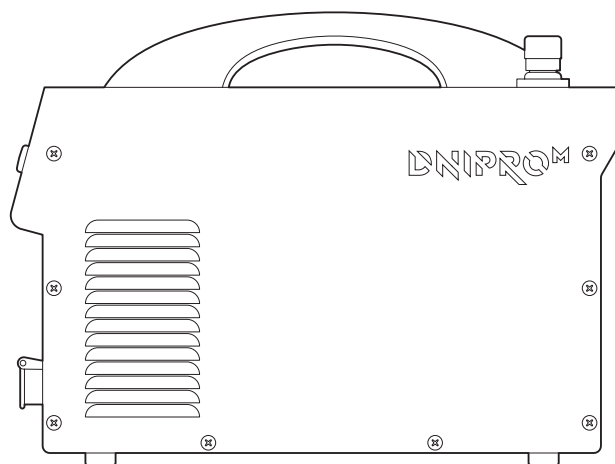
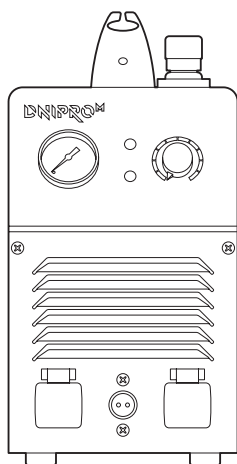




ОРИГІНАЛ ІНСТРУКЦІЇ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ПЛАЗМОРИЗ



CUT-40

Шановний Покупець!

Дякуємо за придбання електроінструмента торгової марки DNIPRO M, який відрізняється прогресивним дизайном і високою якістю виконання.

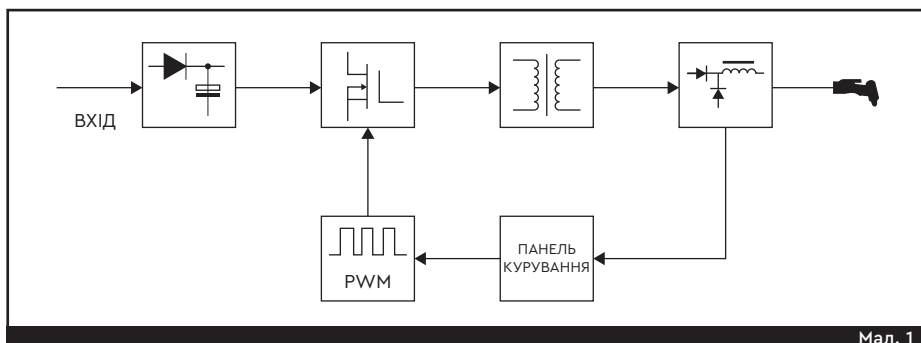
Придбаний Вами електроінструмент належить до лінійки, що поєднує сучасні конструктивні рішення і високу продуктивність із тривалим часом безперервної роботи.

Ми сподіваємося, що наша продукція стане Вашим помічником на довгі роки.

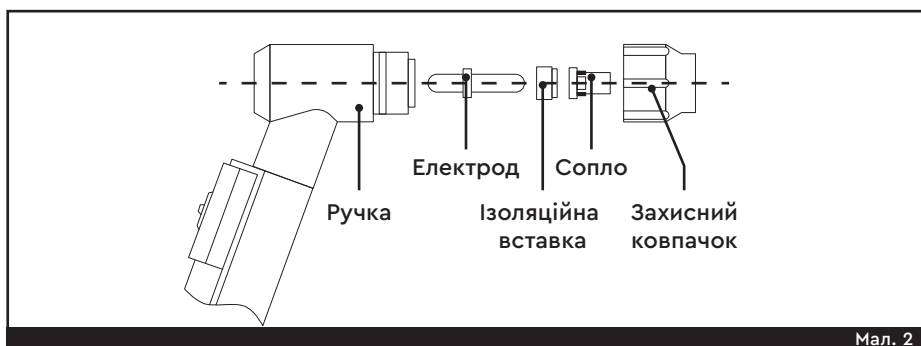
ЗМІСТ

1. ПОЯСНЮВАЛЬНІ МАЛЮНКИ	2
2. УМОВНІ ПОЗНАЧКИ	4
3. ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ	5
4. КОМПЛЕКТАЦІЯ	7
5. ПРИНЦИП РОБОТИ ТА ОСНОВНІ ФУНКЦІЇ	7
Галузь застосування.....	7
6. ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД ТА БУДОВА ПЛАЗМОРИЗА	9
7. ТЕХНІЧНІ ДАНІ	10
8. ПІДГОТОВКА АПАРАТА ДО РОБОТИ	11
Схема плазмотрона (Мал. 2).....	11
Схема підключення апарата повітряно-плазмового різання (Мал. 3).....	11
9. ВИКОНАННЯ ПЛАЗМОРИЗАЛЬНИХ РОБІТ.....	12
Схема роботи плазмового різання.....	12
Тиск і чистота стисненого повітря	12
Порядок початку різу з краю листа (Мал. 4).....	12
Порядок початку різу з середини листа (Мал. 5)	12
Помилки при різанні	13
10. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ ТА РЕМОНТ.....	14
Ступінь зносу швидкозношуваних частин	14
Захисний ковпачок.....	14
Сопло (Мал. 7)	14
11. ТРАНСПОРТУВАННЯ, ЗБЕРІГАННЯ ТА УТИЛІЗАЦІЯ	16
Зберігання	16
12. УТИЛІЗАЦІЯ.....	16
13. ФІРМОВІ СЕРВІСНІ ЦЕНТРИ ТОВ «ДНІПРО М»	17
14. ДЕКЛАРУВАННЯ.....	17

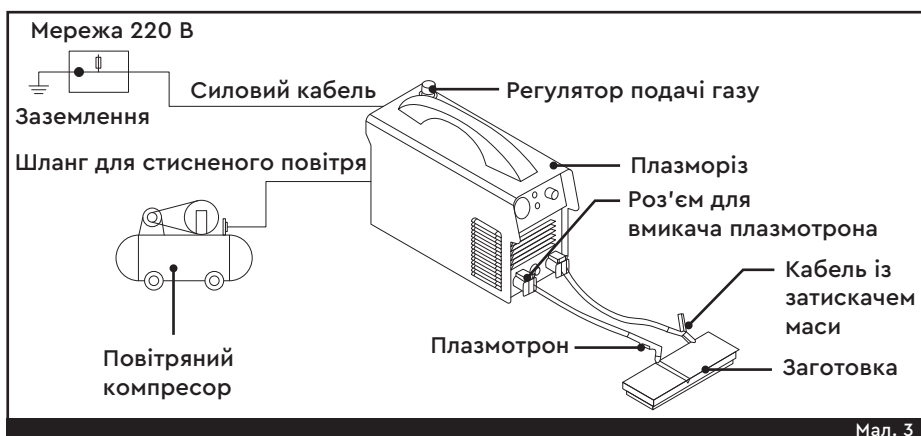
1. ПОЯСНЮВАЛЬНІ МАЛЮНКИ



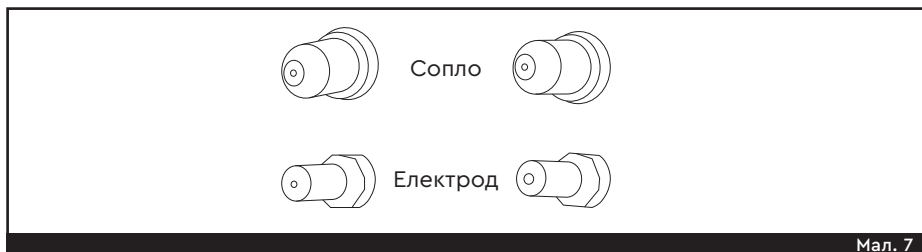
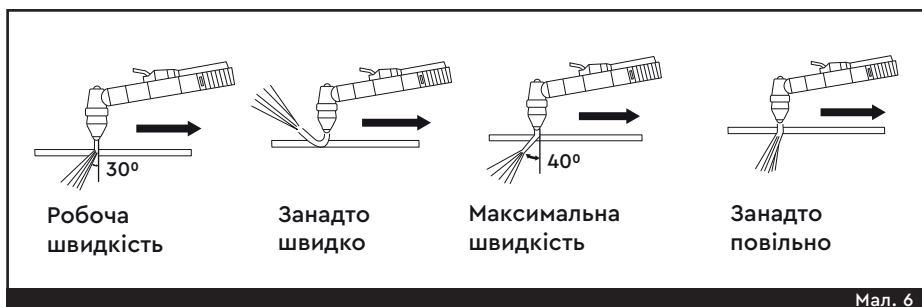
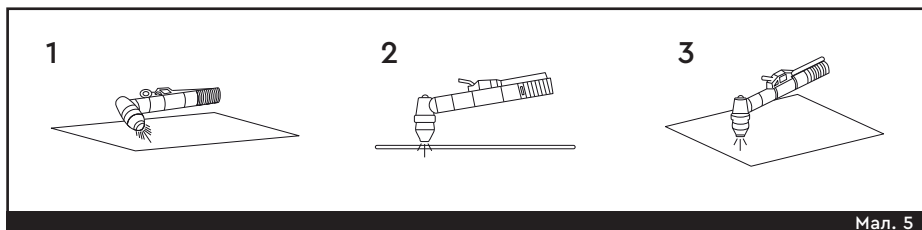
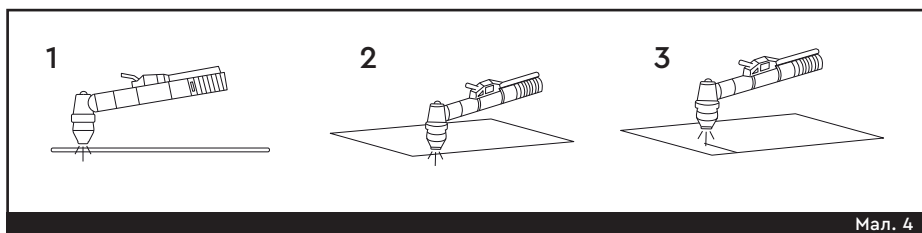
Мал. 1



Мал. 2



Мал. 3



2. УМОВНІ ПОЗНАЧКИ

Використані в цій інструкції символи призначені для акцентування уваги користувача на можливому виникненні різних позаштатних ситуацій. Символи безпеки, а також відповідні пояснення необхідно уважно прочитати та зрозуміти. Наведені попередження не усувають ризики та не замінюють собою правильні дії, яких необхідно вжити, щоб уникнути можливого травмування та нещасних випадків.



Увага! Ознайомтеся з інструкцією з експлуатації



Не викидати! Здати в спеціальний пункт прийому



Індикатор наявності мережі



Індикатор наявності помилки/перегріву



Зображення однофазного джерела живлення змінного струму



Вольт-амперна характеристика зварювального апарата

U_1

Напруга живлення електромережі

I_{eff}

Ефективний вхідний струм

I_{max}

Максимальний вхідний струм

U_0

Напруга холостого ходу

U_2

Вихідна напруга під час зварювання

I_2

Вихідний струм під час зварювання

X

Робочий цикл – відношення між тривалістю навантаження і повним часом циклу (вказується у % до основного циклу, повна тривалість одного циклу – 10 хв. Наприклад, якщо норма буде 80%, то час під навантаженням має бути 8 хвилин, а час, необхідний для охолодження апарата, має бути 2 хвилини)



Умове зображення однопроводного струму

IPXX Ступінь захисту

F

Клас ізоляції електронних компонентів



Використання апарата в умовах підвищеної вологості, під час дощу або снігопаду може призвести до ураження електричним струмом



Вказує на відповідність продукту українським стандартам і нормативним документам



Знак відповідності основним вимогам стандартів безпеки Європейського Союзу



Єдиний знак обігу продукції на ринку держав-членів Євразійського економічного союзу (ЄАЕС)

3. ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ



Попередження. Прочитайте всі попередження з техніки безпеки і всі інструкції. Недотримання попереджень та інструкцій може призвести до ураження електричним струмом, займання і/або серйозних травм.

Зберігайте на майбутнє ці попередження і вказівки в надійному місці.

– У процесі роботи не торкайтеся струмопровідних частин та робочого матеріалу, це може призвести до удару електрострумом.

– Використовуйте тільки заземлений/підключений до заземленої розетки плазморіз. Рекомендований переріз проводу заземлення – не менше 2,5 мм². Використання незаземленого апарата може призвести до ураження електричним струмом або виведення апарата з ладу.

– Носіть сухий захисний одяг.

– Перед початком роботи перевірте кабелі живлення та силові кабелі на предмет пошкоджень ізоляції. Пошкоджені кабелі можуть спричинити удар електрострумом.

– Використовуйте лише рекомендовані кабелі та шнури.

– Не використовуйте апарат для розігріву замерзлих труб.

– Оберегайте апарат від впливу вологи! Волога може призвести до його неправильної роботи або до замикання електричних частин.

– Встановлюйте апарат лише на рівну та стійку поверхню.

– Апарат оснащений примусовою

системою повітряного охолодження. Не накривайте апарат під час роботи, це може спричинити перегрів та пошкодження апарата.

– Не слід використовувати апарат у заповнених приміщеннях (побутовий, абразивний і струмопровідний пил) і в приміщеннях із наявністю пального і (або) вибухонебезпечного газу.

– У процесі плазмової різки в повітря виділяються шкідливі для здоров'я речовини.

– Працюйте лише в добре провітрюваному приміщенні або використовуйте вентиляційний пристрій для видалення з робочої зони забрудненого повітря.

– Гази і випари, які генеруються в процесі плазмового різання, можуть бути небезпечні для Вашого здоров'я. З випарів хлорвмісних розчинників і миючих засобів генерується фосген, який є токсичним газом. Видаліть усі джерела цих випарів.

– Не допускайте потрапляння випарів і газів у зону дихання. Тримайте голову за межами димового струменя та бризок металу, що утворюється під час різання.

– Використовуйте респіратор із примусовою подачею повітря, якщо вентиляція не забезпечує видалення всіх випарів і газів.

– Ріжуча дуга випромінює ультрафіолетові та інфрачервоні промені, які можуть завдати шкоди Вашим очам та шкірі.

– Потрапляння випромінювання від ріжучої дуги на незахищені ділянки тіла може призвести до опіків шкіри.

– Випромінювання від ріжучої дуги може призвести до серйозних травм органів зору.

– Завжди використовуйте маску, яка повністю покриває Ваше обличчя та вуха.

– Надягайте одяг із вогнестійкого матеріалу, шкіряні куртки або комбінезони.

– Використовуйте захисні перегородки або інші бар'єри для захисту інших людей від шкідливого випромінювання.

– Перед роботою попереджуйте людей поблизу, щоб вони могли захистити себе.

– Не ріжте ємності або труби, які містять або містили горючі речовини! Плазмова різка запалюватиме легкозаймисті та вибухонебезпечні матеріали.

– Усуньте всі легкозаймисті матеріали в межах 10 метрів плазмової дуги.

– Виконайте запобіжні заходи для того, щоб іскри від плазмотрона не спричиняли пожеж чи вибухів у прихованих місцях, яких Ви не бачите.

– При роботах з різки металів вогнегасник повинен бути в доступному місці на випадок пожежі.

– Надягайте одяг без кишень або манжетів, у які можуть потрапляти іскри.

– Під час роботи не майте при собі ніяких горючих предметів, наприклад, запальничок або сірників.

– Слідкуйте, щоб будь-які кабелі під напругою не розміщувалися поблизу робочої зони, гарячі іскри чи розплавлений метал можуть пошкодити кабелі або спричинити їх займання.

– При виникненні пожежі необхідно негайно повідомити адміністрацію, вимкнути вентиляцію і приступити до гасіння вогню підручними засобами пожежогасіння.

– Електромагнітні поля можуть впливати на різні електричні та електронні пристрої, такі як кардіостимулятори.

– Проконсультуйтеся з лікарем, перед тим як використовувати будь-

який електродуговий або ріжучий апарат.

– Не допускайте до робочого місця людей із кардіостимуляторами.

– Балони високого тиску можуть вибухнути при пошкодженні.

– Не торкайтеся до різучих частин, які обробляються, поки деталі повністю не охолонуть, це може спричинити термічні опіки різного ступеня тяжкості.

– Не користуйтеся апаратом у випадку хвороби, у стані стомлення, наркотичного або алкогольного сп'яніння, а також під впливом лікарських препаратів, які знижують швидкість реакції та увагу.



Після закінчення роботи відключіть місцеву вентиляцію. Приведіть у порядок робоче місце. Обійдіть і перевірте місце в радіусі 10 метрів, куди могли долетіти іскри та бризки металу, переконайтеся у відсутності тліючих предметів (дрантя, дерева, ізоляційних матеріалів тощо).

Постійно стежте за справністю апарата. У разі відмови в роботі, при появі запаху, характерного для палаючої ізоляції, полум'я відразу ж припиніть роботу з апаратом та зверніться до сервісного центру.

Ця інструкція не може врахувати всі можливі випадки, які можуть виникнути в реальних умовах експлуатації апарата. Тому під час роботи з плазморізом необхідно бути вкрай уважним і акуратним.

4. КОМПЛЕКТАЦІЯ

1	Плазморіз	1 шт.
2	Плазмотрон (рукав у зборі, довжина 6 м)	1 шт.
3	Шланг для підключення стисненого повітря (довжина 4 м)	1 шт.
4	Кабель із затискачем маси (довжина 3 м)	1 шт.
5	Хомути для шланга підключення стисненого повітря	2 шт.
6	Додатковий комплект: електрод та сопло	по 4 шт.
7	Інструкція	1 шт.
8	Транспортувальна упаковка	1 шт.

5. ПРИНЦИП РОБОТИ ТА ОСНОВНІ ФУНКЦІЇ

Апарати серії CUT призначені для плазмового різання, зроблені на базі сучасної інверторної технології. Завдяки використанню потужних транзисторів IGBT та застосуванню принципу широтно-імпульсної модуляції (PWM) випрямлена напруга мережі (50 Гц) перетворюється на високочастотну змінну напругу (30–100 кГц), яка подається на первинну обмотку силового феритового трансформатора. Потім, на вторинній обмотці, виходить змінна високочастотна напруга, яка перетворюється вже на постійну. Такий принцип роботи дозволяє використовувати силовий трансформатор значно меншого

розміру і зменшити вагу інверторного обладнання, що веде до збільшення ККД апарата до 85%. Для початку дуги використовується осцилятор, що генерує високовольтний, високочастотний імпульс напруги.

Цей апарат відрізняється стабільною, надійною та ефективною роботою, малими розмірами та низьким рівнем шуму в процесі плазмової різки. Устаткування для різання серії CUT може широко застосовуватися для різання вуглецевої сталі, нержавіючої сталі, різних сплавів сталі, міді, алюмінію та інших кольорових металів.

Принципова схема пристрою електроніки апарата зображена на **малюнку 1**.

Галузь застосування

- Роботи при утилізації металевих відходів.
- Металобазы, виробництво металевих конструкцій, особливо з кольорових металів (різання нержавійки, алюмінію тощо).
- Будівельні майданчики.
- Хімічна та харчова промисловість.
- Заміна газового різання у віддалених регіонах або в умовах, де є складнощі із постачанням газових балонів.

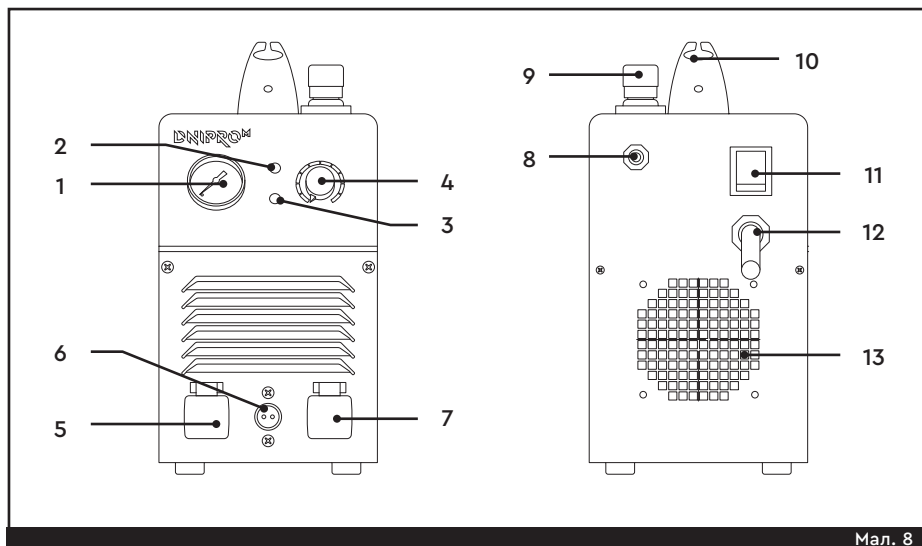
Для початку робочої дуги за допомогою осцилятора запалюється допоміжна дуга між електродом і соплом – так звана чергова дуга, яка вивурається із сопла стисненим повітрям. При торканні факела стартової дуги металу виникає ріжуча дуга (робоча) і включається витрата повітря, стартова дуга при цьому автоматично відключається.

Застосування способу повітряно-плазмового різання, при якому в якості плазмоутворюючого газу

використовується стиснене повітря, відкриває широкі можливості при різці низьковуглецевих і легованих сталей, а також кольорових металів і їх сплавів. Переваги повітряно-плазмового різання порівняно з механізованим кисневим такі: простота процесу різання, застосування недорогого плазмоутворюючого газу – повітря, висока чистота різу (при обробці вуглецевих і низьколегованих сталей), знижена ступінь деформації, більш стійкий процес. Для забезпечення якісного процесу повітряно-плазмового різання необхідний раціональний вибір параметрів режиму. Параметрами режиму є: діаметр сопла, сила струму, напруга дуги, швидкість різання, відстань між торцем сопла та виробом і витрата повітря.

Термін служби сопла й електрода залежать від інтенсивності їх охолодження повітрям, раціональних енергетичних, технологічних параметрів, величини витрати повітря та його якості. Найбільш інтенсивний знос сопла й електрода відбувається при пробиванні отворів через високу ймовірність потрапляння рідкого металу на контактні поверхні сопла й електрода.

6. ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД ТА БУДОВА ПЛАЗМОРИЗА



Мал. 8

1	Манометр	8	Штуцер під'єднання стисненого повітря
2	Індикатор живлення	9	Регулятор тиску
3	Індикатор захисту	10	Транспортувальна ручка
4	Ручка регулювання струму	11	Вимикач живлення
5	Роз'єм для плазмотрона («-»)	12	Кабель живлення
6	Роз'єм для вмикача плазмотрона	13	Решітка вентилятора
7	Байонетний роз'єм для кабелю із затискачем маси («+»)		

! ТОВ «Дніпро М» постійно працює над удосконаленням своєї продукції й у зв'язку з цим залишає за собою право на внесення змін, які не порушують основних принципів управління, як у зовнішній вигляд, конструкцію та оснащення електричного інструмента, так і в зміст цієї інструкції, без повідомлення споживачів. Усі можливі зміни будуть спрямовані тільки на покращення та модернізацію електричного інструмента.

7. ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Параметри	Позначення	CUT-40
Напруга мережі живлення	B (V)	230 (±10%)
Частота	Гц (Hz)	50
Максимальна споживана потужність	кВт (kW)	6,4
Напруга холостого ходу U_0	B (V)	280
Діапазон регулювання струму	A (A)	15–40
Номінальний вхідний струм	A (A)	28
Час продування після різання	с (sec)	12
Протяжність включення (при 40 °C)		35%
Товщина чистого різу	мм (mm)	10
Товщина роздільного різу	мм (mm)	15
Запалювання дуги		Високочастот- не (контактне)
Номінальний тиск повітря	МПа (MPa)/ Бар (Bar)	0,45–0,55/ 4,5–5,5
Мінімальний об'єм подачі газу	м³/хв (m³/min)	0,13
ККД		85%
Коефіцієнт потужності (cos φ)		0,6
Ступінь захисту		IP21S
Габаритні розміри	мм (mm)	450×175×325
Робоча вага апарата	кг (kg)	9,5

8. ПІДГОТОВКА АПАРАТА ДО РОБОТИ



Процес повітряно-плазмового різання повинен здійснюватися на підготовленому сухому, зачищеному до металевому блиску (в області розрізання) виробі (для збільшення терміну служби витратних матеріалів плазмотрона: сопла й електрода).

Перед увімкненням плазморіза перевірте, що його вентиляційні решітки залишаються відкритими і він забезпечений продувом повітря. Апарат повинен бути заземлений для запобігання виникненню статичної електрики і витоків струму.

Схема плазмотрона (Мал. 2)

Дотримуйтеся послідовності монтажу частин плазмотрона. Слідкуйте, щоб ізоляційна вставка була встановлена правильно.

Встановіть кріплення сопла, закріпивши його легким натисканням вручну. У жодному разі не встановлюйте кріплення сопла без попереднього встановлення електрода, ізоляційної вставки і сопла.

Схема підключення апарата повітряно-плазмового різання (Мал. 3)

За допомогою редуктора на компресорі або на апараті встановіть робочий тиск (4,5–5,5 Бар) стисненого повітря. Величину тиску стисненого повітря регулюємо залежно від товщини металу, що розрізається. Повітря повинно бути сухим і не містити мастило.

1. Підключіть газовий шланг, що йде від компресора до регулятора тиску. Система подачі стисненого повітря, що складається з компресора, регулятора тиску і газового шланга, повинна мати щільні з'єднання (використовуйте гвинтові хомути), щоб не допустити витоків й обриву газового шланга.



Періодично зливайте конденсат із ресивера компресора. Великий вміст конденсату зменшує термін служби плазмотрона і може призвести до пошкодження обладнання.

2. Встановіть силовий наконечник кабелю маси до байонета на передній панелі апарата, поверніть його до упору за годинниковою стрілкою, переконайтеся в щільній фіксації з'єднання. Закріпіть клеми маси на заготовці.

3. Підключіть силовий наконечник плазмотрона до байонета апарата на передній панелі, переконайтеся в щільній фіксації з'єднання.



При поганому приєднанні кабелів можливі вигорання панельних розеток і вихід з ладу джерела живлення.

4. Підключіть мережевий кабель апарата і компресора до електромережі з необхідними параметрами. Перевірте надійність з'єднання кабелю та електричної розетки.

5. Увімкніть компресор і дочекайтеся, поки тиск стисненого повітря досягне максимальних значень.

6. Виставте необхідні параметри різання.



Тиск стисненого повітря має бути постійним і не повинен бути нижче ніж 4 Бар. При роботі на низькому тиску стисненого повітря термін служби плазмотрона скорочується.

7. Піднесіть плазмотрон до заготовки, натисніть кнопку на плазмотроні, з'явиться ріжуча дуга. Починайте процес різання.

9. ВИКОНАННЯ ПЛАЗМОРІЗАЛЬНИХ РОБІТ

Схема роботи плазмового різання

При натисканні на кнопку розпалу автоматично вмикається джерело електроенергії, яке подає в плазмотрон струм високої частоти. З'являється так звана стартова дуга між наконечником сопла й електродом. Температура дуги – 6000-8000 °С. Необхідно звернути увагу, що дуга між електродом і заготовкою не відразу утворюється, необхідно трохи часу.

Далі в камеру плазмотрона починає надходити повітря з компресора, воно стиснуте. При проходженні через камеру, де розташовується чергова дуга, повітря нагрівається і збільшується в сто разів. До того ж воно починає іонізуватися, тобто перетворюється на струмопровідне середовище, хоча саме по собі повітря – це діелектрик.

Звужене до 3 мм сопло створює потік плазми, яка з великою швидкістю вилітає з плазмотрона. Швидкість – 2-3 м/с. Температура іонізованого повітря досягає величини до 8000 °С. При такій температурі повітря за провідністю електричного струму наближається до провідності металу.

Як тільки плазма торкається оброблюваної металевої поверхні, чергова дуга вмикається, а робоча вмикається. Проводиться плавлення металевої заготовки в місці зрізу, звідки рідкий метал здувається в зону зрізу повітрям.

Це є елементарна схема принципу роботи плазмового різання.

Тиск і чистота стисненого повітря

– Тиск стисненого повітря має бути постійним, без пульсацій і не повинен бути нижче 4,5 Бар. Максимальний тиск стисненого повітря не повинен перевищувати 6 Бар.

Чистоту стисненого повітря можна визначити такими способами:

– Перевірте використані сопла й електроди: якщо вони чорні від спалених речовин, то повітря поганої якості.

– Покладіть дзеркало під отвір сопла і направте на нього повітря: якщо повітря вологе, то дзеркало запітніє.



Застосування інших газів призведе до виходу з ладу обладнання та зняття його з гарантійного обслуговування.

Порядок початку різі з краю листа (Мал. 4)

1. Встановіть плазмотрон перпендикулярно щодо виробу, який розрізається.
2. Опустіть плазмотрон на мінімальну відстань і натисніть на кнопку.
3. Починайте процес плазмового різання.

Порядок початку різі з середини листа (Мал. 5)

1. Встановіть плазмотрон під невели-

ким кутом щодо заготовки і натисніть на кнопку.

2.Перемістіть плазмотрон перпендикулярно до заготовки.

3.Опустіть плазмотрон на мінімальну відстань та починайте процес плазмового різання.



Для збільшення терміну служби швидкозношуваних частин при різанні з середини листа для великої товщини отвір перед різкою рекомендовано просвердлити свердлом.

Якщо дуга не запалюється або запалюється погано, проконтролюйте зовнішній вигляд робочих деталей (сопло, електрод, ізоляційна вставка) і перевірте регулювання витрати стисненого повітря.

Різання необхідно проводити зі швидкістю, що не допускає потрапляння потоку іскор на сопло й ізоляційну вставку, для виключення їх передчасного зносу.

Правильну оцінку швидкості різання можна визначити візуально шляхом спостереження за кутом, під яким відбувається викидання матеріалу з боку нижнього краю деталі, що розрізається. Якщо плазма під час різання раптово набуває зеленого забарвлення, необхідно відразу ж перервати процес різання. Замініть сопло й електрод плазмотрона.

Робота з невідповідним або зношеним соплом не забезпечує необхідної якості й може стати причиною пошкодження інших частин плазмотрона. У разі невідповідності вище викладе-

них вимог починати процес різання категорично забороняється!

У процесі роботи, за необхідності, відкоригуйте величину робочого струму різання. Закінчення різання відбувається після відпускання кнопки на плазмотроні. Після чого горіння дуги припиняється, а через проміжок часу, необхідний для охолодження сопла, відключається стиснене повітря.

Регулярно перевіряйте стан електрода і сопла плазмотрона. При завершенні процесу відключіть джерело від мережі не раніше, ніж через 2 хвилини, для забезпечення охолодження плазмотрона. Оптимальна відстань між соплом і листом має бути від 0,1 до 3,0 мм.

Помилки при різанні

Під час різання можуть бути дефекти, які не викликані пошкодженнями апарата, до них належать:

1. Недостатня глибина різу або надмірне утворення залишків (Мал. 6):

- занадто висока швидкість різання;
- плазмотрон занадто сильно нахилений;
- занадто велика товщина матеріалу;
- знос електродів і сопла плазмотрона.

2. Переривання ріжучої дуги:

- занадто низька швидкість різання;
- занадто велика відстань між плазмотроном і матеріалом;
- знос електродів;
- спрацьовування запобіжників.

3. Кривий різ (невертикально):

- неправильне положення плазмотрона;
- асиметричний знос отвору сопла або некоректна збірка частин плазмотрона.

4. Занадто сильний знос сопла й електрода:

- занадто низький тиск повітря;

- забруднене повітря (вологість, вміст мастила);
- дефект кріплення сопла;
- занадто часте спрацювання стартової дуги в повітрі.

10. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ ТА РЕМОНТ

При періодичному обслуговуванні, не рідше одного разу на місяць, необхідно:

Корпус плазмотрона, ручка і кабель

Зазвичай цим деталям не потрібне обслуговування, крім регулярного огляду й ретельного очищення без використання миючих засобів.

Якщо виявлені заломы, пошкодження ізоляції, місця прогорання або вкорочення дроту, плазмотрон не підлягає експлуатації, оскільки при цьому порушуються норми безпеки. Для того щоб зберегти плазмотрон і кабель у хорошому стані, слід виконувати такі заходи:

- Не допускайте контакт кабелю й плазмотрона з гарячими деталями.
- Не тягніть за кабель. Не допускайте затискання кабелю.
- Не допускайте тертя кабелю об гострі краї або шорсткі поверхні.



Перед проведенням будь-яких робіт з обслуговування плазмотрона дайте йому охолонути.

У разі необхідності можна запросити креслення із зображенням вузлів електричної машини в перспективному вигляді. Для цього потрібно звернутися до Вашого відділу обслуговування клієнтів або безпосередньо в ТОВ «ДНІПРО М» за адресою: вул. І. Мазепи, 10, Київ, 01010, Україна, та

вказати модель і серійний номер, зазначені на корпусі електроінструмента.

Ступінь зносу швидкозношуваних частин

При зносі цих частин спостерігається помітне погіршення якості різу, верхні кромки оплавлені, велика кількість шлаку, у деяких випадках іонізована дуга горить у бік. Знос визначається візуальним контролем. Залежно від виникнення проблем або пошкоджень при різанні перевірте стан таких деталей плазмотрона:

Захисний ковпачок

Відкрутіть його від плазмотрона. Ретельно очистіть або замініть, якщо він пошкоджений (сліди випалу, деформація та інше).

Сопло (Мал. 7)

Перевірте наскрізний отвір. Замініть сопло, якщо отвір деформований або став збільшеним порівняно з колишнім діаметром. Якщо поверхні сильно окислені, очистіть їх дрібним шліфувальним папером. Рекомендується проводити одночасно заміну електрода і сопла.

Ізоляційна вставка

Переконайтеся в тому, що відсутні сліди випалу й отвори повітропроводів не закупорені.



При виявленні пошкоджень ці деталі необхідно негайно замінити.

Своєчасність і правильність проведення контролю витратних частин плазмотрона дуже важливі для забезпечення функціональності та безпеки системи.

Несправність	Спосіб усунення
Горить індикатор мережі, але вбудований вентилятор і кнопка управління плазмотрона не працюють.	Устаткування може перебувати в режимі захисту від збоїв. Вимкніть апарат на деякий час, а потім запустіть знову.
Апарат увімкнений, працює вентилятор, індикатор мережі горить. При натисканні клавіші вимикача плазмотрона не утворюється чергова дуга, потік повітря продовжує йти.	Захисна насадка, сопло або електрод плазмотрона неправильно встановлені. Перевірте з'єднання і послідовність встановлення частин плазмотрона.
	Плазмотрон пошкоджений. Замініть плазмотрон.
Надмірна витрата швидкозношуваних частин (електрод, сопло).	Сопло або електрод встановлені неправильно. Перевірте послідовність складання.
	Ізолятор встановлений неправильно. Перевірте послідовність складання.
	Головка плазмотрона деформована в результаті перегріву. Замініть головку плазмотрона.
	Тиск стисненого повітря занадто малий. Збільшіть тиск стисненого повітря або замініть компресор на більш продуктивний.
Погана якість різу (кромки оплавлені, велика кількість облою).	Тиск стисненого повітря занадто малий. Збільште тиск стисненого повітря або замініть компресор на більш продуктивний.
	Обрано некоректні режими різання. Змініть режими.
	Сопло або електрод сильно зношені. Замініть швидкозношувані частини.
	У компресорі занадто велика кількість конденсату. Злийте конденсат із компресора.

11. ТРАНСПОРТУВАННЯ, ЗБЕРІГАННЯ ТА УТИЛІЗАЦІЯ

Апарат може транспортуватися всіма видами транспорту, які забезпечують збереження апарата, відповідно до загальних правил перевезень. Під час вантажно-розвантажувальних робіт та транспортування апарат не повинен піддаватися ударам і впливу атмосферних опадів. Розміщення та кріплення плазморіза в транспортних засобах повинні забезпечувати стійке положення апарата і відсутність можливості його переміщення під час транспортування.

Подбайте про те, щоб не пошкодити плазморіз під час транспортування. Не розміщуйте на апараті важкі предмети. Допустимі умови транспортування плазморіза: температура навколишнього середовища від -15 °C до +55 °C, відносна вологість повітря до 90%.

Зберігання

Якщо апарат не використовується тривалий час (більше 2 місяців), його необхідно зберігати в приміщенні, яке добре провітрюється, за температури від -15 °C до +55 °C і відносній вологості не більше 90%, захистивши від потрапляння на апарат пилу та дрібного сміття. Наявність у повітрі випарів кислот, лугів та інших агресивних домішок не допускається.

Перш ніж поставити плазморіз на тривале зберігання, апарат необхідно законсервувати:

1. Знеструмте апарат, від'єднайте кабелі та дріт заземлення.
2. Видаліть пил і бруд із зовнішньої частини корпусу апарата, байонетних роз'ємів і затискача маси.
3. Змастіть тонким шаром машинного мастила клеми затискача маси.

Термін експлуатації плазморіза 5 років від дати продажу.

12. УТИЛІЗАЦІЯ



Не викидайте електроінструменти разом із побутовими відходами!

Електроінструменти, які були виведені з експлуатації, підлягають окремому зберіганню та утилізації відповідно до природоохоронного законодавства.

13. ФІРМОВІ СЕРВІСНІ ЦЕНТРИ ТОВ «ДНІПРО М»

Перелік сервісних центрів та більш детальну інформацію про контактні дані сервісних центрів на території України Ви можете дізнатися за телефоном гарячої лінії 0 800 200 500 (всі дзвінки в межах України безкоштовні), на офіційному сайті dnipro-m.ua або просканувавши QR-код.



14. ДЕКЛАРУВАННЯ

ДЕКЛАРАЦІЯ ПРО ВІДПОВІДНІСТЬ вимогам технічних регламентів України

Тип: Плазморіз (PLASMA CUTTER)

Модель(і): CUT-40

Продукція що описана вище, відповідає вимогам таких технічних регламентів:

Технічний регламент низьковольтного електричного обладнання з(ПКМУ №1067 від 16.12.2015р.)

Технічний регламент з електромагнітної сумісності обладнання (ПКМУ №1077 від 16.12.2015р.)

Технічний регламент обмеження використання деяких небезпечних речовин в електричному та електроному обладнанні (ПКМУ №139 від 10.03.2017р.)

Посилання на відповідні стандарти з переліку національних стандартів, що були застосовані:

ДСТУ EN 60974-1:2014;

ДСТУ EN 60974-10:2016;

Місце і дата декларування:

Місце декларування: вул. Івана Мазепи, 10, Київ, 01010, Україна

Дата: 02.06.2022р.



DNIPRO-M.UA

ТОВ «ДНІПРО М»

вул. І. Мазепи, 10, Київ, 01010, Україна

Виготовлено в КНР

