТОЧНИКА

1 - ЗАКРЕПИТЕ ЗАЖИМ МАССЫ НА ДЕТАЛИ.

Убедитесь в хорошем электрическом контакте и не кладите кабель на траекторию реза.
Внимание: краска мешает контакту между металлической деталью и зажимом массы.
 Не забудьте зачистить металл.



2 - ПРОВЕРЬТЕ НАЛИЧИЕ ВСЕХ РАСХОДНЫХ КОМПЛЕКТУЮЩИХ ГОРЕЛКИ И ПОДКЛЮЧИТЕ СЛЕДУЮЩИМ ОБРАЗОМ:



Вставьте коннектор горелки (А) в гнездо (Е) и завинтите часть В. Внимание: горелку нужно крепко привинтить.
 Для отсоединения горелки отвинтите ее таким же образом, как описано выше.

3 - ВКЛЮЧИТЕ АППАРАТ и проверьте, что горит индикатор питания (1).

4 - ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ (FIG-2)

● **ON Зеленый индикатор (1) «ON»**

Когда аппарат включен, индикатор включается. В случае отключения электричества зеленый индикатор гаснет, но аппарат остается включенным пока шнур питания не отключен.

● **⚠ Оранжевый индикатор (2)**

Перегрев: в этом случае оранжевый индикатор мигает 1 раз в секунду. Подождите несколько минут. Свет погаснет и аппарат снова начнет работать.


Сверток первичной цепи: в этом случае оранжевый индикатор будет постоянно гореть. Выключите аппарат (с помощью главного прерывателя) и снова включите его.




Оранжевый индикатор (3)

Горелка не подсоединена: в этом случае оранжевый свет будет гореть постоянно. Проверьте соединения горелки и защитной трубки.
Отсутствие газа или недостаточное давление: в этом случае оранжевый индикатор мигает со скоростью 1 раз в секунду. Проверьте газ и отрегулируйте давление выше 2,5 бар. Проверьте, что выпускная труба не изогнута.



5 - РЕГУЛИРОВКА ВОЗДУШНОГО ДАВЛЕНИЯ (FIG-2)

Нажмите на кнопку  и выберите **AIR TEST**. Выберите давление воздуха между 2,5 и 6,5 бар.

6 - РЕГУЛИРОВКА ТОКА (FIG-2)

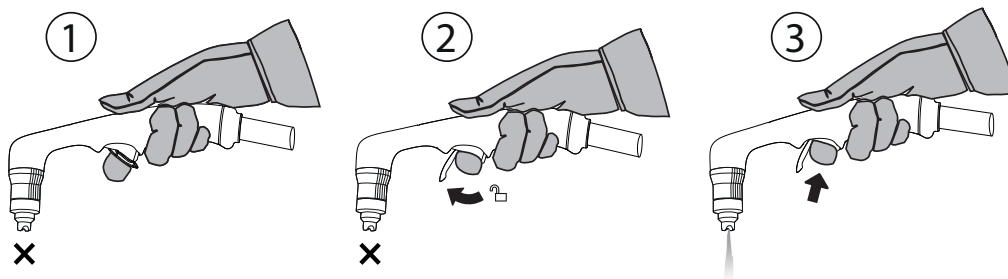
Настройте ток в зависимости от толщины и типа металла с помощью колесика . См. указания находящуюся на корпусе плазмореза.

7 - НАЧАЛО РЕЗКИ (FIG-2)

Для начала резки нажмите на кнопку  и выберите .

БЛОКИРОВКА БЕЗОПАСНОСТИ

Горелка имеет предохранительную защёлку во избежание случайного поджига: Отомкните ее и затем нажмите на триггер, как показано ниже:



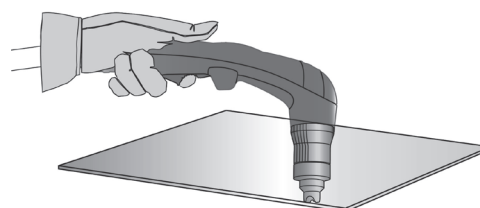
Носите надлежащие средства защиты. Держитесь подальше от конца горелки. Держите руки вдали от траектории реза. Никогда не направляйте горелку на себя или на другого человека.

СОВЕТЫ ДЛЯ РЕЗКИ

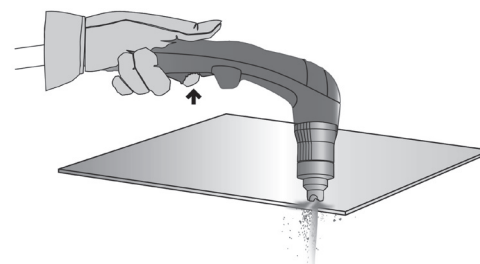
- Слегка тащите сопло по детали для получения ровного реза. Это позволяет держать постоянное и правильное расстояние.
- Во время реза искры должны идти из-под детали. Во время реза искры должны слегка тянуться за горелкой (угол от 15° до 30° от вертикали).
- Если искрится верх детали, замедлите передвижение или увеличьте ток на выходе.
- Для реза по прямой линии воспользуйтесь линейкой в качестве направляющей.

РУЧНАЯ РЕЗКА ОТ КРАЯ ДЕТАЛИ

- ① После закрепления массы на деталь держите подошву горелки перпендикулярно (90°) к краю детали.

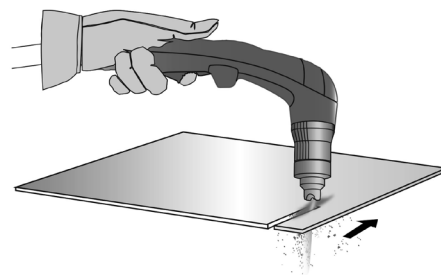


- ② Нажмите на триггер горелки для поджига дуги до тех пор, пока эта дуга не начнет прорезать деталь.



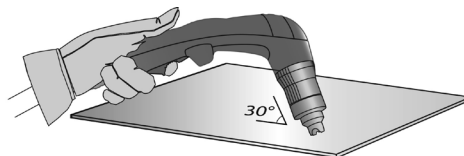


- ③ Как только деталь прорезана, слегка проташите подошву по детали для продолжения реза. Старайтесь держать равномерный ритм.

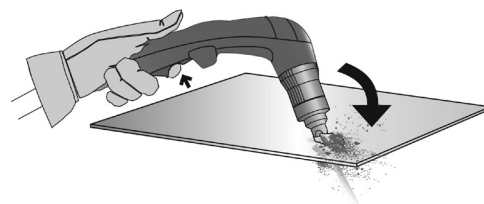


ПРОЖИГ ДЕТАЛИ / РЕЗКА ПОСЕРЕДИНЕ ДЕТАЛИ

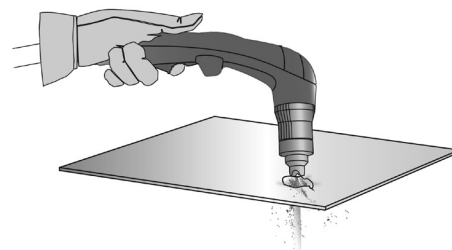
- ① После закрепления массы на деталь держите горелку под углом примерно 30° к детали.



- ② Нажмите на триггер горелки для поджига дуги, продолжая удерживать наклон (30°) относительно детали. Медленно поверните горелку в перпендикулярное положение (90°).





- ③ Остановите горелку, продолжая нажимать на триггер. Если искры выходят из-под детали, то дуга прожгла металл.



- ④ Как только деталь прорезана, слегка проташите подошву по детали для продолжения реза. Старайтесь держать равномерный ритм.

ПРОВЕРКА РАСХОДНЫХ КОМПЛЕКТУЮЩИХ (СБОРКА И РАЗБОРКА, СМ. СТР. 44)

Детали	Действия		РЕШЕНИЕ
 Сопло	Убедитесь в отсутствии повреждений и износа поверхности.		Замените сопло если оно вам кажется слишком поврежденным (следы прогара).
 Насадка	Визуально проверить внутреннее отверстие насадки.	 OK  NOK	Замените насадку, если внутренний диаметр расширен или деформирован.
 Диффузор	Убедитесь в отсутствии повреждений и износа на поверхности и внутри диффузора. Отсутствие засорения отверстий для выхода газа.		Заменить диффузор, если поверхность повреждена или изношена, или если одно из отверстий выхода газа засорено.
 Электрод	Визуально проверить внутреннее отверстие электрода.	 OK  NOK	Замените электрод, если втулка изнасилась (отстывает на 1,5 мм).



НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ УСТРАНЕНИЕ

НЕИСПРАВНОСТИ	РЕШЕНИЯ
Аппарат не включается.	<ul style="list-style-type: none"> - Проверьте, что шнур питания подключен к розетке. - Проверьте, что аппарат включен по щитку основной электросети или по щитку секционного выключателя. - Проверьте, что напряжение сети не слишком низкое (только 15% ниже номинального напряжения). - Проверьте, что прерыватель не вырубился.
Воздух дежурной дуги выключается.	<ul style="list-style-type: none"> - Изношенные расходные комплектующие. - Отсутствие электрического контакта между насадкой и электродом.
Дуга резки останавливается	<ul style="list-style-type: none"> - Слишком слабая скорость реза. - Неправильное подсоединение зажима массы. - Слишком большая высота реза.
Недостаточное проникновение.	<ul style="list-style-type: none"> - Слишком высокая скорость реза. - Мало тока. - Слишком большая толщина детали.
Дуга распыляется и свистит.	<ul style="list-style-type: none"> - Прочистите воздушный фильтр. - Нужно прочистить или заменить фильтрующий патрон.

ГАРАНТИЯ

Гарантия распространяется на любой заводской дефект или брак в течение 2х лет с даты покупки изделия (запчасти и рабочая сила).

Гарантия не распространяется на:

- Любые поломки, вызванные транспортировкой.
- Нормальный износ деталей (Например : кабели, зажимы и т.д.).
- Случаи неправильного использования (ошибка питания, падение, разборка).
- Случаи выхода из строя из-за окружающей среды (загрязнение воздуха, коррозия, пыль).

При выходе из строя, обратитесь в пункт покупки аппарата с предъявлением следующих документов:

- документ, подтверждающий покупку (с датой): кассовый чек, инвойс....
- описание поломки.

РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

EASYCUT 25

		CLEAN CUT ▼					MAX ▼
		1	2	3	4	6	8
↓ ↑ mm	Fe	< 2	2	3	4	6	8
	Al / CrNi	< 1	1	2	3	4	6
I ₂		10 A	15 A	20 A	25 A	25 A	25 A
X _(25°C)		100 %	80 %	70 %	60 %	50 %	40 %

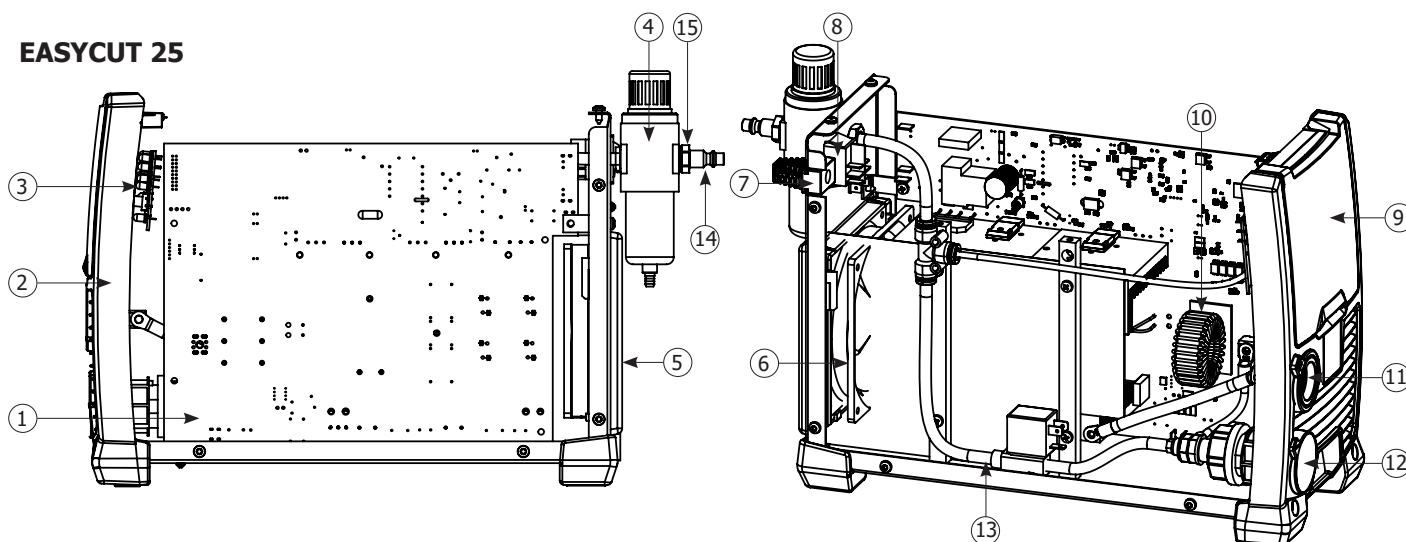
EASYCUT 40

		CLEAN CUT ▼							MAX ▼
		1	2	3	5	8	9	12	15
↓ ↑ mm	Fe	< 2	3	6	8	12	13	15	20
	Al / CrNi	< 1	2	3	5	8	9	12	15
I ₂		10 A	15 A	20 A	25 A	30 A	35 A	40 A	40 A
X _(25°C)		80 %	70 %	60 %	45 %	40 %	35 %	30 %	30 %

Fe	Мягкая сталь
Al	Алюминий
CrNi	Нержавеющая сталь

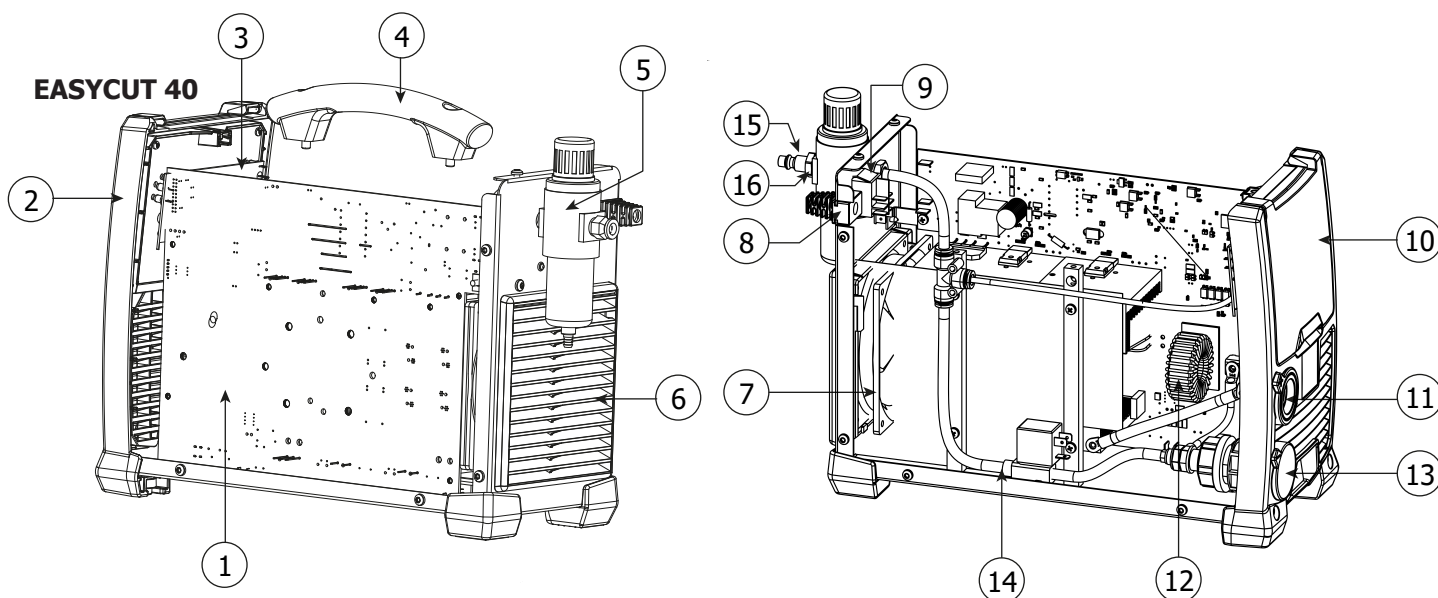
ЗАПЧАСТИ

EASYCUT 25



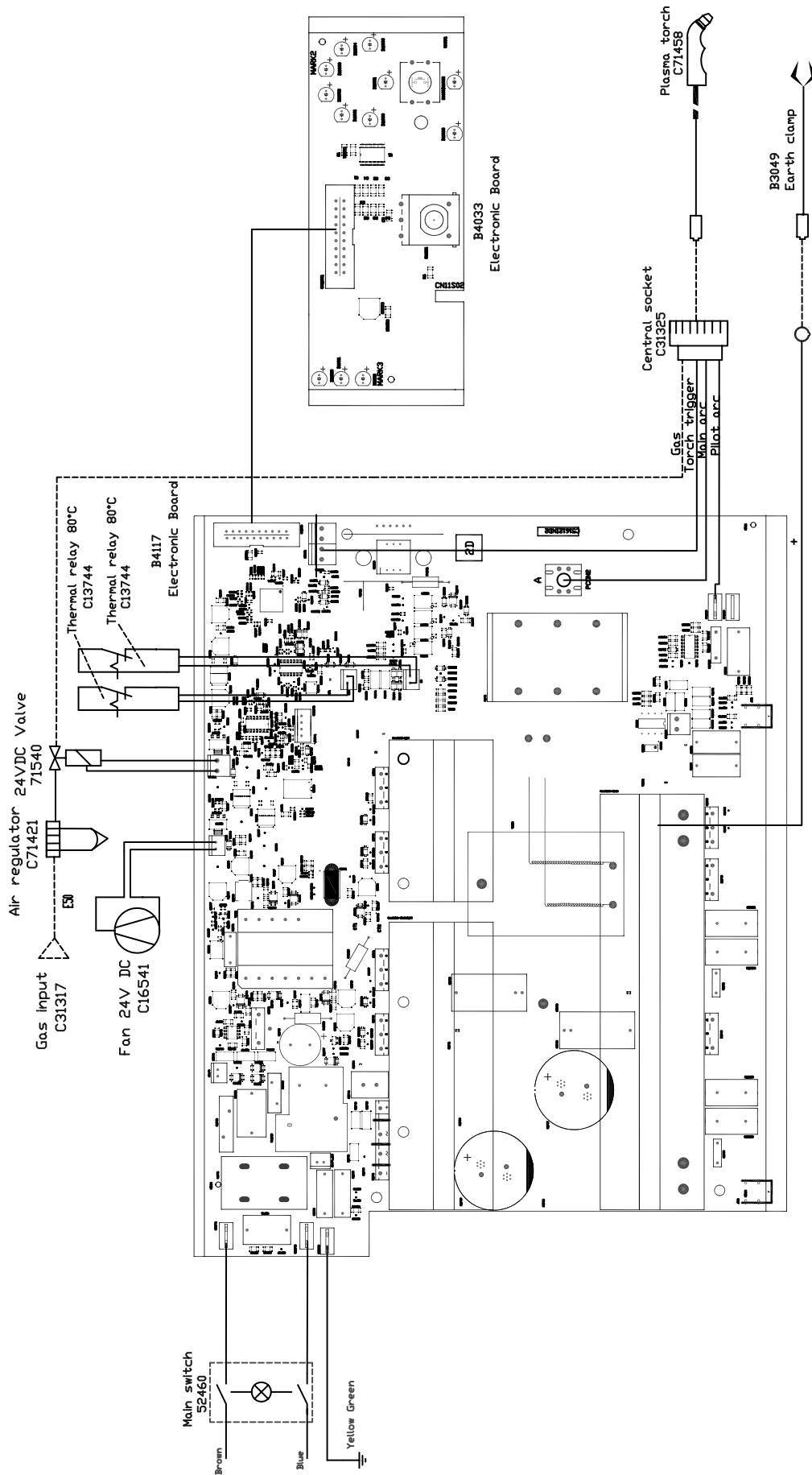
1	Carte Principale / Main board / Hauptplatine / Tarjeta principal / Основная Плата / Hoofd printplaat / Carta principale	B4117
2	Face avant plastique / Front face plastic / Vorderseite Kunststoff / Parte frontal de plástico / Пластиковый молдинг на передней панели / Voorzijde kunststof / Frontale in plastica	56164
3	Carte PCBA / Panel PCBA / Platine PCBA / Tarjeta PCBA / Плата PCBA / PCBA kaart / Scheda PCBA	B4033
4	Filtre & manodétendeur / Filter & regulator / Filter & Druckluftmesser / Filtro y manorreductor / Фильтр и редуктор / Filter en drukregelaar / Filtro & riduttore di pressione	C71421
5	Grille en plastique / Plastic grill / Kunststoffgitter / Rejilla de plástico / Пластмассовая решетка / Kunststoffen rooster / Griglia in plastica	51010
6	Ventilateur / Fan / Ventilator / Ventilador / Вентилятор / Ventilator / Ventilatore	C16538

7	Câble d'alimentation / Main cable / Versorgungskabel / Cable de alimentación eléctrica / Шнур питания / Voedingskabel / Cavo di alimentazione	21468
8	Interrupteur / switch / Schalter / Interruptor / Выключатель / Schakelaar / Interruttore	52460
9	Boîtier de protection / Protective casing / Schutzgehäuse / Carcasa de protección / Защитное стекло / Behuizing / Involucro di protezione	56166
10	Inducteur de sortie / Output inductor / Ausgangsindikator / Inductor de salida / Выходной индуктор / Uitgangsinductor / Induttore di uscita	C32579
11	Connecteur de pince de masse / earth clamp connector / Stecker der Masseklemme / Conector de pinza de masa / Коннектор для зажима массы / Aansluiting massaklem / Connettore del morsetto di massa	C31319
12	Коннектор для горелки / Aansluiting toorts / de antorcha /	C31325
13	Олива	71698
14	Electrovanne / Solenoid valve	71542
15	Écrou / Nut	71696
	/ Корпус резака	71698

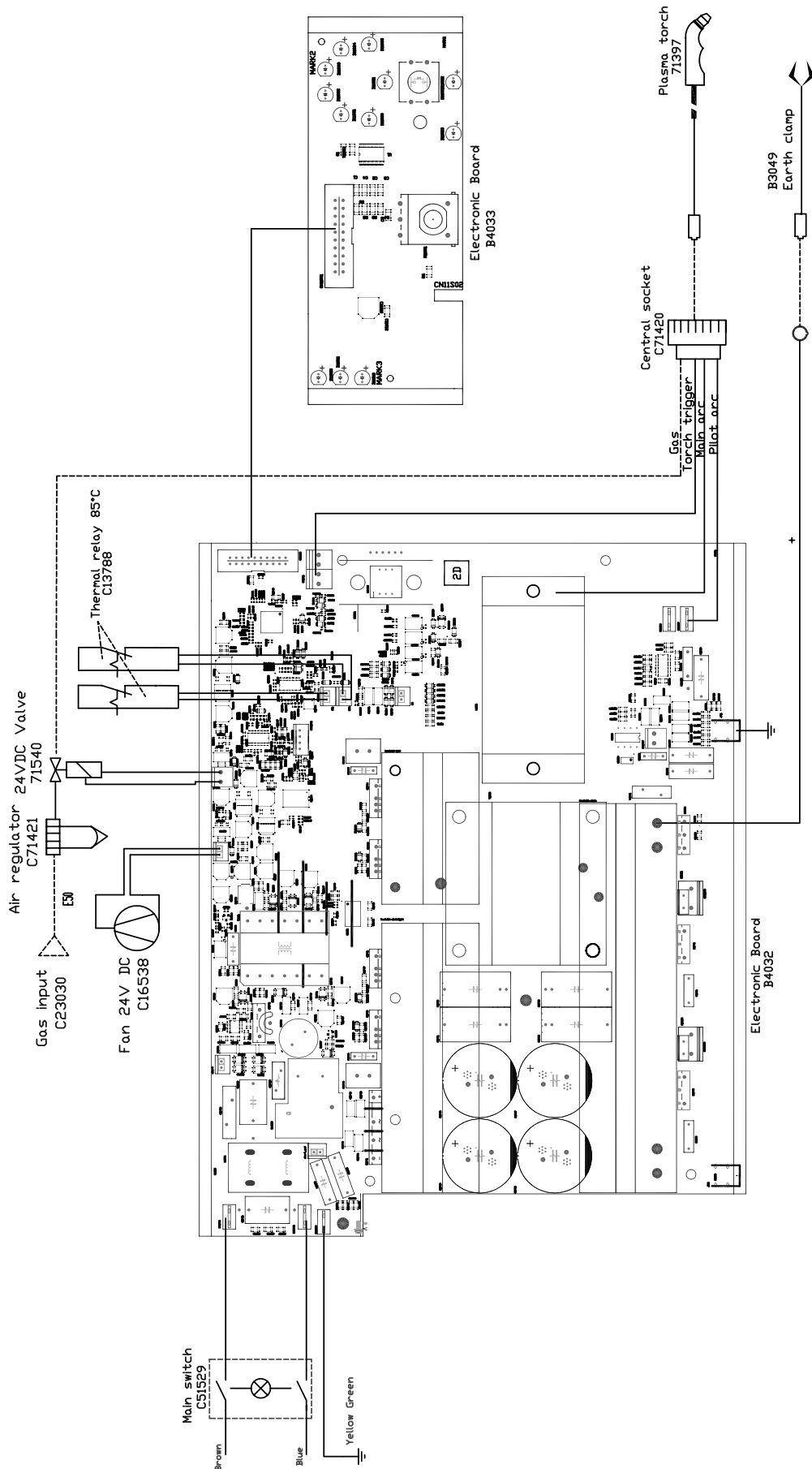


1	Основная Плата	53580
2	Пластиковый молдинг на передней панели	56164
3	Плата РСВА	53581
4	Пластиковая ручка	56048
5	Фильтр и редуктор	53582
6	Пластмассовая решетка	51010
7	Вентилятор	53586
8	Шнур питания	21464
9	Выключатель	53546
10	Защитное стекло	56166
11	Коннектор для зажима массы 1/4	53583
12	Выходной индуктор	53584
13	Коннектор для горелки	53585
14	Олива	71698
15	Електромагнітний клапан	71542
16	Корпус резака	71696
		71967

ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА EASYCUT 25



ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА EASYCUT 40






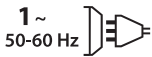








ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PLASMA CUTTER		EASYCUT 25	EASYCUT 40
Первичка			
Напряжение питания		230 V +/- 15%	
Частота сети		50 / 60 Hz	
Плавкий предохранитель		16 A	
Вторичка			
		420 V	440 V
Номинальный выходной ток (I_2)		10 → 25 A	10 → 40 A
Условные выходные напряжения (U_2)		84 → 90 V	84 → 96 V
Norma EN60974-1 ПВ% при 40°C (10 мин)*	Imax	30 %	20 %
	100%	10 A	-
	60%	15 A	10 A
Рабочее давление			
		2.5 → 6.5 bar	
Расход воздуха			
		115 l/min	
Рабочая температура			
		-10° → +40°C	
Температура хранения			
		-20° → +55°C	
Класс изоляции			
		F	
Степень загрязнения			
		III	
Эффективность			
		85 %	
Степень защиты			
		IP21	
Размеры (ДхШхВ)			
		42 x 15 x 30 cm	
Вес			
		7.8 kg	8 kg

*ПВ% указаны по норме EN60974-1 при 40°C и для 10-минутного цикла. При интенсивном использовании (> ПВ%) может включиться тепловая защита. В этом случае дуга погаснет и на экране появится иконка. Оставьте аппарат подключенным к питанию, чтобы он остыл до полной отмены защиты. Источник сварочного тока имеет выходную характеристику «падающего типа».

ИКОНКИ

	- Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием.
	- Однофазный преобразователь трансформатор-выпрямитель
EN60974-1 EN60974-10 Class A	- Аппарат соответствует нормам EN60974-1 и EN60971-10 аппарат класса А.
	- Плазменная резка
	- Подходит для резки в среде с повышенным риском удара электрическим током. В этом случае сам источник тока не должен находиться в таком помещении.
IP21	- Защищен от доступа пальцев в опасные зоны, а также от вертикального падения капель воды.
	- Постоянный ток резки.
U₀	Номинальное напряжение холостого хода
X(40°C)	- ПВ% согласно норме EN 60974-1 (10 минут – 40°C).
I₂	I ₂ : соответствующий номинальный ток резки
A	Амперы
U₂	U ₂ : Номинальные напряжения при соответствующих нагрузках
V	Вольт
Hz	Герц
	- Однофазное электропитание 50 или 60Гц
U₁	- Номинальное напряжение питания.
I_{1max}	- Максимальный сетевой ток (эффективное значение).
I_{1eff}	- Максимальная эффективная подача тока.
	- Устройство соответствует директивам Евросоюза. Декларация UE о соответствии доступна для просмотра на нашем сайте (ссылка на обложке).

	- Знак соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество).
	- Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на нашем веб-сайте (см. главную страницу).
	- Это оборудование подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник!
	- Этот продукт подлежит утилизации.
	- Информация по температуре (термозащита).



GYS SAS
1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
France