

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

IGBT inverter technológiás
plazmavágógép
CUT **50 COM** PILOT

TARTALOMJEGYZÉK

BEVEZETÉS	3.
FIGYELMEZTETÉSEK	4.
FŐBB PARAMÉTEREK	6.
BEÜZEMELÉS	7.
MŰKÖDÉS	7.
ÓVINTÉZKEDÉSEK, KARBANTARTÁS	10.

Köszönjük, hogy egy iWELD hegesztő vagy plazmavágó gépet választott és használ! Célunk, hogy a legkorszerűbb és legmegbízhatóbb eszközökkel támogassuk az Ön munkáját, legyen az otthoni barkácsolás, kisipari vagy ipari feladat. Eszközeinket, gépeinket ennek szellemében fejlesztjük és gyártjuk.

Minden hegesztőgépünk alapja a fejlett inverter technológia melynek előnye, hogy nagymértékben csökken a fő transzformátor tömege és mérete, miközben 30%-kal nő a hatékonysága a hagyományos transzformátoros hegesztőgépekhez képest. Az alkalmazott technológia és a minőségi alkatrészek felhasználása eredményeképpen, hegesztő és plazmavágó gépeinket stabil működés, meggyőző teljesítmény, energia-hatékony és környezetkímélő működés jellemzi. A mikroprocesszor vezérlés-hegesztést támogató funkciók aktiválásával, folyamatosan segít a hegesztés vagy vágás optimális karakterének megtartásában.

Kérjük, hogy a gép használata előtt figyelmesen olvassa el és alkalmazza a használati útmutatóban leírtakat. A használati útmutató ismerteti a hegesztés-vágás közben előforduló veszélyforrásokat, tartalmazza a gép paramétereit és funkcióit, valamint támogatást nyújt a kezeléshez és beállításhoz, de a hegesztés-vágás teljes körű szakmai ismereteit nem vagy csak érintőlegesen tartalmazza. Amennyiben az útmutató nem nyújt Önnek elegendő információt, kérjük bővebb információért keresse fel a termék forgalmazóját.

Meghibásodás esetén vagy egyéb jótállással vagy szavatossággal kapcsolatos igény esetén kérjük vegye figyelembe az „Általános garanciális feltételek a jótállási és szavatossági igények esetén” című mellékletben megfogalmazottakat.

A használati útmutató és a kapcsolódó dokumentumok elérhetők weboldalunkon is a termék adatlapján.

Jó munkát kívánunk!

iWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

FIGYELEM!

A hegesztés és vágás veszélyes üzem! Ha nem körültekintően dolgoznak könnyen balesetet, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

- Hegesztés alatt ne kapcsoljon más üzemmódra, mert árt a gépnek!
- Használaton kívül csatlakoztassa le a munkakábeleket a gépről.
- A főkapcsoló gomb biztosítja a készülék teljes áramtalanítását.
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek, kiváló minőségűek legyenek.
- Csak szakképzett személy használja a készüléket!

Az áramütés végzetes lehet!

- Földeléskábelt – amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat - az előírásoknak megfelelően csatlakoztassa!
- Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég! Hegesztéskor a kezelő viseljen száraz védőkesztyűt !

Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.
- Munkaterület legyen jól szellőztetett!

Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

- Hegesztés alatt viseljen hegesztő pajzsot, védőszemüveget és védőöltözetet a fény és a hősugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

TŰZVESZÉLY!

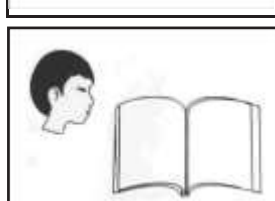
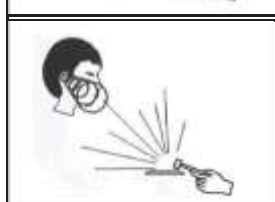
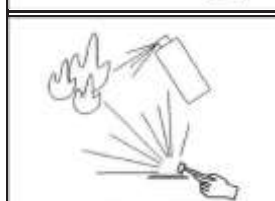
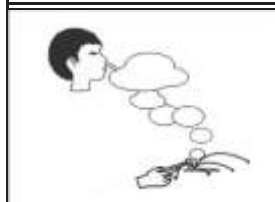
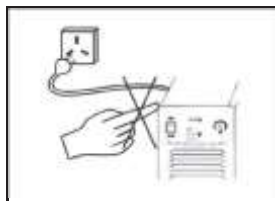
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak!

- Hegesztéskor / vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, használjon fülvédőt!

Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



AZ ELEKTROMÁGNESES KOMPATIBILITÁSRA VONATKOZÓ ÓVINTÉZKEDÉSEK

1 Általános megállapítások

A hegesztés elektromágneses interferenciát okozhat.

Az ívhegesztő berendezések interferencia-kibocsátása a megfelelő telepítési módszerekkel és helyes használattal minimalizálható.

Az ívhegesztő gépekre az A osztály határértékei vonatkoznak (minden alkalomra érvényesek, kivéve a nyilvános kifesztültségű elektromos hálózatok által működtetett lakóterületeket).

Figyelmeztetés: Az A osztályú termék, kereskedelmi vagy ipari környezetben történő használatot jelent. Nem alkalmazható kifesztültségű elektromos hálózat által működtetett lakott területekre, mivel az elektromágneses kompatibilitás e területeken nem garantálható a vezetett és sugárzott zavarok miatt.

2 Környezet értékelési javaslatok

Az ívhegesztő berendezés beüzemelése előtt, a felhasználónak meg kell vizsgálnia a környezetben előforduló, potenciális elektromágneses zavarokat.

A következő tényezőket kell figyelembe venni:

- Van-e a hegesztőberendezés alatt vagy annak környékén szolgálati kábel, vezérlőkábel, jel- és telefonhuzal stb.
- Van-e rádió és televízió adó- és vevőeszköz;
- Vannak-e számítógépek és egyéb ellenőrző berendezések;
- Vannak-e olyan magas biztonsági szintű berendezések, mint például ipari védőberendezések;
- Vizsgálják meg a helyszínen dolgozó személyzet egészségi állapotával kapcsolatos kockázatokat, például ahol hallókészülékkel vagy pacemakerrel dolgozók vannak;
- Van-e a közelben nagy pontosságú mérő, kalibráló vagy ellenőrző eszköz;
- Ügyeljen a többi berendezés zajvédelmére.

A felhasználónak gondoskodnia kell arról, hogy a berendezés kompatibilis legyen a környező berendezésekkel, ami további védőintézkedéseket igényelhet;

- Hegesztési vagy más tevékenységek ideje;

A környezeti tartományt az épületszerkezet és az egyéb lehetséges tevékenységek alapján kell meghatározni, amelyek meghaladhatják az épület határait.

3 Az emisszió csökkentésére szolgáló módszerek

- Közüemi áramellátó rendszer

Az ívhegesztő berendezést a gyártó által ajánlott módszerrel, a nyilvános elektromos hálózathoz kell csatlakoztatni. Interferencia esetén további megelőző intézkedéseket kell hozni, - például szűrő használatával történő csatlakozás. A rögzített ívhegesztő berendezéseknél a szervizkábeleket fémcsővel vagy más hatékony módszerrel kell árnyékolni. Az árnyékolásnak azonban biztosítania kell az elektromos folytonosságot, és a hegesztőgép fém burkolatához kell kapcsolódnia annak érdekében, hogy biztosítva legyen a közöttük lévő jó elektromos érintkezés.

- Ívhegesztő berendezések karbantartása

Az ívhegesztő készüléket rendszeresen a gyártó által ajánlott módszer szerint kell karbantartani. Ha a hegesztőberendezés használatban van, minden nyílást, kiegészítő ajtót és burkolatot zární kell, és megfelelően rögzíteni. Az ívhegesztő berendezést semmilyen formában nem szabad módosítani, kivéve, ha a változtatás és beállítás a kézikönyvben megengedett. Különösen az ívgyújtó és ívstabilizátor szikraközét a gyártó javaslatai szerint kell beállítani és karbantartani.

- Hegesztő kábel

A hegesztő kábelnek a lehető legrövidebbnek, egymáshoz és a földhöz lehető legközelebb elhelyezkedőnek kell lennie.

- Ekvipotenciális földelés

Ügyeljen arra, hogy a fémtárgyak a környezetben földelve legyenek. A fémtárgy és a munkadarab átfedése növelheti a munka kockázatát, mivel a kezelő egyidejűleg érintheti a fémtárgyat és az elektródát. Az üzemeltetőket minden ilyen fémtárgytól szigetelni kell.

- A munkadarab földelése

Az elektromos biztonság vagy a munkadarab helye, mérete és egyéb okok következtében a munkadarab nem földelhető, például a hajótest vagy a szerkezeti acélszerkezet. A munkadarabok földelése néha csökkentheti a kibocsátást, de nem minden esetben alkalmazható. Ezért ne felejtse el megakadályozni az áramütést vagy az egyéb villamos berendezésekben okozott megrongálódást a földelt munkadarabok miatt. Szükség esetén a munkadarabot közvetlenül a talajhoz kell csatlakoztatni. De a közvetlen földelés néhány országban tilos. Ilyenkor használjon megfelelő kondenzátort az ország szabályai szerint.

- Árnyékolás

Szelektíven védje a környező berendezéseket és egyéb kábeleket az elektromágneses interferencia csökkentése érdekében. Különleges alkalmazásokhoz az egész hegesztési terület árnyékolható.

1. Fő paraméterek

		CUT 50 COM PILOT	
	Cikkszám	800CUT50PTCOM	
FUNKCIÓK	Inverter típusa	IGBT	
	Ívgyújtás	PILOT	
	THC - Magasságszabályozás	✗	
	Digitális LED kijelző	✗	
	CNC kompatibilitás	✗	
	2T/4T	✗	
PARAMÉTEREK	Tartozék plazmapisztoly	PT40	
	Vágható anyagvastagság (darabolás)- acél	18 mm	
	vágható anyagvastagság	szénacél	14 mm
		rozsdamentes acél	12 mm
		alumínium	10 mm
		réz	7 mm
	Fázisszám	1	
	Hálózati feszültség	230V AC±10% 50/60Hz	
	Max./effektív áramfelvétel	34A / 15.2A	
	Teljesítménytényező (cos φ)	0.93	
	Hatásfok	85 %	
	Bekapcsolási idő (10 perc/40 °C)	40A @ 20% 20A @ 80%	
	Kimeneti áram	20A - 40A	
	Munkafeszültség	88V - 96V	
	Üresjáratú feszültség	375V	
Szigetelési osztály	H		
Védelmi osztály	IP2IS		
Tömeg	18 kg		
Méret (HxSxM)	480 x 210 x 340 mm		

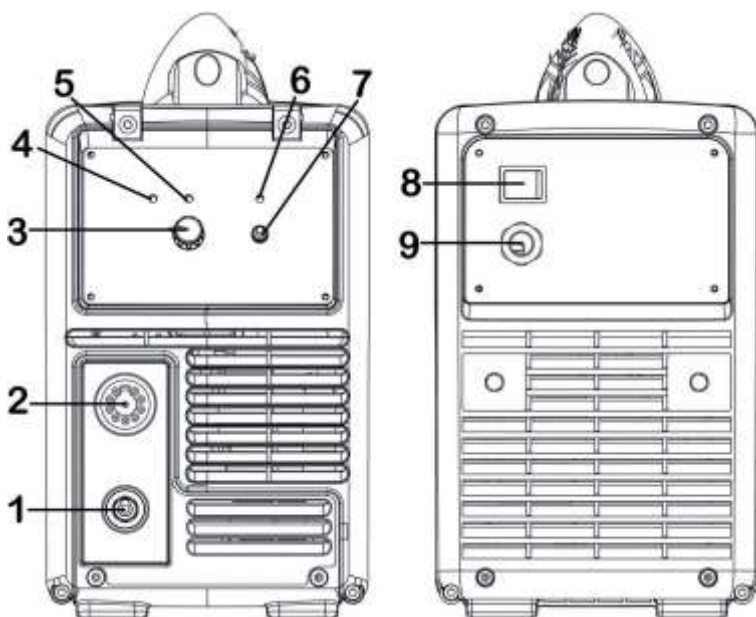
2. Beüzemelés

- 3.** CUT 50 COM PILOT plazmavágógép beépített, gondozásmentes kompresszor-ral rendelkezik. A beépített kompresszor automatikusan biztosítja a vágáshoz szükséges sűrített levegő mennyiségét és nyomását.
- 4.** Vágópisztoly csatlakozóját csavarja rá az integrált kimenetre a gép elülső részén és szorítsa meg az óramutató járásával megegyező irányba (gázszivárgás megelőzésére).
- 5.** Csavarja az elektródot a vágópisztoly végére, gyengén szorítsa meg és megfelelő sorrendben helyezze be a fúvókát és zárókupakot.

Bizonyosodjon meg arról, hogy a megfelelő vágópisztolyt és testcsipeszt használja, különben a vágás minősége romlik, és a gép károsodhat.

3. Működés

3-1. Kezelőpanel elemei és csatlakozások



- 1 Pozitív kimenet - csatlakoztassa a munkadarabra
- 2 Vágópisztoly csatlakozó
- 3 Áramerősség beállító gomb
- 4 Bekapcsolt állapot jelző: világít ha a gép bekapcsolt állapotban van..
- 5 Hő-és túláramvédelem állapot jelző: világít ha a védelem működésbe lépett.
- 6 Aktív állapot visszajelző (DC indikátor): ha a DC kimeneti kör aktív, akkor a lámpa világít.
- 7 RUN/SET: "RUN" állásban végezzük a vágást, SET állásban levegő áramlás tesztet végezhetünk.
- 8 Főkapcsoló I/O
- 9 Hálózati áramkábel

3-2. Vágás lépései

- Miután minden csatlakozást ellenőrzött, kapcsolja be a plazmavágó gépet;
- Állítsa be az áramerősséget a munkadarabnak megfelelően;
- Nyomja meg a vágópisztoly kapcsolóját, ekkor a levegő áramlani kezd a fúvókán keresztül;
- 2 mp múlva az őrv begyűjt;
- Közelítse a pisztolyt a munkadarabhoz, ekkor az őrv átvált vágó ívre;
- Ha a vágópisztolyt távolítja a munkadarabtól, akkor a vágó ív visszavált őrvre.
- Végezze el a vágást,
- Engedje fel a vágópisztoly kapcsolóját, ekkor az ív kialszik;
- A levegő ezután még 30 mp-ig áramlik a fúvókán keresztül.

Megjegyzés:

A beépített kompresszor használatakor, vágáshoz használjon 2 lyukú zárókupakot és 0.8 vagy 0.9 mm-es fúvókát. Külső levegőellátás használatakor, vágáshoz használjon 4/6 lyukú zárókupakot és 0.9 vagy 1.1 mm-es fúvókát!

3-3 Megjegyzések

- Mikor vágáshoz készül, fogja a vágópisztolyt (ne érintse a munkadarabhoz!) és nyomja meg a vágópisztoly kapcsolóját. Ekkor a gyújtóív kialakul a fúvókán jelezve, hogy az elektróda, fúvóka stb. helyesen csatlakoznak. Ha nincs ív vagy gyenge, azt jelzi, hogy az elektróda és a fúvóka nem megfelelően csatlakoznak, ezért újra kell indítani leállítást után.
- Mikor elkezd vágni, a fúvóka furat külső széle egy vonalban kell, hogy legyen a munkadarab szélével. Nyomja be a vágópisztoly gombját, hogy az ív átüssön; ha ez nem történik meg, engedje el a gombot és nyomja meg újra. Sikeres ívátütés után mozgassa állandó sebességgel a vágópisztolyt, hogy szabályos vágást végezzen (mozgássebesség változik a lemezvastagsággal); ha szikra felfelé jön túl gyors a mozgás és a darab nincs átvágva, ezért lassítani kell. Ha a szikrák függőlegesen a darab felé mutatnak, a mozgás sebessége túl lassú és salakosodás nőhet, ezért a sebességet növelni kell.
- Ha fröccsenés ragad a fúvókára romlik a fúvóka hűtőhatása, ezért időben el kell távolítani. Hasonlóan a vágópisztolyon lerakódott port és fröccsenést is rendszeresen letakarítjuk, hogy a jó hőkibocsátást fenntartsuk.
- A vágópisztoly távtartója biztosítja a fúvóka és a munkadarab megfelelő távolságát. Vágás alatt sose vegye le a távtartót, különben nem garantált a fúvóka megfelelő távolsága, hozzáérhet a munkadarabhoz és a pisztoly megéghet.
- Cseréljen elektródát és fúvókát szükség esetén!
Alábbi esetekben időben cserélje ki a fúvókát és elektródát:
 1. 1,5 mm fölötti elektródafogyás mélység
 2. szabálytalanul deformált fúvókanyílás
 3. láthatóan lassúbb vágási sebesség és zöld láng az ívben
 4. nehéz ívátütés
 5. ferde vagy széleledő vágás

Óvintézkedések

Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. A szabadban kerülje a hegesztést, hacsak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól. A munkaterület hőmérséklete -10°C és $+40^{\circ}\text{C}$ között legyen!
3. Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el!
4. Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést!

Biztonsági követelmények

A hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel. Ha bármely előbbi esemény bekövetkezne, a gép automatikusan leáll. Azonban a túlságos igénybevétele károsítja a gépet, ezért tartsa be az alábbiakat:

1. Szellőzés. Hegesztéskor erős áram megy át a gépen, ezért természetes szellőzés nem elég a gép hűtéséhez! Biztosítani kell a megfelelő hűtést, ezért a gép és bármely körülötte lévő tárgy közötti távolság minimum 30 cm legyen! A jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és hosszú élettartamához!
2. Folyamatosan a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket! Áram túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet!
3. Túlfeszültség tiltott! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatot! Hegesztőgép automatikusan kompenzálja a feszültséget, ami lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha bemeneti feszültség túllépne az előírt értéket, károsodnak a gép részei!
4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékekről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított. Ha generátorról, vagy külföldön, ismeretlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül annak földelésvezetékekhez csatlakoztatása az áramütés kivédésére.
5. Hirtelen leállás állhat be hegesztés közben, ha túlterhelés lép fel, vagy a gép túlmelegszik. Ilyenkor ne indítsa újra a gépet, ne próbáljon azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépet

Figyelem!

Amennyiben a hegesztő berendezést nagyobb áramfelvételt igénylő munkára használja, például rendszeresen 180A-t meghaladó hegesztési feladat, és így a 16A-es hálózati biztosíték, dugalj és dugvilla nem lenne elégséges, akkor a hálózati biztosítékot növelje 20A, 25A vagy akár 32A-re! Ebben az esetben a vonatkozó szabványnak megfelelően mind a dugaljat mind a dugvillát 32A-es ipari egyfázisúra KELL cserélni! Ezt a munkát kizárólag szakember végezheti el!

Karbantartás

1. Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt!
2. Bizonyosodjon meg róla, hogy a földelés megfelelő!
3. Ellenőrizze, hogy a belső gáz- és áramcsatlakozások tökéletesek, és szorítson rajtuk, ha szükséges. Ha oxidációt tapasztal, csiszolópapírral távolítsa el és azután csatlakoztassa újra a vezetéket!
4. Kezét, haját, laza ruhadarabot tartson távol áramalatti részekről, mint vezetékekről, ventilátor!
5. Rendszeresen portalanítsa a gépet tiszta, száraz szűrített levegővel! Ahol sok a füst és szennyezett a levegő a gépet naponta tisztítsa!
6. A gáz nyomása megfelelő legyen, hogy ne károsítson alkatrészeket a gépben.
7. Ha víz kerülne, pl. eső, a gépbe megfelelően zárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, azután folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

&(0(*)/(/ĝ6e*, 1<,/\$7.2=\$7
0,1ĝ6e*, 7\$186ì79É1<

)RUJDOPDjy:

∴ (/ ' .IW.
2314 +DOiV]WHOHN
... 5iNyF]L)HUHQF ~W 90/%
7HO: +36 24 532-625
LQIR#LZHOG.KX
ZZZ.LZHOG.KX

7HUPpN:

&87 50 &20 3,/27
,*%7 LQYHUWHU WHFKQROyJLiV SODJPDYiJpS

\$ONDIPD]RWWW VJDEIO\RN (1):

(1 60204-1:2005
(1 60974-10:2014,
(1 60974-1:2013

(1) +YDINR]iV D MHOHQOHJ KDWiO\RV W|UYpQ\HNUH, VJDEIO\RNUD **pV HOĜUIVRNUD.**
\$ WHUPpNNHO pV DQQDN KDViQiODWiYDO NDSFVRODWRV pUYpQ\EHQ **OpYĜ** iRJViDEIO\NDW PHJ NHOO
LVPHUQL, ĀJ\HOHPEH NHOO YHQQL pV EH NHOO WDUWDQL.
***\iUWy** NLMHOHQWL, KRJ\ D IHQW PHJKDWiUR]RWW WHUPpN PHJiHHI **DJ** |VV HV IHQWL PHJDGRWW VJD-
E i\QDN **pV** PHJiHOHO DJ (XUySDL 3DUODPHQW pV D 7DQiFV 2014/35/(8, 2014/30/(8, 2006/42/
(8, 2011/65/(8 LUiQ\HOYHLiOWDO PHJKDWiUR]RWW N|YHWHOPpQ\HNQHN.

6]pULDV] iP:



+DOiV]WHOHN, 2018-09-14

Bob
• J\YHJHWĜ LJDJDWY:
%yGL \$QGUiV

MANUAL DE UTILIZARE

Aparat de taiere cu plasma
tehnologie invertor IGBT.

CUT **50 COM** PILOT

CUPRINS

INTRODUCERE	3.
ATENȚIE	4.
PARAMETRII	6.
PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	7.
FUNCȚIONAREA	7.
MĂSURI DE PRECAUȚIE, ÎNTREȚINERE	10.

Introducere

Vă mulțumim că ați ales și utilizați aparatul de sudare și de tăiere iWELD! Scopul nostru este acela de a sprijini munca d-voastră prin cele mai moderne și fiabile mijloace, fie că este vorba de lucrări casnice de bricolaj, de sarcini industriale mici sau mari. Am dezvoltat și fabricăm aparatele și echipamentele noastre în acest spirit. Baza funcționării fiecărui aparat de sudură este tehnologia invertoarelor moderne, Avantajul tehnologiei este acela că scad într-un mod considerabil masa și dimensiunile transformatorului principal, în timp ce randamentul crește cu 30% comparativ cu aparatele de sudare cu transformator tradițional.

Drept rezultat al utilizării tehnologiei moderne și al componentelor de înaltă calitate, aparatele noastre de sudare și de tăiere sunt caracterizate de o funcționare stabilă, de performanțe convingătoare, de eficiență energetică și de protejarea mediului înconjurător. Comanda prin microprocesor, cu activarea funcțiilor de suport pentru sudare, facilitează păstrarea caracterului optim al sudării sau tăierii.

Vă rugăm, ca înainte de utilizarea aparatului, să citiți cu atenție și să aplicați informațiile din manualul de utilizare. Manualul de utilizare prezintă sursele de pericol ce apar în timpul operațiunilor de sudare și de tăiere, include parametrii și funcțiunile aparatului și oferă suport pentru utilizare și setare, conținând deloc sau doar într-o foarte mică măsură cunoștințele profesionale exhaustive privind sudarea și tăierea. În cazul în care manualul nu vă oferă suficiente informații, vă rugăm să vă adresați furnizorului pentru informații mai detaliate.

În caz de defectare și în alte cazuri legate de garanție, vă rugăm să aveți în vedere cele stipulate în Anexa intitulată „Condiții generale de garanție”.

Manualul de utilizare și documentele conexe sunt disponibile și pe pagina noastră de internet din fișa de date a produsului.

Vă dorim spor la treabă!

iWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
octavian.varga@iweld.ro
www.iweld.ro

ATENȚIE!

Pentru siguranța dumneavoastră și a celor din jur, vă rugăm să citiți acest manual înainte de instalarea și utilizarea echipamentului. Vă rugăm să folosiți echipament de protecție în timpul sudării sau tăierii. Pentru mai multe detalii, consultați instrucțiunile de utilizare.

- Nu trece la un alt mod în timpul sudării!
- Scoateți din priză atunci când nu este în utilizare.
- Butonul de alimentare asigură o întrerupere completă
- Consumabile de sudura, accesorii, trebuie să fie perfectă
- Numai personalul calificat trebuie să folosească echipamentul

Electrocutarea – poate cauza moartea!

- Echipamentul trebuie să fie împământat, conform standardului aplicat!
- Nu atingeți niciodată piese electrizate sau bagheta de sudură electrică fără protecție sau purtând mănuși sau haine ude!
- Asigurați-vă că dumneavoastră și piesa de prelucrat sunteți izolați. Asigurați-vă că poziția dumneavoastră de lucru este sigură.

Fumul – poate fi nociv sănătății dumneavoastră!!

- Țineți-vă capul la distanță de fum.

Radiația arcului electric – Poate dăuna ochilor și pielii dumneavoastră!

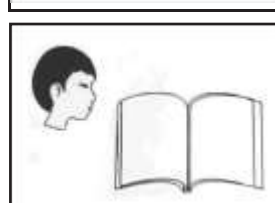
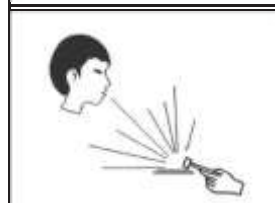
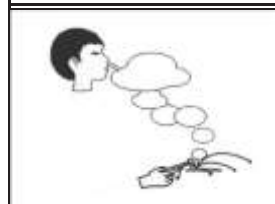
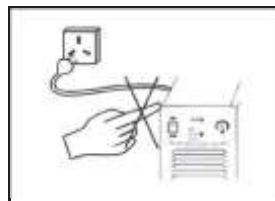
- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri privitorii de pericol.

Incendiul

- Scânteia de sudură poate cauza apariția focului. Vă rugăm să vă asigurați că nu există substanțe inflamabile pe suprafața unde se execută lucrarea. Zgomotul excesiv poate dăuna sănătății!
- Purtați întodeauna căști de urechi sau alte echipamente pentru a vă proteja urechile.

Defecțiuni

- Vă rugăm să soluționați problemele conform indicațiilor 2 relevante din manual.
- Consultați persoane autorizate atunci când aveți probleme.



PRECAUȚII CU PRIVIRE LA COMPATIBILITATEA ELECTROMAGNETICĂ

1. Informații generale

Sudură poate cauza interferență electromagnetică.

Emisiile de interferență ale echipamentului de sudură cu arc electric pot fi reduse prin adoptarea unei metode adecvate de instalare și a unei metode corecte de utilizare.

Produsele descrise în cadrul prezentului manual aparțin limitei echipamentelor de clasă A (se aplică în toate ocaziile cu excepția zonelor rezidențiale alimentate prin intermediul unui sistem electric public de joasă tensiune)

Avertizare: Echipamentele de clasă A nu se aplică zonelor rezidențiale alimentate prin intermediul unui sistem electric public de joasă tensiune. Deoarece compatibilitatea electromagnetică nu poate fi garantată în aceste zone din cauza perturbărilor radiate și propagate.

2. Sugestii de evaluare de mediu

Înainte de instalarea echipamentului de sudură cu arc electric, utilizatorul va evalua problemele potențiale de perturbare electromagnetică din mediul înconjurător. Următoarele aspecte se vor lua în considerare:

- Dacă există cabluri de serviciu, cabluri de control, cabluri de semnal și telefonie, etc, deasupra, dedesubtul sau în jurul echipamentului de sudură.
- Dacă există dispozitive de recepție și transmisie pentru radio sau televiziune
- Dacă există calculatoare sau alte tipuri de echipamente de comandă
- Dacă există echipamente cu grad înalt de securitate, cum ar fi, de exemplu, echipament industrial de protecție.
- Luați în considerare sănătatea personalului de la locul de muncă, de exemplu, în cazul în care există muncitori ce poartă pacemaker sau aparate auditive
- Dacă există echipamente utilizate pentru calibrare sau inspecție.
- Fiți atenți la imunitatea la zgomot a altor echipamente din jur. Utilizatorul trebuie să asigure faptul că echipamentul este compatibil cu echipamentul din jur, fapt ce poate necesita măsuri suplimentare de protecție.
- Timpul alocat sudurii și altor activități.

Limitele de mediu se vor stabili în conformitate cu structura clădirii și alte activități posibile, ce pot depăși granițele clădirii.

3. Metode pentru reducerea emisiilor

- Sistem public de alimentare electrică

Echipamentul de sudură cu arc electric se va conecta la sistemul public de alimentare cu energie electrică, în conformitate cu metoda recomandată de producător. Dacă apar interferențe, se vor lua măsuri preventive suplimentare, cum ar fi, de exemplu, acces cu filtru în cadrul sistemului public de alimentare cu energie electrică. Pentru echipamentul de sudură fix cu arc electric, cablurile de serviciu vor fi ecranate cu țevă metalică sau alte metode echivalente. Oricum, scutul va asigura continuitate electrică și va fi conectat cu carcasa sursei de sudură pentru a asigura un contact electric bun între acestea.

- Întreținerea echipamentului de sudură cu arc electric

Pentru echipamentul de sudură cu arc electric trebuie realizate activități regulate de întreținere, în conformitate cu metoda recomandată de producător. În momentul în care echipamentul de sudură cu arc electric operează, ușile auxiliare și sistemele de acoperire vor fi închise și etanșate în mod adecvat. Echipamentul de sudură cu arc electric nu va fi modificat sub nici o formă, cu excepția cazului în care modificările și ajustările sunt permise în manual. În special, intervalul disruptiv al aprinzătorului de arc și stabilizatorului de arc vor fi reglate și întreținute conform sugestiilor producătorului.

- Cablu de sudură

cablul de sudură va fi cât mai scurt posibil și aproape unul de altul și de linia de împământare.

- Îmbinare echipotențială

Acordați o atenție deosebită îmbinării tuturor obiectelor metalice din mediul înconjurător. Suprapunerea obiectului metalic și a piesei de prelucrat poate duce la creșterea riscului de lucru, deoarece operatorii pot suferi un șoc electric în momentul în care ating obiectul metalic și electrodul simultan. Operatorii vor fi izolați de toate aceste obiecte metalice.

- Împământarea piesei de prelucrat

Din motive de siguranță electrică sau locație a piesei de prelucrat, dimensiune și alte motive, piesa de prelucrat nu poate fi împământată, cum ar fi, de exemplu, piesele din oțel structurale sau carcasa. Împământarea piesei de prelucrat poate reduce, uneori, emisia, dar nu întotdeauna. Astfel, asigurați faptul că preveniți creșterea riscului de șoc electric sau deteriorarea altor echipamente electrice ca urmare a împământării pieselor de prelucrat. Atunci când este necesar, piesa de prelucrat poate fi direct conectată la sol. Dar împământarea directă este interzisă în anumite țări. În astfel de caz, utilizați un condensator adecvat, în conformitate cu regulamentele țării respective.

- Ecranare

Ecranări selectiv echipamentul înconjurător și alte cabluri pentru a reduce interferența electromagnetică.

Pentru aplicații speciale, întreaga zonă de sudură poate fi ecranată.

1. Parametrii

RO

		CUT 50 COM PILOT	
	Nuar articol	800CUT50PTCOM	
FUNKTII	Tip invertor	IGBT	
	Aprindere arc	PILOT	
	THC - de control al înălțimii	×	
	Afișaj digital LED	×	
	Conexiune CNC	×	
	2T/4T	×	
	PARAMETRII	Pistol de plasmă printre accesorii	PT40
Grosimea maximă de material ce poate fi tăiată (măruntire) - oțel		18 mm	
Grosimea maximă de material ce poate fi tăiată (tăiere de calitate)		oțel carbon	14 mm
		oțel inoxidabil	12 mm
		aluminiu	10 mm
		cupru	7 mm
Numărul de faze		1	
Tensiune de alimentare		230V AC±10% 50/60Hz	
Curentul de intrare max/ef.		34A / 15.2A	
Factorul de putere (cos φ)		0.93	
Randament		85 %	
Raport sarcină de durată (10 min/40 °C)		40A @ 20% 20A @ 80%	
Reglare curent de ieșire		20A - 40A	
Tensiune de ieșire nominală		88V - 96V	
Tensiune de mers în gol		375V	
Clasa de izolație		H	
Grad de protecție		IP2IS	
Masă		18 kg	
Dimensiunile		480 x 210 x 340 mm	

2. Punerea în funcțiune

3. Mașina de debitat cu plasma CUT 50 COM PILOT are compresorul încorporat. Acesta livrează automat debitul de aer la presiunea necesară operațiunii de tăiere.
4. Priza pistol de plasma, conectați la caseta de conector
5. Deșurubați sfârșitul electrod de pistolul, strângeți ușor și apoi introduceți duza în ordinea corectă și capacul de protecție.

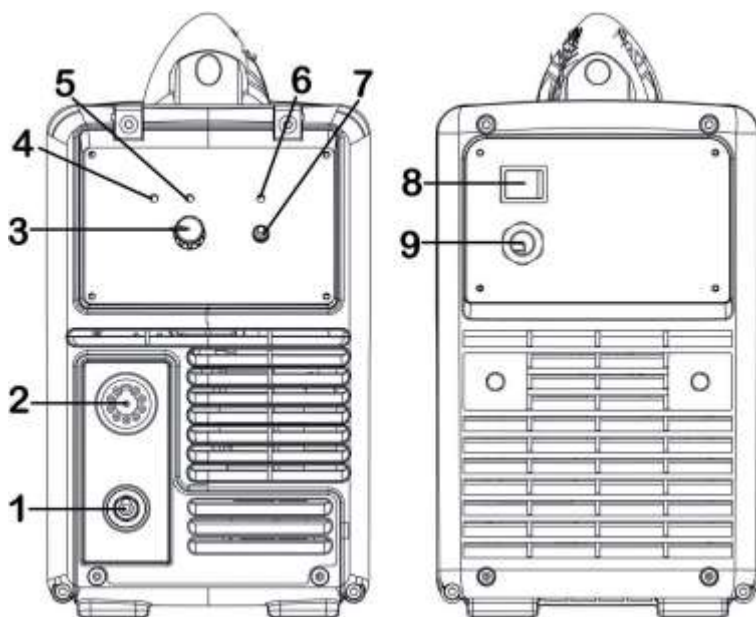
Asigurați-vă că folosiți pistolul corect și clemă corp, altfel calității sudurii se va deteriora și deteriora mașina.

Important să setați presiunea corectă înainte de tăiere. La presiuni scăzute arcul încrezător, dar materialul topit a diferenței de tăiere, prin urmare, mai greu să pătrăsească suprafața tăiată nu va fi ușoară. La înaltă presiune a aerului în contact mult mai dificil, dar la suprafața de tăiere este mai lin.

Utilizați setările parametrilor mașinii prezentate în tabelul de presiune!

3. Funcționarea

3-1 Funcții Panoul de control



3-2. Etapele de funcționare

- 1 Bornă pozitivă
- 2 Conector de pistol de plasma
- 3 Buton de reglare a intensității curentului
- 4 Indicatorul de putere
- 5 Statut de protecție
- 6 Avertisment de tensiune: Dacă apăsați comutatorul pistolului tensiunea dezvoltă, luminile sunt aprinse.
- 7 RUN / SET: poziția "RUN", reducerea se realizează, poziția SET, test de debit de aer poate fi efectuat.
- 8 Comutator principal
- 9 Racord rețea alimentare electrică.

3-2. Etapele de funcționare

După verificarea tuturor conexiunilor , porniți aparatul de tăiere cu plasmă

- Reglați puterea în funcție de grosimea materialului pe care intenționați să-l tăiați .
- Apăsați comutatorul de tăiere de pe pistol. Aerul comprimat va ieși prin duza : în interval de 2 secunde, va fi aprins arc pilot .
- Apropiati pistolul de material; arc pilot va fi comutat automat în arc de tăiere.
- În momentul în care pistolul este îndepărtat de material , arc de tăiere va fi comutat înapoi la arc pilot.
- Acum aparatul este gata de utilizare pentru tăiere .
- Când eliberați comutatorul de tăiere arc va fi închis imediat .
- După oprirea arcului, timp de aproximativ 30 de secunde va continua fluxul de aer din duza pentru a răci elementele fierbinti ale sistemului.

3-3. Comentarii

- Când este gata să taie, pistoletul va (nu în contact cu piesa de lucru în modelul HF) și apăsați comutatorul pistolet. Apoi plasma este format din duza electrod indicator, duza, etc. sunt conectate corect. Dacă nu există nici o sau sărac este plasma, indicând faptul că electrodul și duza nu este conectat în mod corespunzător, aceasta ar trebui să înceapă din nou după oprirea.
- Când începe să taie marginea exterioară a găurii duzei trebuie să fie în linie pentru a deveni marginea piesei. Apăsați butonul de pe pistoletul la arc prezinta prin. Dacă acest lucru nu se face, eliberați butonul și apăsați-l din nou. După o mișcare de succes la o viteză constantă perforarea pistoletul pentru a reduce desfășurarea ordonată (schimbări de viteză de circulație de grosimea plăcii); dacă scânteie vine prea repede și mișcarea piesei nu se taie, prin urmare, nevoie pentru a încetini. În cazul în care spectacolul scânteii vertical la piesa, viteza de deplasare este prea lent și zgură poate crește, astfel încât ar trebui să creșterea ratei.
- Dacă stropi aderă la duza de efectul de răcire duză se deteriorează, astfel încât timp trebuie să fie eliminate, cum ar fi praf și stropi este depus pe pistolet curățat regulat pentru a menține o bună disipare a căldurii
- Distanțier pistolet oferă duza și distanța piesei de prelucrat. Nu scoateți distanțierul în timpul tăierii, sau fara-garantate de distanță chiar de la duza în contact cu piesa de lucru și arma poate arde.
- Schimbati duzele si electrodul

Următoarele cazuri, în timp înlocuiți duza și electrodul:

- 1 Electrod pierdere în greutate pe prima adâncime de 1,5 mm
- 2 deschidere duză neregulat deformat
- 3 prezintă o viteză de tăiere mai lent și curba verde flacăra
- 4 puterea arcului este gri
- 5 tăiere oblică sau lărgirea

Măsurile de precauție

Spațiul de lucru

1. Aparatul de sudare se va utiliza într-o încăpere fără praf, fără gaze corozive, fără materiale inflamabile, cu conținut de umiditate de maxim 90%.
2. Se va evita sudarea în aer liber, cu excepția cazurilor în care operațiunea este efectuată ferit de razele solare, de ploaie, de căldură; temperatura spațiului de lucru trebuie să fie între -10°C și +40°C.
3. Aparatul se va amplasa la cel puțin 30 cm de perete.
4. Sudarea se va realiza într-o încăpere bine aerisită.!

Cerințe de securitate

Aparatul de sudare dispune de protecție față de supratensiune / față de valori prea mari ale curentului / față de supra-încălzire. Dacă survine orice eveniment menționat anterior, aparatul se oprește în mod automat. Dar utilizarea în exces dăunează aparatului, astfel că este recomandat să respectați următoarele:

1. Ventilare. În timpul sudării aparatul este parcurs de curenți mari, astfel că ventilarea naturală nu este suficientă pentru răcirea aparatului. Este necesar să se asigure răcirea corespunzătoare, astfel că distanța dintre aparat și orice obiect va fi de cel puțin 30 cm. Pentru funcționarea corespunzătoare și durata de viață a aparatului este necesară o ventilare bună.
2. Nu este permis ca valoarea intensității curentului de sudare să depășească în mod permanent valoarea maximă permisă. Supra-sarcina de curent scurtează durata de viață a aparatului sau poate conduce la deteriorarea aparatului.
3. Este interzisă supratensiunea! Pentru respectarea valorilor tensiunii de alimentare, consultați tabelul de parametri de funcționare. Aparatul de sudare compensează în mod automat tensiunea de alimentare, ceea ce face posibilă aflarea tensiunii în domeniul indicat. Dacă tensiunea de intrare depășește valoarea indicată, componentele aparatului se vor deteriora.
4. Aparatul este necesar să fie legat la pământ. În cazul în care aparatul funcționează de la o rețea legată la pământ, standard, legarea la pământ a aparatului este asigurată în mod automat. Dacă aparatul este utilizat de la un generator de curent, în străinătate, sau de la o rețea de alimentare electrică necunoscută, este necesară legarea sa la masă prin punctul de împământare existent pe acesta, pentru evitarea unor eventuale electrocutări.
5. În timpul sudării poate apărea o întrerupere bruscă a funcționării, atunci când apare o supra-sarcină, sau dacă aparatul se supraîncălzește. Într-o asemenea situație nu se va porni din nou aparatul, nu se va încerca imediat continuarea lucrului, dar nici nu se va decupla comutatorul principal, lăsând ventilatorul încorporat să răcească aparatul de sudare

Atenție!

În cazul în care utilizați instalația de sudare pentru lucrări ce necesită curenți mai mari, de exemplu pentru sarcini de sudare ce depășesc în mod sistematic intensitatea curentului de 180 de Amperi, și, ca atare, siguranța de rețea de 15 Amperi, dozele și prizele nu ar fi suficiente, creșteți siguranța de la rețea la 20, 25 sau chiar la 32 de Amperi! În acest caz se vor înlocui în mod corespunzător, atât dozele, cât și prizele în unele monofazate de 32 de Amperi! Această lucrare se va efectua numai de către un specialist!

Întreținerea

1. Înainte de orice operație de întreținere sau de reparație, aparatul se va scoate de sub tensiune!
2. Se va verifica să fie corespunzătoare legarea la pământ.
3. Se va verifica să fie perfecte racordurile interioare de gaz și de curent și se vor regla, strânge dacă este necesar; dacă se observă oxidare pe anumite piese, se va îndepărta cu hârtie abrazivă, după care se va conecta din nou conductorul respectiv.
4. Feriți-vă mâinile, părul, părțile de vestimentație largi de părțile aparatului aflate sub tensiune, de conductoare, de ventilator.
5. Îndepărtați în mod regulat praful de pe aparat cu aer comprimat curat și uscat; unde fumul este prea mult iar aerul este poluat aparatul se va curăța zilnic!
6. Presiunea din aparat va fi corespunzătoare, pentru a evita deteriorarea componentelor acestuia.
7. Dacă în aparat pătrunde apă, de exemplu cu ocazia unei ploii, aparatul se va usca în mod corespunzător și se va verifica izolația sa! Sudarea se va continua numai dacă toate verificările au confirmat că totul este în ordine!
8. Dacă nu utilizați aparatul o perioadă îndelungată, depozitați-l în ambalajul original, într-un loc uscat.

CERTIFICAT DE CONFORMITATE CERTIFICAT DE CALITATE

Furnizorul:

IWELD Ltd.
2314 Halásztelek
Strada II. Rákóczi Ferenc nr. 90/B
Tel: +36 24 532-625
info@iweld.hu
www.iweld.ro

Produsul:

CUT 50 COM PILOT
Aparat de taiere cu plasma
tehnologie inverter IGBT

Standardele aplicate (1):

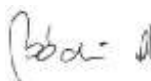
EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2013

(1) 5HIHUUH OD OHJLOH, VWDQGDUGH OH UL QRUPDWLYHOH DÁDWH vQ YLJRUH **OD PRPHQWXO DFWXDO.**
3UHYHGHU OH OHJDOH FRQH[H FX SURGXVXO UL FX XWLOL]DUHD VD **HVWH QHFHVDU VC ÁH** FXQRVFXIH,
DSOLFDDWH Ü UHVSHFDDWH.
3URGXFCIR X0 GHFODUC FC SURGXVXO GHÁQLW PDL VVX FRUHVSXQGH WXW XU U VWDQGDUGHORU LQGLFD-
WH **PDL VVX OL** FHULQHGHORU IXQGDPHQWDOH GHÁQLWH GH 5HJXODPHQWUHH 2014/35/8, 2014/30/8,
2006/42/8 VL 2011/65/8

6HULH **GH** IDEUFDHLH:



Halásztelek, 14. 09. 2018


Director Executiv
Bódi András

NÁVOD NA OBSLUHU

Plazmový řezací stroj s
technologií IGBT

CUT 50 COM PILOT

OBSAH

ÚVOD	3.
POZOR	4.
HLAVNÍ PARAMETRY	6.
IIINSTALACE	7.
PROVOZ	7.
OPATŘENÍ, ÚDRŽBA	10.

ÚVOD

V první řadě bychom Vám chtěli poděkovat za to, že jste si vybrali IWELD svařovací nebo řezací zařízení.

Naším cílem je podporovat Vaši práci nejmodernějšími a spolehlivými nástroji pro domácí i průmyslové použití. V tomto duchu vyvíjíme naše zařízení a nástroje.

Všechna naše svařovací a řezací zařízení jsou založena na pokročilé invertorové technologii, která snižuje hmotnost a rozměry hlavního transformátoru.

Ve srovnání s klasickými transformátorovými zařízeními je účinnost těchto zařízení vyšší o více než 30 %. Díky použité technologii a kvalitním komponentům dosahuje výrobek stabilních vlastností, vysokého výkonu a zajišťuje energeticky účinné a ekologicky šetrné používání.

Mikroprocesorové řízení a podpůrné svařovací funkce neustále pomáhají udržovat optimální charakteristiky svařování a řezání.

Prosíme o pečlivé přečtení tohoto návodu k použití ještě před uvedením zařízení do provozu!

Návod k použití popisuje zdroje nebezpečí během svařování, obsahuje technické parametry a funkce a poskytuje podporu při manipulaci a nastavování, ale nezapomeňte, že neobsahuje znalosti svařování!

Pokud Vám návod neposkytne dostatečné informace, obraťte se na svého distributora pro další informace!

V případě jakékoli závady nebo jiné záruční události dodržujte „Obecné záruční podmínky“.

Návod k použití a související dokumenty jsou k dispozici také na našich webových stránkách v produktovém listu.

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.sk

POZOR!

Svařování a řezání může být nebezpečné pro obsluhu stroje i pro osoby v jeho okolí. Pokud je stroj používán nesprávně, může způsobit nehodu. Proto je při jeho používání nutné přísně dodržovat všechny příslušné bezpečnostní předpisy. Před prvním zapnutím stroje si pečlivě přečtěte tento návod k obsluze.

- Přepínání funkčního režimu během svařování může vést k poškození stroje.
- Po ukončení svařování odpojte kabel a držáky elektrod.
- Hlavní vypínač úplně přeruší přívod elektrického proudu do stroje.
- Používejte jen kvalitní a nepoškozené svařovací nástroje a pomůcky.
- Uživatel stroje musí být kvalifikovaný v oblasti svařování.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM: MŮŽE BÝT SMRTELNÝ.

- Připojte zemnicí kabel podle platných norem.
 - Během svařování se nedotýkejte holýma rukama svařovací elektrody. Je nutné, aby svářeč používal suché ochranné rukavice.
- Uživatel stroje musí zajistit, aby byl obrobek izolován
- Při svařování vzniká množství zdraví škodlivých plynů!
 - **Zabraňte vdechnutí svařovacích zplodin a plynů!**
 - Pracovní prostředí musí být dobře odvětrávané!

• Světlo svařovacího oblouku je nebezpečné pro oči a pokožku.

- Při svařování používejte svařovací kuklu, ochranné svařovací brýle a ochranný oděv proti světlu a záření!
- Osoby v okolí svařovacího pracoviště musí být také chráněny proti záření!

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

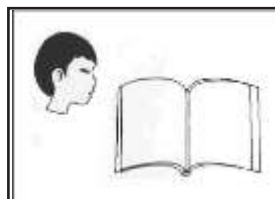
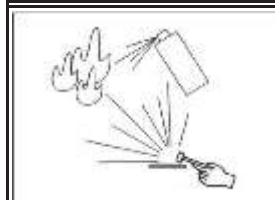
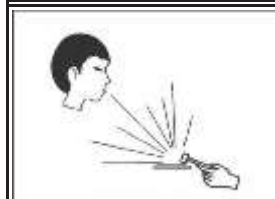
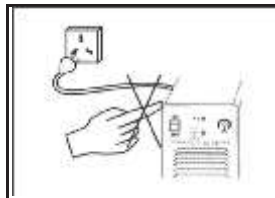
- Jiskření při svařování může vést k vzniku požáru, proto svařujte pouze v prostředí odolném proti požáru.
- Vždy mějte plně nabitý hasicí přístroj v blízkosti!

Hluk: Může vést k poškození sluchu.

Hluk vznikající při svařování / řezání může poškodit sluch, proto používejte ochranná sluchátka.

Porucha stroje:

- Důkladně si přečtěte návod k obsluze.
- Obratťe se na distributora zařízení.



OPATŘENÍ PRO ELEKTROMAGNETICKOU KOMPATIBILITU

1 Obecně

Svařování může způsobovat elektromagnetické rušení.

Emise rušení svařovacího zařízení lze minimalizovat vhodnou metodou instalace a správným způsobem použití.

Produkty popsané v tomto návodu spadají do limitu zařízení třídy A (platí pro všechny případy kromě obytných oblastí napájených z veřejné nízkonapěťové sítě).

Upozornění: Zařízení třídy A se nevztahuje na obytné oblasti napájené z veřejné nízkonapěťové sítě, protože zde nelze zaručit elektromagnetickou kompatibilitu kvůli vedeným a vyzařovaným rušením.

2 Návrhy hodnocení vlivu na životní prostředí

Před instalací svařovacího zařízení musí uživatel posoudit možné problémy s elektromagnetickým rušením v okolním prostředí. Je třeba zvážit následující záležitosti:

- Zda se nad, pod nebo kolem svařovacího zařízení nacházejí jiné servisní kabely, řídicí kabely, signálové či telefonní vedení apod.;
 - Zda se v okolí nacházejí vysílací a přijímací rádiové či televizní zařízení;
 - Zda se v okolí nacházejí počítače a jiné řídicí zařízení;
 - Zda se v okolí nachází zařízení s vysokou úrovní zabezpečení, například průmyslové ochranné vybavení;
 - Zvážit zdravotní stav pracovníků na pracovišti, například zda někteří pracovníci nosí sluchadlo nebo mají kardiostimulátor;
 - Zda se v okolí nachází zařízení používané pro kalibraci nebo kontrolu;
 - Věnovat pozornost odolnosti ostatního vybavení vůči hluku. Uživatel by měl zajistit, že zařízení je kompatibilní s okolním vybavením, což může vyžadovat další ochranná opatření;
 - Doba svařování nebo jiných činností;
- Rozsah prostředí by měl být určen podle konstrukce budovy a dalších možných činností, které mohou přesahovat hranice budovy.

3 Metody snižování emisí

- Veřejná elektrická rozvodná síť

Svařovací zařízení musí být připojeno k veřejné elektrické rozvodné síti podle metody doporučené výrobcem. V případě rušení je třeba přijmout další preventivní opatření, například přístup přes filtr v rámci veřejné elektrické rozvodné sítě. U pevně instalovaného svařovacího zařízení musí být servisní kabely stíněny kovovou trubicí nebo jinými ekvivalentními metodami. Stínění však musí zajistit elektrickou kontinuitu a být připojeno k pouzdru zdroje svařování, aby bylo zajištěno dobré elektrické spojení mezi nimi.

- Údržba svařovacího zařízení

Svařovací zařízení musí být pravidelně udržováno podle metody doporučené výrobcem. Během provozu svařovacího zařízení musí být všechny vstupy, pomocné dveře a krycí plechy uzavřeny a řádně upevněny. Svařovací zařízení nesmí být jakkoli upravováno, pokud změna a nastavení nejsou povoleny v návodu. Zejména musí být jiskrová mezera obloukového zapalovače a stabilizátoru oblouku nastavena a udržována podle doporučení výrobce.

- Svařovací kabel

Svařovací kabel by měl být co nejkratší a veden co nejblíže k sobě a k zemnicí lince.

- Equipotenciální propojení

Věnujte pozornost propojení všech kovových předmětů v okolním prostředí. Překrytí kovového předmětu a obrobku může zvýšit riziko úrazu, protože obsluha může při současném dotyku kovového předmětu a elektrody utrpět elektrický šok. Obsluha musí být od všech těchto kovových předmětů izolována.

- Uzemnění obrobku

Z důvodů elektrické bezpečnosti, umístění obrobku, jeho velikosti nebo jiných důvodů nemusí být obrobek uzemněn, například trup lodi nebo ocelová konstrukce. Uzemnění obrobků někdy může snížit emise, ale není to vždy pravidlem. Proto je nutné zabránit zvýšenému riziku úrazu elektrickým proudem nebo poškození jiných elektrických zařízení způsobenému uzemněními obrobky. Pokud je to nutné, měl by být obrobek přímo připojen k zemi. Přímé uzemnění je však v některých zemích zakázáno. V takovém případě použijte vhodný kondenzátor v souladu s předpisy dané země.

- Stínění

Selektivně stíňte okolní zařízení a další kabely, aby se snížilo elektromagnetické rušení. Pro speciální aplikace může být stíněna celá svařovací oblast.

1. Hlavné parametre

CZ

		CUT 50 COM PILOT	
	Obj. č.	800CUT50PTCOM	
FUNKCE	Typ invertoru	IGBT	
	Zapalování	PILOT	
	THC	✗	
	Digitální LED ukazatel	✗	
	CNC připojení	✗	
	2T/4T	✗	
	PARAMETRY	Dodaný plazmový hořák	
Max. tloušťka řezu (dělicí řez) - ocel		18 mm	
Tloušťka řezu (kvalitní řez)		uhlíková ocel	14 mm
		nerezová ocel	12 mm
		hliník	10 mm
		meď	7 mm
Počet fází		1	
Napájecí napětí		230V AC±10% 50/60Hz	
Max. / efektivní odběr proudu		34A / 15.2A	
Účinník (cos φ)		0.93	
Účinnost		85 %	
Dovolený zatěžovatel (10 min/40 °C)		40A @ 20% 20A @ 80%	
Rozsah svářecího proudu		20A - 40A	
Pracovní napětí		88V - 96V	
Napětí naprázdno		375V	
Třída ochrany		H	
Krytí		IP2IS	
Hmotnost		18 kg	
Rozměry (HxSxM)		480 x 210 x 340 mm	

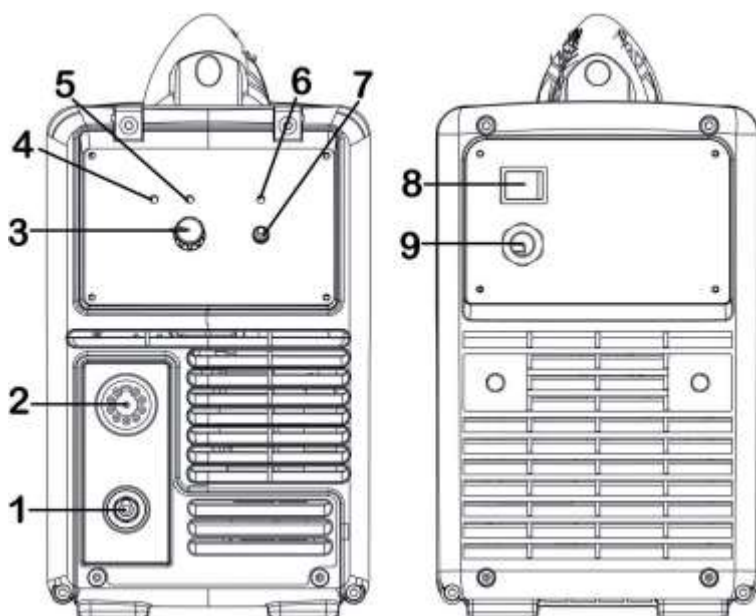
2. Instalace

Plazmové řezací zařízení CUT 50 COM PILOT má vestavěný bezúdržbový kompresor, který automaticky zabezpečuje potřebný tlak a průtok stlačeného vzduchu potřebného pro řezání.

- Připojte řezací hořák do vnějšího konektoru umístěného na přední části zařízení. Na hořáku je třeba řádně dotáhnout šroubovou matici ve směru hodinových ručiček (pro zajištění těsnosti konektorů, aby nedocházelo k úniku vzduchu).
- Umístěte řezací elektrodu do hořáku, jemně dotáhněte, a v odpovídajícím pořadí umístěte také řezací trysku a hubici.
- Ujistěte se, že používáte vhodný řezací hořák a uzemňovací kabel pro požadovaný řezací výkon. Nesprávný hořák a kabely mohou způsobit nekvalitní řez a poškození zařízení.

3. Provoz

3-1. Ovládací panel a konektory



- 
1. Kladná svorka – určená pro připojení uzemňovacího kabelu
 2. Konektor pro připojení řezacího hořáku
 3. Potenciometr pro nastavení řezacího proudu
 4. Světelný indikátor zapnutého zařízení.
 5. Světelný indikátor přehřátí a nadměrného proudu (rozsvítí se při aktivaci ochrany)
 6. Indikátor aktivního stavu (DC indikátor): Pokud je DC výstupní obvod aktivní, LED kontrolka svítí
 7. RUN/SET: V „RUN“ poloze provádíme řezání, v „SET“ poloze můžeme kontrolovat průtok plynu
 8. Hlavní vypínač
 9. Připojovací síťový kabel

3-2. Postup řezání

- Zkontrolujte všechna připojení a zapněte zařízení.
- Nastavte požadovaný řezací proud podle řezaného materiálu a jeho tloušťky.
- Stiskněte tlačítko na hořáku, začne proudit stlačený vzduch přes trysku.
- Pilotní oblouk se zapálí během 2 sekund.
- Přiblížte hořák k řezanému materiálu, poté se pilotní oblouk přepne na řezací oblouk.
- Pokud se hořák oddálí od materiálu, oblouk se přepne zpět na pilotní.
- Proveďte řezání.
- Uvolněte tlačítko na hořáku, oblouk tím zhasne.
- Průtok vzduchu pokračuje ještě po dobu 30 sekund.

Poznámka:

Při použití vestavěného kompresoru použijte pro řezání 2 otvorovou krytku dýzy a dýzu velikosti 0,8 nebo 0,9mm.

Při použití externího připojení stlačeného vzduchu použijte pro řezání 4/6 otvorovou krytku dýzy a dýzu velikosti 0,8 nebo 0,9mm. Použití pro řezání 2 otvorovou krytku dýzy a dýzu velikosti 0,9 nebo 1,1 mm.

3.3. Poznámky

- Před přípravou k řezání uchyťte řezací hořák (nedotýkejte se řezaného materiálu) a stiskněte
- tlačítko na hořáku. V tu chvíli by se měl vytvořit pilotní oblouk, což je známka toho, že elektroda
- a tryska jsou správně upevněny a v dobrém stavu. Pokud se pilotní oblouk nevytvoří, nebo je
- slabý, znamená to, že elektroda a tryska nejsou správně připojeny a je nutné je zkontrolovat.
- Pro zahájení řezání umístěte hořák na okraj materiálu nebo na předvrtaný otvor a stiskněte
- tlačítko na hořáku pro zapálení oblouku. Pokud k zapálení nedojde, uvolněte tlačítko a zkuste
- to znovu. Po vytvoření oblouku řežte materiál konstantní rychlostí, aby byl řez pravidelný (s
- rostoucí tloušťkou materiálu je třeba rychlost snižovat). Pokud jiskry odskakují zpět nahoru,
- znamená to, že rychlost řezání je příliš vysoká a materiál není propálen – je nutné rychlost snížit.
- Pokud jiskry padají příliš kolmo dolů, je rychlost naopak pomalá a je potřeba ji zvýšit.
- Na konci řezu, když se má odřezaná část oddělit, snižte rychlost řezání. Poté uvolněte tlačítko
- na hořáku.
- Přilepené částčky roztaveného kovu na hubici zhoršují její chlazení, proto je nutné je odstranit.
- Hořák je třeba pravidelně čistit od rozstříku a prachu, aby byl zajištěn chladicí efekt.
- Kroužek na plazmovém hořáku zajišťuje potřebnou konstantní vzdálenost hořáku od materiálu.
- Nikdy jej během řezání neodstraňujte, protože bez něj není zaručena správná vzdálenost a při
- kontaktu trysky s materiálem může dojít k jejímu poškození.
-
- **Elektrodu a trysku vyměňte v případech:**
- 1) Opotřeбенí (vypálení) elektrody do hloubky cca 1,5 mm.
- 2) Nepravidelná nebo deformovaná tryska.
- 3) Nižší rychlost řezání, než je obvyklé, doprovázená zelenými
- plameny od oblouku.
- 4) Obtížné zapálení oblouku.
- 5) Šikmá nebo rozšířená řezná drážka.

Opatření

Pracoviště

Zajistěte, aby pracovní místo bylo suché, chráněné před přímým slunečním zářením, prachem a korozivními plyny. Maximální vlhkost vzduchu musí být pod 80 % a okolní teplota v rozmezí -10 °C až +40 °C.

Bezpečnostní požadavky

Svářecí invertor poskytuje ochranu proti nadměrnému napětí, proudu a přehřátí. Když nastane některá z uvedených událostí, stroj se automaticky zastaví. Nadměrné zatížení poškozuje stroj, proto je nutné dodržet následující pokyny:

1. Větrání: Při svařování prochází strojem silný proud, takže přirozené větrání nezajišťuje dostatečné chlazení. Aby bylo zajištěno dostatečné chlazení, musí být mezi strojem a stěnou nebo jinou překážkou alespoň 30 cm volného prostoru. Dobré větrání je nezbytné pro normální funkci a dlouhou životnost stroje.
2. Svářecí proud nesmí překročit maximální přípustnou hodnotu. Nadměrný proud může zkrátit životnost stroje nebo jej poškodit.
3. Nepřetěžujte stroj! Vstupní napětí musí odpovídat požadovanému napětí uvedenému v technických parametrech. Svářecí invertor pak automaticky vyrovnává napětí a zajišťuje, aby svářecí proud nepřesáhl maximální hodnotu. Pokud vstupní napětí překročí maximální hodnotu, může dojít k poškození stroje.
4. Stroj musí být uzemněn! Pokud používáte standardní uzemněnou AC zásuvku, uzemnění je automatické. Při použití elektrocentrály nebo neznámého zdroje elektrické energie uzemněte svářecí invertor pomocí uzemiňovacího kabelu s minimálním průřezem 10 mm, aby se zabránilo úrazu elektrickým proudem.
5. V případě přetížení nebo přehřátí se stroj okamžitě zastaví. Po vypnutí jej ihned znovu nezapínejte. Počkejte, až jej ventilátor řádně ochladí!

Upozornění!

V případě, že se svařovací zařízení používá se svařovacími parametry vyššími než 180 A, standardní 230V elektrická zásuvka a vidlice s 16A jističem nepostačí pro požadovaný odběr proudu. Je nutné zařízení připojit na průmyslové jističení 20A, 25A nebo 32A.

V tomto případě je nutné při dodržení všech platných předpisů vyměnit vidlici a použít pro jističení 32A zásuvku s použitím jedné fáze.

Tuto práci může provést pouze odpovědná osoba s platnými osvědčeními!

Údržba

1. Před údržbou nebo opravou vždy vypněte stroj!
2. Ujistěte se, že je stroj řádně uzemněn!
3. Ujistěte se, že jsou všechny přípojky utažené, v případě potřeby je dotáhněte.
4. Pokud přípojky vykazují známky oxidace, odstraňte je brusným papírem a následně přípojky znovu připojte.
5. Nemějte ruce, vlasy ani volný oděv v blízkosti kabelů pod napětím a ventilátoru stroje.
6. Stroj pravidelně čistěte pomocí stlačeného vzduchu. Při použití v prašném prostředí čistěte stroj každý den.
7. Nastavte tlak vzduchu tak, aby nedošlo k poškození stroje.

8. Pokud se do stroje dostane voda, před dalším použitím jej nechte řádně vyschnout.
9. V případě nepoužívání stroje jej skladujte v originálním obalu v suchém prostředí.

CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD

VYHLÁSENIE O ZHODE CERTIFIKÁT CE

9iUREFD:

.: (/' /WG.
 ... 5iNyF]L)HUHQF 90/%
 2314 +DOiV]WHOHN ODČDUVNR
 7HO: +36 24 532-625
 LQIR#LZHOG.KX
 ZZZ.LZHOG.KX

9iURERN:

CUT 50 COM PILOT
 SODJPRYp UH]DFLH]DULDGHQLH V WHFKQROyJLRX ,*%7

3OQH]RGSRYHGi QRUPiP:(1)

(1 60204-1:2005
 (1 60974-10:2014,
 (1 60974-1:2013

(1) 2GNDJ\ N]iNRQRP, SUDYLGOiP D SUHGSLVRP V~ FKİSDQp **YR** Y]İDKX **N]iNRQRP**, SUD-
 YLGOiP D SUHGSLVRP SODWQİFK Y V~ÄDVQHM GREH.

9iUREFD SUHKODVXMH, çH WHQWR NRQNUpWQ\ SURGXNW MH Y V~ODGH **VR** YâHW İİ: Y\ââLH XYHGHQİPL
UHGSLVPL, D WR WLHç Y V~ODGH VR YâHWNİPL âSHFLÀNRYDQİPL]İNDGİTP SRçLDGDYNDPL 6PHUQL-
 FH 2014/35/(8, 2014/30/(8, 2006/42/(8, 2011/65/(8

6pULRYp ÄİV0R:



+DOiV]WHOHN (ODČDUVNR),

18/09/14

.RQDWHě VSRORÄQRVWL:
 \$QGUİv %yGL

MANUALE D'UTILIZZO

CUT **50 COM** PILOT

INTRODUZIONE	3.
ATTENZIONE	4.
PRINCIPALI PARAMETRI	6.
INSTALLAZIONE	7.
COMANDI	7.
PRECAUZIONI – MANUTENZIONE	10.

Introduzione

Grazie per aver acquistato il ns prodotto

1. La garanzia per tutti le componenti è di 1 Anno, escluse le parti di consumo e ricambio.

2. Il cliente non è in alcun modo autorizzato ad intervenire o sostituire componenti, causa la cessazione di responsabilità da parte del produttore.

I nostri inverter sono fabbricati con le più avanzate tecnologie. L'inverter, per prima cosa stabilizza la frequenza di lavoro a 50/60 Hz DC, poi la eleva ad un elevato fattore di potenza IGBT (fino a 15 KHz), dopo di che la rettifica nuovamente, ed utilizza PWM per erogare corrente DC ad elevata potenza. Così riducendo notevolmente il peso e il volume del trasformatore di rete. In questo modo l'efficienza è aumentata del 30%.

Le principali caratteristiche sono la riduzione notevole del peso, dei consumi di energia, una maggior efficienza ed una riduzione della rumorosità.

La tecnologia IGBT è considerata una rivoluzione nel mondo degli impianti per saldatura.

Le caratteristiche della serie MMA sono: funzioni perfette per soddisfare tutti i tipi di necessità di saldatura, Luoghi che richiedono saldature di alta qualità, ad es. Pipes, Boiler, Pressure Vessel, etc...

Grazie per aver scelto i nostri prodotti, e per trasmetterci le vostre impressioni e suggerimenti al fine di migliorare i nostri generatori ed il servizio.

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

ATTENZIONE!

La saldatura è un processo pericoloso. L'operatore e le altre persone presenti nell'area di lavoro devono seguire le seguenti regole di sicurezza e sono obbligate ad indossare gli idonei dispositivi di sicurezza individuali.

- Lo spegnimento dell'apparecchio durante la fase di lavoro può danneggiare l'impianto.
- Dopo saldatura scollegare sempre il cavo di supporto elettrodo dall'impianto.
- Collegare sempre l'impianto ad una rete elettrica protetta e sicura.
- Utilizzare cavi ed accessori in condizioni perfette.
- L'operatore deve essere qualificato!

Shock elettrico

- Collegare il cavo di messa a terra in accordo con le normative standard.
- Evitare il contatto a mani nude di tutte le componenti attive del circuito elettrico, elettrodo e filo di saldatura. È necessario che l'operatore indossi guanti idonei mentre esegue le operazioni di saldatura.
- L'operatore deve mantenere il pezzo da lavorare, isolato da se stesso.

Fumo e gas generati durante la saldatura o il taglio possono essere dannosi per la salute

- Evitare di respirare gas e fumi di saldatura.
- Mantenere sempre ben areata la zona di lavoro.

Radiazioni nocive di saldatura sono pericolose per gli occhi e la pelle.

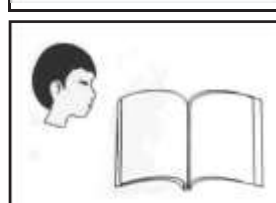
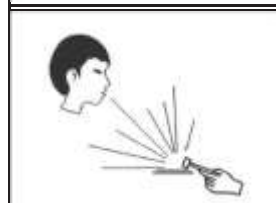
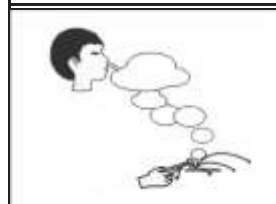
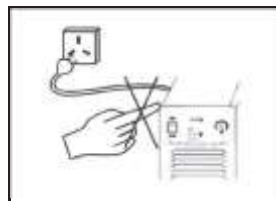
- Indossare un adeguato casco per saldatura con filtro per radiazioni luminose e abbigliamento adeguato durante le operazioni di saldatura.
- Occorre inoltre adottare misure per proteggere gli altri nell'area di lavoro.

Pericolo di incendio!

- Le proiezioni di saldatura possono dare origine ad incendi. Accertarsi di rimuovere tutti i materiali infiammabili dall'area di lavoro.
- Tenere nelle vicinanze un estintore in caso di emergenza.

Malfunzionamento

- Consultare il manuale (FAQs)
- Consultare il rivenditore di zona



PRECAUTIONS TO ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY

1 General

Welding may cause electromagnetic interference.

The interference emission of arc welding equipment can be minimized by adopting proper installation method and correct use method.

The products described in this manual belong to the limit of class A equipment (applies to all occasions except the residential areas powered by public low-voltage power system).

Warning: Class A equipment does not apply to the residential areas powered by public low-voltage power system. Because the electromagnetic compatibility cannot be guaranteed in these areas owing to conducted and radiated disturbances.

2 Environmental assessment suggestions

Before installing the arc welding equipment, user shall assess the potential electromagnetic disturbance problems in the surrounding environment. The following matters shall be considered:

- Whether there are other service cables, control cables, signal and telephone wires, etc. above, under or around the welding equipment;
- Whether there are radio and television transmitting and receiving devices;
- Whether there are computers and other control equipment;
- Whether there are high-security level equipment, such as industrial protective equipment;
- Consider the health of staff at the site, for example, where there are workers wearing hearing aid or pacemaker;
- Whether there are equipment used for calibration or inspection;
- Pay attention to the noise immunity of other equipment around. The user should ensure that the equipment is compatible with the surrounding equipment, which may require extra protective measures;
- Time for welding or other activities;

The range of environment shall be determined according to the building structure and other possible activities, which may exceed the boundary of building.

3 Methods to reduce emission

- Public power supply system

The arc welding equipment shall be connected to the public power supply system according to the method recommended by the manufacturer. If there is interference, additional preventive measures shall be taken, such as access with filter in the public power supply system. For fixed arc welding equipment, the service cables shall be shielded by metal pipe or other equivalent methods. However, the shield shall ensure electrical continuity and shall be connected with the case of welding source to ensure the good electrical contact between them.

- Maintenance of arc welding equipment

The arc welding equipment must be regularly maintained according to the method recommended by the manufacturer. When the welding equipment is running, all entrances, auxiliary doors and cover plates shall be closed and properly tightened. The arc welding equipment shall not be modified in any form, unless the change and adjustment are permitted in the manual. Particularly, the spark gap of arc striker and arc stabilizer shall be adjusted and maintained according to the manufacturer's suggestions.

- Welding cable

The welding cable shall be as short as possible and close to each other and to the ground line.

- Equipotential bonding

Pay attention to the bonding of all metal objects in surrounding environment. The overlapping of metal object and workpiece can increase the risk of work, as operators may suffer from electric shock when touch the metal object and electrode simultaneously. Operators shall be insulated from all these metal objects.

- Grounding of the workpiece

For electrical safety or workpiece location, size and other reasons, the workpiece may not be grounded, such as the hull or structural steelwork. Grounding of workpieces sometimes can reduce the emission, but it is not always the case. So be sure to prevent the increasing risk of electric shock or damage of other electrical equipment caused by grounded workpieces. When necessary, the workpiece should be directly connected with the ground. But direct grounding is forbidden in some countries. In such case, use appropriate capacitor in accordance with regulations of the country.

- Shielding

Selectively shield the surrounding equipment and other cables to reduce the electromagnetic interference. For special applications, the whole welding area can be shielded.

1. Principali parametri

		CUT 50 COM PILOT	
	Art. Nr.	800CUT50PTCOM	
FUNCTIONS	Inverter Type	IGBT	
	Arc Ignition	PILOT	
	THC - Torch Height Control	✗	
	Digital LED Display	✗	
	CNC Compatibility	✗	
	2T/4T	✗	
PARAMETERS	Accessories Plasma Torch		PT40
	Max. cutting thickness (Scarp cutting) Carbon Steel		18 mm
	Optimal cutting thickness (quality surface cutting)	Carbon Steel	14 mm
		Stainless Steel	12 mm
		Aluminum	10 mm
		Copper	7 mm
	Phase Number		1
	Rated Input Voltage		230V AC±10% 50/60Hz
	Max./eff. Input Voltage		34A / 15.2A
	Power Factor (cos φ)		0.93
	Efficiency		85 %
	Duty Cycle (10 min/40 °C)		40A @ 20% 20A @ 80%
	Cutting Current Range		20A - 40A
	Cutting Voltage Range		88V - 96V
	No-load Voltage		375V
	Insulation		H
	Protection Class		IP2IS
	Weight		18 kg
Dimensions (LxWxH)		480 x 210 x 340 mm	

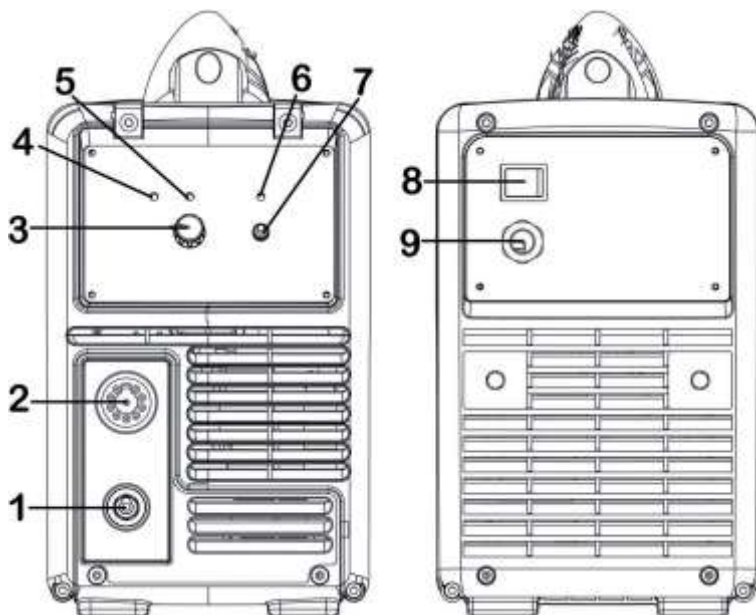
2. Installazione

Raccomandiamo di utilizzare il generatore per taglio plasma con la specifica torcia da taglio e la pinza di massa collegata correttamente onde evitare possibili malfunzionamenti o cali di prestazioni.

- Collegare l'aria compressa all'innesco posto sul regolatore di pressione.
- Collegare la torcia da taglio all'attacco centralizzato e serrare girando la ghiera in senso orario fino in fondo. Collegare il cavo massa al polo positivo, serrando energicamente l'attacco a baionetta in senso orario.
- Avvitare l'elettrodo fino in fondo e stringere leggermente, seguentemente montare in posizione corretta l'ugello e l'ugello esterno. È importante impostare al giusto valore la pressione dell'aria compressa prima di cominciare le operazioni di taglio. Operando con basse pressioni il taglio risulterà molto più difficile e sporco in quanto il materiale non verrà evacuato dalla zona di taglio correttamente. Operando con alte pressioni, invece, renderà difficoltoso l'innesco. Usare la tabella dei parametri per settare la corretta pressione di taglio.

3. Comandi

3-1 Pannello frontale s



- 1 Cavo di uscita positivo: collegato al pezzo
- 2 Connettore della pistola di taglio: collegato alla macchina da taglio
- 3 Regolatore di corrente di taglio: viene utilizzato per regolare la corrente durante il taglio.
- 4 Lampada pilota di potenza
- 5 Spia pilota di allarme (surriscaldamento, sovracorrente): questa spia pilota è accesa quando è stata attivata la protezione della macchina.
- 6 READY (indicatore DC): l'indicatore è acceso quando il circuito di uscita DC è attivo.
- 7 RUN / SET: quando si taglia il pezzo, ruotare su "RUN"; quando si esegue il test del gas, ruotare su "SET".
- 8 Interruttore di alimentazione: accendere o spegnere la fonte di alimentazione
- 9 Cavo principale: collegato all'apprezzamento dell'alimentazione

3-2. Operation steps of cutting

- Dopo aver verificato lo stato delle connessioni, accendere il generatore.
- Regolare l'intensità di corrente in relazione allo spessore da tagliare.
- Alzare la sicura e premere il pulsante di innesco sulla torcia. L'aria compressa comincia a fluire ed entro due secondi si ha l'innesco dell'arco pilota.
- Avvicinando la torcia al pezzo da tagliare, l'arco pilota commuta automaticamente in arco da taglio.
- A fine taglio, allontanando la torcia dal pezzo, l'arco commuta nuovamente in arco pilota.
- Mantenendo attivo l'arco pilota è possibile realizzare un nuovo taglio, ripetendo le azioni dei precedenti due punti.
- Rilasciando il pulsante l'arco pilota si spegne immediatamente.
- Per un tempo di 30 sec dopo lo spegnimento dell'arco, l'aria compressa fluisce dalla torcia per assicurare un corretto raffreddamento della stessa.

3-3. Avvertenze per il taglio

- Durante la preparazione al taglio, mantenere la torcia distante dal pezzo (la torcia non va appoggiata al pezzo nei modelli con arco pilota) e premere il pulsante di innesco. A questo punto si osserva l'innesco dell'arco pilota, indicazione del corretto montaggio delle parti consumabili (elettrodo, ugello, ...). Nel caso in cui non si verifichi l'innesco dell'arco pilota verificare il corretto montaggio delle parti consumabili.
- Il corretto posizionamento nella prima fase di taglio prevede che l'ugello si trovi in posizione perpendicolare alla piastra da tagliare ed accostato al bordo per circa $1/3$ del diametro dell'ugello (accensione arco pilota). A questo punto, avvicinandosi al bordo, si ha la commutazione automatica in fase di taglio attraverso l'innesco dell'arco principale. A questo punto si comincia ad avanzare ad una velocità costante (la velocità varia in base allo spessore).
- Al termine del taglio e ad avvenuto distacco della parte tagliata, allontanare lentamente la torcia dal pezzo e lasciare il pulsante per spegnere l'arco.
- Gli spruzzi di materiale fuso che aderiscono all'ugello ne compromettono il corretto raffreddamento. La regolare pulizia fa sì che la capacità di taglio non venga compromessa (pulizia del taglio e potenza erogata).
- La rimozione del distanziale dalla torcia provoca un deterioramento delle parti consumabili dovute ad una distanza di lavoro dal pezzo errata.
- Sostituzione elettrodo ed ugello. Se si verifica una di queste condizioni, l'elettrodo e l'ugello vanno sostituiti al più presto:
 1. Oltre 1.5mm di usura dell'elettrodo
 2. Il foro calibrato dell'ugello diventa irregolare
 3. Riduzione obbligata della velocità di taglio e colorazione verde dell'arco plasma
 4. Difficoltà di innesco
 5. Eccessiva bava residua post-taglio

PRECAUZIONI

Postazione di lavoro

1. Mantenere l'impianto pulito e libero da polveri metalliche al suo interno.
2. Nel caso venga utilizzato all'aperto, assicurarsi non venga colpito da raggi solari diretti, pioggia o neve. La temperatura nell'ambiente di lavoro non deve uscire dal range -10°C - +40°C.
3. Mantenere il generatore ad una distanza di almeno 30cm da qualsiasi ostacolo.
4. Mantenere l'area di saldatura correttamente e sufficientemente ventilata.

Requisiti di sicurezza

I dispositivi di protezione del generatore intervengono in caso di: sovratensione, sovracorrente e surriscaldamento. In ogni caso, per evitare guasti o anomalie di servizio dell'impianto, seguire queste indicazioni:

1. Ventilazione. Durante il processo di saldatura il generatore viene attraversato da grosse quantità di energia, e non essendo sufficiente la ventilazione naturale, si raccomanda di non posizionare nessun ostacolo in un raggio di almeno 30cm tutto attorno. Una buona ventilazione è indispensabile per un corretto funzionamento e per una garanzia di servizio dell'impianto.
2. I sovraccarichi di corrente possono danneggiare ed abbreviare la vita dell'impianto.
3. Il generatore "deve" essere collegato alla messa a terra. Operando in condizioni standard, collegando quest'ultimo alla linea di alimentazione AC, la messa a terra è garantita dalla linea e dall'impianto mentre, trovandosi a dover operare avendo l'impianto collegato ad un generatore portatile di corrente, si necessita di un collegamento a terra dedicato per proteggere operatore ed impianto.
4. Nel caso in cui si interrompa il processo per cause da imputare a sovra-temperature del generatore, non spegnere né riavviare lo stesso. Lasciare che la ventola di raffreddamento riporti la temperatura ad un livello idoneo alla ripresa del processo.

MANUTENZIONE

1. Prima di riparare o eseguire manutenzione il generatore, sospendere l'alimentazione elettrica scollegandolo dalla linea.
2. Assicurarsi della corretta messa a terra
3. Verificare che le connessioni gas ed elettriche siano efficienti ed in buono stato. Procedere al ripristino nel caso si riscontrino difetti. Disossidando con appositi prodotti le connessioni elettriche e ricollegare correttamente.
4. Mani, capelli e vestiti devono essere tenuti lontano da componenti elettriche o meccaniche quali ventola di raffreddamento, traina filo...
5. Pulire regolarmente il generatore, con aria compressa, da polveri metalliche e residui di officina. Si consiglia di ripetere l'operazione giornalmente.
6. Nel caso in cui, acqua o umidità penetrino all'interno del generatore, asciugare perfettamente e verificare le condizioni di isolamento prima di procedere con la saldatura.
7. Se non utilizzato per lunghi periodi, riporre il generatore in luogo asciutto e ben riparato.

CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD

Manufacturer:

IWELD Ltd.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc street 90/B
Tel: +36 24 532-625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

Item:

CUT 50 COM PILOT
IGBT inverter technology
plasma cutting power source

Applied **Rules** (1):

EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2013

(1) References to laws, rules and regulations are to be understood **as related to laws**, rules and regulations in force at present.

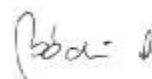
ODQXIDFI UHU GHFODUHV WKDW WKH DERYH VSHFLÄHG SURGXFI **LV FRPSO** LQJ ZLWK DOO RI WKH DERYH **VSHFLÄHG** UXOHV DQG LW DOVR FRPSO LQJ ZLWK WKH HVVHQWLDO UHTXUHPHQW DV VSHFLÄHG E\ WKH Directives 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU and 2011/65/EU

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/09/18



Managing Director:
András Bódi

BEDIENUNGSANLEITUNG

IGBT-Inverter Technology
Plasmaschneideneinrichtung

CUT **50 COM** PILOT

EINLEITUNG	3.
ACHTUNG	4.
TECHNISCHEN DATEN	6.
INBETRIEBNAHME & EINSTELLUNG	7.
BETRIEB	7.
VORSICHTSMAßNAHMEN & INSTANDHALTUNG	10.

Einleitung

Danke, dass Sie sich für eine iWELD Schweißmaschine oder Plasmaschneidanlage entschieden haben!

Unser Ziel ist, Ihnen die aktuellsten und zuverlässigsten Werkzeuge zur Verfügung zu stellen, um Ihre Arbeit zu unterstützen, sei es hausgemacht, handwerklich oder industriell.

Wir entwickeln und fertigen unsere Geräte und Maschinen in diesem Sinne.

Alle unsere Schweißgeräte basieren auf einer fortschrittlichen Inverter-Technologie, bei der der Hochfrequenz-IGBT den Strom gleichrichtet.

Dank der modernen Technologie sind das Gewicht und die Größe des Haupttransformators viel geringer, damit ist es viel ergonomischer und seine Effizienz im Vergleich zu herkömmlichen Transformatorschweißmaschinen um 30% höher.

Durch die eingesetzte Technologie und den Einsatz von Qualitätsbauteilen zeichnen sich unsere Schweiß- und Plasmaschneidmaschinen durch einen stabilen Betrieb, eine beeindruckende Leistung, einen energieeffizienten und umweltfreundlichen Betrieb aus.

Durch die Aktivierung von Mikroprozessor-Steuerungsfunktionen hilft es kontinuierlich, den optimalen Charakter des Schweißens oder Schneidens beizubehalten.

Bitte lesen und befolgen Sie die Anweisungen in diesem Handbuch sorgfältig, bevor Sie das Gerät benutzen.

Das Benutzerhandbuch beschreibt die beim Schweißen auftretenden Gefahren, einschließlich der Maschinenparameter und -funktionen, und bietet Unterstützung bei der Handhabung und Anpassung, beinhaltet jedoch nicht oder nur in geringem Umfang das umfassende Fachwissen über das Schneiden von Schweißnähten.

Wenn der Leitfaden keine ausreichenden Informationen enthält, wenden Sie sich an Ihren Händler, um weitere Informationen zu erhalten.

Im Falle eines Fehlers oder einer anderen Garantie beachten Sie bitte die „Allgemeinen Garantiebedingungen für Garantieansprüche“.

Das Benutzerhandbuch und die zugehörigen Dokumente sind ebenfalls auf unserer Produktseite verfügbar.

Wir wünschen Ihnen gute Arbeit!

iWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

ACHTUNG!

Für Ihrer Sicherheit und der Sicherheit der Personen aus Ihrer Umgebung bitten wir Sie, sie sollen diese Bedienungsanleitungen vor dem Installieren und der Benutzung der Ausrüstung lesen. bitte benutzen Sie die Schutzausrüstungen während der Schweiß- und Schneidearbeiten. Für mehrere Details lesen die die Benutzungsanleitungen.

- Stellen Sie nicht auf einer anderen Arbeitsweise während dem Schweißen um!
 - beschalten von dem Versorgungsnetz wenn nicht benutzt.
 - Der Startknopf sichert eine vollständige Abschaltung
 - Die Verbrauchsmaterialien, die Zubehöre für Schweißen müssen perfekt sein
 - Die Ausrüstung wird nur von Fachpersonal benutzt
- Ein elektrischer Schlag kann Tod verursachen!**
- Die Ausrüstung muss ein Erdschluss haben, gemäß dem Angewendeten Standard.
 - Berühren Sie nie elektrisierte Teile oder den elektrischen Schweißstab ohne Schutz oder mit nassen Handschuhen oder Kleidungsstücken!
 - Versichern Sie sich, dass Sie und der bearbeitete Teil isoliert sind. Versichern Sie sich, dass Ihre Arbeitsposition sicher ist.

Der Rauch kann Ihre Gesundheit beschädigen!!

- Halten sie Ihren Kopf weg vom Rauch

Die Radiation des elektrischen Bogens kann Ihre Augen und Haut beschädigen!

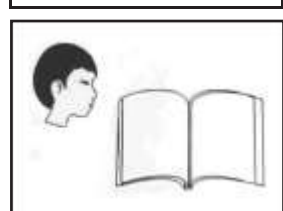
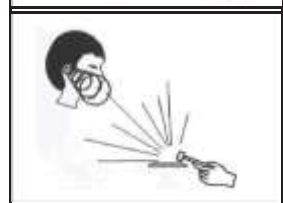
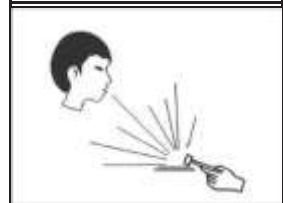
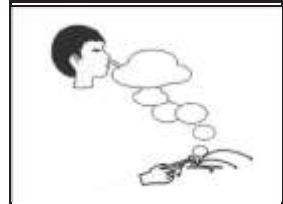
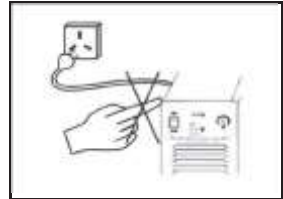
- Benutzen Sie bitte entsprechende Schweißmaske, Filter und Schutzkleidung, um Augen und Körper zu schützen.
- Benutzen Sie eine entsprechende Maske oder Schutzelemente, um die anderen Personen von der Gefahr zu schützen.

Brandfall

- Der Schweißfunke kann Brandfälle verursachen. Bitte versichern Sie sich, dass sich keine entzündbaren Substanzen auf der Bearbeitungsoberfläche befinden. Außerordentlicher Lärm kann der Gesundheit schaden!
- Benutzen sie immer Ohrschütze oder andere Elemente die die Ohren schützen.

Defekte

- Bitte erledigen sie die Probleme gemäß den relevanten Hinweise 2 aus den Bedienungsanleitungen.
- In Falle von Probleme setzen sie sich in Verbindung mit Fachleuten



PRECAUTIONS TO ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY

1 General

Welding may cause electromagnetic interference.

The interference emission of arc welding equipment can be minimized by adopting proper installation method and correct use method.

The products described in this manual belong to the limit of class A equipment (applies to all occasions except the residential areas powered by public low-voltage power system).

Warning: Class A equipment does not apply to the residential areas powered by public low-voltage power system. Because the electromagnetic compatibility cannot be guaranteed in these areas owing to conducted and radiated disturbances.

2 Environmental assessment suggestions

Before installing the arc welding equipment, user shall assess the potential electromagnetic disturbance problems in the surrounding environment. The following matters shall be considered:

- Whether there are other service cables, control cables, signal and telephone wires, etc. above, under or around the welding equipment;
- Whether there are radio and television transmitting and receiving devices;
- Whether there are computers and other control equipment;
- Whether there are high-security level equipment, such as industrial protective equipment;
- Consider the health of staff at the site, for example, where there are workers wearing hearing aid or pacemaker;
- Whether there are equipment used for calibration or inspection;
- Pay attention to the noise immunity of other equipment around. The user should ensure that the equipment is compatible with the surrounding equipment, which may require extra protective measures;
- Time for welding or other activities;

The range of environment shall be determined according to the building structure and other possible activities, which may exceed the boundary of building.

3 Methods to reduce emission

- Public power supply system

The arc welding equipment shall be connected to the public power supply system according to the method recommended by the manufacturer. If there is interference, additional preventive measures shall be taken, such as access with filter in the public power supply system. For fixed arc welding equipment, the service cables shall be shielded by metal pipe or other equivalent methods. However, the shield shall ensure electrical continuity and shall be connected with the case of welding source to ensure the good electrical contact between them.

- Maintenance of arc welding equipment

The arc welding equipment must be regularly maintained according to the method recommended by the manufacturer. When the welding equipment is running, all entrances, auxiliary doors and cover plates shall be closed and properly tightened. The arc welding equipment shall not be modified in any form, unless the change and adjustment are permitted in the manual. Particularly, the spark gap of arc striker and arc stabilizer shall be adjusted and maintained according to the manufacturer's suggestions.

- Welding cable

The welding cable shall be as short as possible and close to each other and to the ground line.

- Equipotential bonding

Pay attention to the bonding of all metal objects in surrounding environment. The overlapping of metal object and workpiece can increase the risk of work, as operators may suffer from electric shock when touch the metal object and electrode simultaneously. Operators shall be insulated from all these metal objects.

- Grounding of the workpiece

For electrical safety or workpiece location, size and other reasons, the workpiece may not be grounded, such as the hull or structural steelwork. Grounding of workpieces sometimes can reduce the emission, but it is not always the case. So be sure to prevent the increasing risk of electric shock or damage of other electrical equipment caused by grounded workpieces. When necessary, the workpiece should be directly connected with the ground. But direct grounding is forbidden in some countries. In such case, use appropriate capacitor in accordance with regulations of the country.

- Shielding

Selectively shield the surrounding equipment and other cables to reduce the electromagnetic interference. For special applications, the whole welding area can be shielded.

1. **Technischen Daten**

		CUT 50 COM PILOT	
	Artikelnummer	800CUT50PTCOM	
FUNKTIONS	Inverter typ	IGBT	
	Zündung	PILOT	
	THC - Höhenkontrolle	✗	
	Digital LED display	✗	
	CNC kompatibel	✗	
	2T/4T	✗	
PARAMETER	Zubehör schneidbrenner		PT40
	Max. Schneidbare Materialdicke (Zerstückelung)- Stahl		18 mm
	Schneidbare Materialdicke (qualitätschneide)	Stahl	14 mm
		Edelstahl	12 mm
		Aluminium	10 mm
		Kupfer	7 mm
	Phasenzahl		1
	Netzspannung		230V AC±10% 50/60Hz
	Max./Eff. Eingangsstrom		34A / 15.2A
	Leistungsfaktor (cos φ)		0.93
	Wirkungsgrad		85 %
	Einschaltdauer (10 min/40 °C)		40A @ 20% 20A @ 80%
	Ausgangstrom		20A - 40A
	Arbeitsspannung		88V - 96V
	Leerlaufspannung		375V
	Isolationsklasse		H
Schutzklasse		IP2IS	
Gewicht		18 kg	
Maße		480 x 210 x 340 mm	

2. Inbetriebnahme

- Der Plasmaschneider enthält ein eingebautes, pflegeloses Kompressor. Der eingebaute Kompressor bietet automatisch für das schneiden Die ausreichende menge an Druckluft und Druck.
- Verbinden sie den Stecker vom Schneidebrenner in das Panel, wo sich das Anschluss befindet.
- Schrauben sie die Elektrode an das ende vom Schneidebrenner, Drücken sie leicht dagegen und setzen Sie die Düsen und die Schutzhülle in der richtigen Reihenfolge ein.

Vergewissern Sie sich , dass sie den richtigen Schneidebrenner und Test-Clip benutzen, ansonsten wird die Qualität vom Schweißen schlechter, und Die Maschine wird beschädigt.

Sie vor dem schneiden den Luftdruck richtig einstellen.

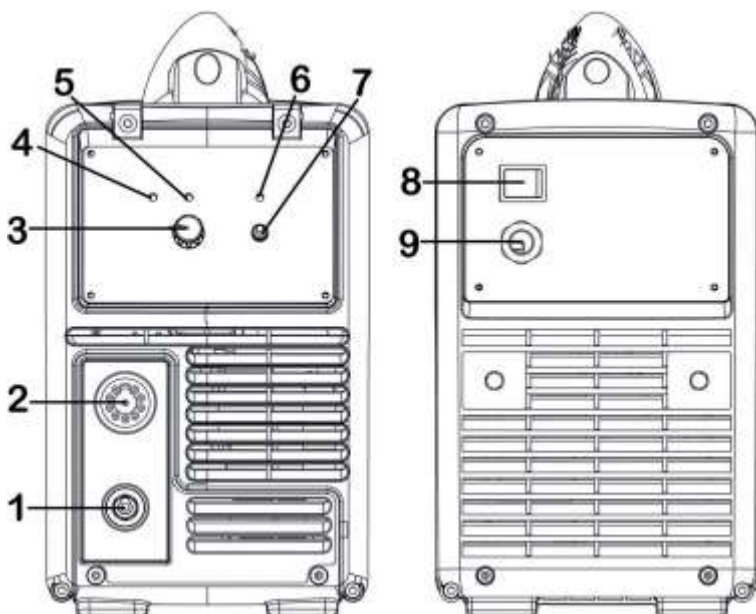
Vor dem schneiden ist es wichtig, dass sie den Luftdruck richtig einstellen. Neben kleineren Luftdruckwert ist die Arc zündung sicherer aber das verschmolzene Material verschwindet schwieriger aus der Ritze und somit wird die Schneidefläche nicht glatt.

Neben höheren Luftdruckwerten ist die Zündung schwieriger, dafür wird die Schneidefläche glatter.

Nutzen sie die Einrichtung nach den Druckwerten wie es auf der Parametertabelle zu sehen ist!

3. Betrieb

3-1 Bedienungspanel Elemente und Verbindungen



- 1 Positiv Ausgang - Verbinde Sie es mit dem Werkstück
- 2 Schneidebrenner Anschluss
- 3 Stromstärke Einstellungsknopf
- 4 Einschaltungs anzeiger: Leuchtet wenn die Maschine eingeschaltet ist.
- 5 Wärme-und Überstromschutz Anzeiger: Leuchtet wenn der Schutz in Betrieb ist.
- 6 Aktiv Status Melder (DC Indikator): wenn der DC Ausgang aktiv ist, leuchtet die Lampe.
- 7 RUN/SET: Bei „RUN“ Fangen wir das schneiden an, Bei SET können wir Luftströmung Test ausführen.
- 8 Netzwerkstromkabel
- 9 Hauptschalter I/O

3-2. Schritte des Schneidens

- Nach dem Sie alle Verbindungen überprüft haben, schalten Sie den Plasmaschneider ein.
- Stellen Sie die Stromstärke des Werkstückes richtig ein.
- Drücken sie auf das Knopf auf dem Schneidebrenner, dadurch geht die Luft durch das Düsen.
- 2 Sek später zündet der Arc
- Tun sie die Pistole an das Werkstück näher, somit wird aus Arc Schneide arc.
- Wenn sie die Pistole vom Werkstück entfernen, wird aus Schneide arc, Arc.
- Vollenden sie das Schneiden,
- Schalten sie den Knopf nach oben auf der Pistole, so erlischt der Arc.
- Die luft strömt noch 30 Sekunden danach durch die Düsen.

3-3 Anmerkungen

- Wenn sie anfangen zum Schneiden, die Gebläse hat einen Bohrloch an der Seite das muss in einer Linie, mit der Seite von dem Werkstück seien. Drücken sie den Knopf auf dem Schneidebrenner, so dass der Arc durchschlägt; wenn das nicht passiert, lassen Sie den Knopf los und drücken Sie erneut dagegen. Nach einer erfolgreichen Arcdurchschlag bewegen sie mit einem dauerhaften Geschwindigkeit den Schneidebrenner, so dass es einen Regelmäßigen Schnitt ergibt. (Bewegungsgeschwindigkeit ändert sich mit der Blechdicke)
- Wenn die Funke nach oben kommt ist die Bewegung zu groß und das Stück ist nicht durchrennt worden, deshalb müssen sie es langsamer machen. Wenn Die Funken Senkrecht zum Stück zeigen, ist die Bewegung zu langsam und es wird schlackig, deshalb muss die Geschwindigkeit schneller werden.
- Wenn die Spritzer auf die Düsen kleben bleiben wird die Abkühlung schlechter, deshalb müssen Sie es rechtzeitig entfernen. Dasselbe müssen wir auf dem Schneidebrenner durchführen, da die Wärmeausstrahlung bleiben sollte.
- Der Abstandhalter vom Schneidebrenner stellt sicher dass der Abstand zwischen der Düsen und Werkstückes richtig ist. Solange Sie schneiden entfernen sie den Abstandhalter nicht, weil es nicht Garantiert ist dass der Abstand zum Düsen entsprechend ist , es kann vorkommen dass es die Pistole berührt und es verbrennt.
- Wenn es nötig ist, tauschen sie Die gebläse und die Elektrode.

In der folgenden Situationen tauschen sie die Düsen und Elektrode aus.

1. 1,5 mm oder höher bei Elektrodentiefe
2. Unregelmäßig deformierteres Gebläseöffnung
3. Sichtbar verlangsamtes Schnittgeschwindigkeit und grüne Flamme im Arc
4. Schwerer Arcdurchschlag
5. Schräg oder breitere Schnitte

Vorsichtsmaßnahmen

Arbeitsplatz

1. Der Schweißapparat wird in einem Raum ohne Staub, korrosiven Gasen, brennbare Materialien benutzt, welches eine Feuchtigkeit von höchstens 90% haben soll.
2. Das Schweißen im Freien muss vermieden werden, mit Ausnahme der Fälle in welchen Die Arbeiten geschützt von Sonnenstrahlen, Regen, Hitze durchgeführt werden; die Raumtemperatur muss zwischen -100C und +400C sein.
3. Das Apparat muss wenigstens 30 cm von der Wand entfernt sein.
4. Die Schweißarbeiten müssen in einem gut gelüfteten Raum durchgeführt werden.

Sicherheitsanforderungen:

Der Schweißapparat ist mit einem Schutz gegen Überspannung / zu hohen Stromwerten / Überhitzung vorgesehen. Wenn ein o. g. Ereignis erscheint, wird der Apparat automatisch eingestellt. Das Übertriebene Benutzen schadet dem Apparat, so dass wir das Einhalten folgender Hinweise empfehlen:

1. Belüftung während den Schweißarbeiten benutzt das Apparat hohen Strom, so dass die natürliche Belüftung nicht für das abkühlen des Apparates ausreichend ist. Es muss eine entsprechende Belüftung gesichert werden, so dass der Abstand zwischen den Apparat und jedem Gegenstand wenigstens 30 cm sein soll. Für das entsprechende Funktionieren und einer guten Lebensdauer des Apparates muss eine entsprechende Belüftung gesichert werden.
2. Es ist nicht erlaubt, dass der Wert der Intensität des Schweißstromes ständig den maximal zugelassenen Wert übersteigen soll. Die Überlastung kürzt die Lebensdauer des Apparates oder kann zu dessen Beschädigung führen.
3. Die Überspannung ist verboten! Für das Beachten der Werte der Versorgungsspannung lesen Sie die Tabelle der technischen Daten. Der Apparat reicht automatisch die Versorgungsspannung, was eine Spannung in den Sicherheitsgrenzen ermöglicht. Wenn die Eingangsspannung den angezeigten Wert überschreitet, werden die Teile des Apparates beschädigt.
4. Der Apparat muss eine Erdung haben. Wenn das Apparat mittels eines Netzes mit Erdung benutzt wird, ist die Erdung des Apparates automatisch gesichert. Wenn wir das Gerät mit einem Generator benutzen, oder von einem Raum wo die Elektrische installation unbekannt ist, muss der Anschluss an der Masse nötig durch den Erdungspunkt, damit eventuelle elektrische Schläge vermeiden werden sollen.
5. Während den Schweißarbeiten kann eine plötzliche Unterbrechung des Funktionierens erscheinen, wenn der Apparat überlastet oder erhitzt ist. In einer solchen Situation wird die Arbeit nicht erneut begonnen, wird der Apparat nicht erneut gestartet, aber auch nicht beschaltet, damit der Ventilator die Kühlung weiter sichern soll.

Instandhaltung

1. Vor jeder Instandhaltungsarbeit oder Reparatur wird der Apparat vom Strom abgeschaltet.
2. Die entsprechende Erdung wird überprüft.
3. Man überprüft ob Innengasanschluss Stromanschlüsse perfekt sind, diese werden geregelt und festgezogen, wenn nötig; wenn bestimmte Teile oxidieren, werden diese mit Glaspapier gereinigt, nachdem wird die entsprechende Leitung wieder angeschlossen.
4. Schützen Sie Hände, Haare, weite Kleidungsstücke von dem Apparat unter Spannung, leitungen, Ventilator.
5. Beseitigen Sie regelmäßig den Staub vom Apparat, mit trockenen und reinen Luftkompressor, wo viel Rauch und unreine Luft ist, muss der Apparat täglich geputzt werden!
6. Der Druck des Apparates muss entsprechend sein, damit die Teile nicht beschädigt werden.
7. Wenn Wasser im Apparat eindringt, wegen Regen, muss der Apparat entsprechend entrocknet werden und die Isolierung überprüft werden! Die Schweißarbeiten könne erneut begonnen werden, nur wenn alle Überprüfungen einen korrekten Zustand des Apparates zeigen!
8. Wenn der Apparat eine längere Zeit nicht benutzt wird, muss diese in einen trockenen Raum gelagert werden, in seiner Originalverpackung.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Lieferant:

IWELD Ltd.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc strasse 90/B
Tel: +36 24 532-625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

Produkt:

CUT 50 COM PILOT
IGBT-Inverter Technology
Plasmasschneideneinrichtung

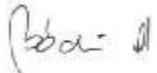
Angewendte Standards(1):

EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2013

Das nachfolgend bezeichnete Gerät aufgrund seiner Konzipierung **und Bauart** sowie **in der** von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien **2014/35/EU**, 2014/30/EU, 2006/42/EU und 2011/65/EU entspricht.

Herstellungsdatum:

Halásztelek, 14. 09. 2018


Geschäftsführer:
Bódi András

USER'S MANUAL

Manual Plasma Cutting Machine
with IGBT Inverter Technology

CUT **50 COM** PILOT

AN INTRODUCTION TO DC WELDERS	3.
WARNING	4.
MAIN PARAMETERS	6.
INSTALLATION	7.
OPERATION	7.
CAUTIONS & MAINTENANCE	10.

Introduction

First of all, thank you for choosing an IWELD welding or cutting machine!

Our mission is to support your work with the most up-to-date and reliable tools both for DIY and industrial application.

We develop and manufacture our tools and machines in this spirit.

All of our welding and cutting machines are based on advanced inverter technology, reducing the weight and dimensions of the main transformer.

Compared to traditional transformer welding machines the efficiency is increased by more than 30%.

As a result of the technology used and the use of quality parts, our welding and cutting machines are characterized by stable operation, impressive performance, energy efficient and environmentally friendly operation.

By activating the microprocessor control and welding support functions, it continuously helps maintain the optimum character of welding or cutting.

Read and use the manual instructions before using the machine please!

The user's manual describes the possible sources of danger during welding, includes technical parameters, functions, and provides support for handling and adjustment but keep in mind it doesn't contain the welding knowledge!

If the user's manual doesn't provide you with sufficient information, contact your distributor for more information!

In the event of any defect or other warranty event, please observe the „General Warranty Terms”.

The user manual and related documents are also available on our website at the product data sheet.

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc street 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

WARNING!

Welding is a dangerous process! The operator and other persons in the working area must follow the safety instructions and are obliged to wear proper Personal Protection Items. Always follow the local safety regulations! Please read and understand this instruction manual carefully before the installation and operation!

- The switching of the machine under operation can damage the equipment.
- After welding always disconnect the electrode holder cable from the equipment.
- Always connect the machine to a protected and safe electric network!
- Welding tools and cables used with must be perfect.
- Operator must be qualified!

ELECTRIC SHOCK: may be fatal

- Connect the earth cable according to standard regulation.
- Avoid bare hand contact with all live components of the welding circuit, electrodes and wires. It is necessary for the operator to wear dry welding gloves while he performs the welding tasks.
- The operator should keep the working piece insulated from himself/herself.

Smoke and gas generated while welding or cutting can be harmful to health.

- Avoid breathing the welding smoke and gases!
- Always keep the working area good ventilated!

Arc light-emission is harmful to eyes and skin.

- Wear proper welding helmet, anti-radiation glass and work clothes while the welding operation is performed!
- Measures also should be taken to protect others in the working area.

FIRE HAZARD

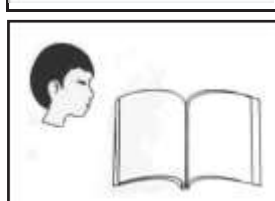
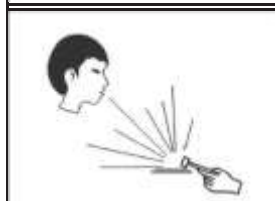
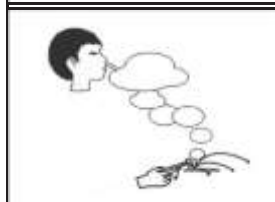
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

Noise can be harmful for your hearing

- Surface noise generated by welding can be disturbing and harmful. Protect your ears if needed!

Malfunctions

- Check this manual first for FAQs.
- Contact your local dealer or supplier for further advice.



PRECAUTIONS TO ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY

1 General

Welding may cause electromagnetic interference.

The interference emission of arc welding equipment can be minimized by adopting proper installation method and correct use method.

The products described in this manual belong to the limit of class A equipment (applies to all occasions except the residential areas powered by public low-voltage power system).

Warning: Class A equipment does not apply to the residential areas powered by public low-voltage power system. Because the electromagnetic compatibility cannot be guaranteed in these areas owing to conducted and radiated disturbances.

2 Environmental assessment suggestions

Before installing the arc welding equipment, user shall assess the potential electromagnetic disturbance problems in the surrounding environment. The following matters shall be considered:

- Whether there are other service cables, control cables, signal and telephone wires, etc. above, under or around the welding equipment;
- Whether there are radio and television transmitting and receiving devices;
- Whether there are computers and other control equipment;
- Whether there are high-security level equipment, such as industrial protective equipment;
- Consider the health of staff at the site, for example, where there are workers wearing hearing aid or pacemaker;
- Whether there are equipment used for calibration or inspection;
- Pay attention to the noise immunity of other equipment around. The user should ensure that the equipment is compatible with the surrounding equipment, which may require extra protective measures;
- Time for welding or other activities;

The range of environment shall be determined according to the building structure and other possible activities, which may exceed the boundary of building.

3 Methods to reduce emission

- Public power supply system

The arc welding equipment shall be connected to the public power supply system according to the method recommended by the manufacturer. If there is interference, additional preventive measures shall be taken, such as access with filter in the public power supply system. For fixed arc welding equipment, the service cables shall be shielded by metal pipe or other equivalent methods. However, the shield shall ensure electrical continuity and shall be connected with the case of welding source to ensure the good electrical contact between them.

- Maintenance of arc welding equipment

The arc welding equipment must be regularly maintained according to the method recommended by the manufacturer. When the welding equipment is running, all entrances, auxiliary doors and cover plates shall be closed and properly tightened. The arc welding equipment shall not be modified in any form, unless the change and adjustment are permitted in the manual. Particularly, the spark gap of arc striker and arc stabilizer shall be adjusted and maintained according to the manufacturer's suggestions.

- Welding cable

The welding cable shall be as short as possible and close to each other and to the ground line.

- Equipotential bonding

Pay attention to the bonding of all metal objects in surrounding environment. The overlapping of metal object and workpiece can increase the risk of work, as operators may suffer from electric shock when touch the metal object and electrode simultaneously. Operators shall be insulated from all these metal objects.

- Grounding of the workpiece

For electrical safety or workpiece location, size and other reasons, the workpiece may not be grounded, such as the hull or structural steelwork. Grounding of workpieces sometimes can reduce the emission, but it is not always the case. So be sure to prevent the increasing risk of electric shock or damage of other electrical equipment caused by grounded workpieces. When necessary, the workpiece should be directly connected with the ground. But direct grounding is forbidden in some countries. In such case, use appropriate capacitor in accordance with regulations of the country.

- Shielding

Selectively shield the surrounding equipment and other cables to reduce the electromagnetic interference. For special applications, the whole welding area can be shielded.

1. The main parameters

		CUT 50 COM PILOT	
	Art. Nr.	800CUT50PTCOM	
FUNCTIONS	Inverter Type	IGBT	
	Arc Ignition	PILOT	
	THC - Torch Height Control	✗	
	Digital LED Display	✗	
	CNC Compatibility	✗	
	2T/4T	✗	
PARAMETERS	Accessories Plasma Torch		PT40
	Max. cutting thickness (Scarp cutting) Carbon Steel		18 mm
	Optimal cutting thickness (quality surface cutting)	Carbon Steel	14 mm
		Stainless Steel	12 mm
		Aluminum	10 mm
		Copper	7 mm
	Phase Number		1
	Rated Input Voltage		230V AC±10% 50/60Hz
	Max./eff. Input Voltage		34A / 15.2A
	Power Factor (cos φ)		0.93
	Efficiency		85 %
	Duty Cycle (10 min/40 °C)		40A @ 20% 20A @ 80%
	Cutting Current Range		20A - 40A
	Cutting Voltage Range		88V - 96V
	No-load Voltage		375V
	Insulation		H
	Protection Class		IP2IS
	Weight		18 kg
Dimensions (LxWxH)		500 x 220 x 410 mm	

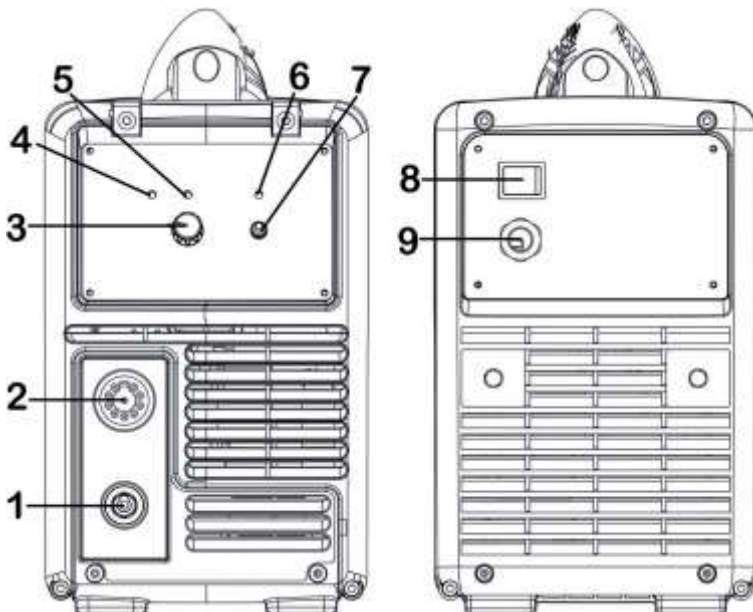
2. Installation

Be sure to use this welding machine with the specified cutting gun, earth clamp together; otherwise, it will affect the welding performance and may damage the machine.

- This device has a maintenance free built-in air compressor. The built-in compressor will supply the correct amount of air at proper pressure.
- Connect the copper nut on the cutting gun with the output terminal on the front of this machine, and tighten this nut clockwise (to prevent gas leakage); connect the rapid socket on the earth clamp with the positive output terminal on the front panel of the cutter and tighten the socket.
- Connect the switch plug on the cutting gun with the switch connector of the cutting gun on the panel. Screw the electrode into the cutting torch to the end, slightly tighten them with force and then properly install the nozzle and protection cover in a proper order.

3. Operation Instruction

3-1 Front Panel and connectors



- 1 Positive output cable: connected to the workpiece
- 2 Cutting gun connector: connected to the cutting machine
- 3 Cutting current regulator: it is used to regulate the current when cutting.
- 4 Power pilot lamp
- 5 Alarm pilot lamp (over-heat, over-current): This pilot lamp on, when the protection of the machine has been activated.
- 6 READY (DC indicator): indicator is ON when DC output circuit is active.
- 7 RUN/SET: when cutting the workpiece, turn to the "RUN"; when doing gas test, turn to the "SET".
- 8 Power switch: turn on or off the power source
- 9 Main cable: connected to the appropriate power supply

3-2. Operation steps of cutting

- After checking all connections, turn on the plasma cutting machine.
- Adjust the power to the thickness you intend to cut.
- Press the cutting switch on the torch, you shall have compressed air coming out of the nozzle: within 2 seconds the pilot arc will be ignited.
- Get closer to the material, then the pilot arc will be switched automatically to cutting arc.
- As you pull away the torch from the metal sheet, the cutting arc will be switched back to pilot arc again.
- Now the machine is ready to use for cutting.
- When you release the cutting switch the arc will be shut down immediately.
- After the arc stopped for about 30 sec you will still have air flow from the nozzle to cool the hot system elements.

3-3. Notices to Cutting

- When preparing for cutting, hold the cutting gun (the cutting gun does not contact the workpiece for a model of non-contact arc striking) and press the gun switch; at this time, plasma arc will eject from the nozzle hole, indicating the electrode, nozzle, etc., are installed correctly. If there is no plasma arc or only weak plasma arc ejected from the nozzle hole, it indicates the electrode and nozzle are installed improperly, so reinstallation is necessary after power-on.
 - When cutting starts, the outer edge of the nozzle hole should be aligned to the edge of the workpiece. Press the cutting torch switch to strike the arc; if the arc is not struck, release the switch and press it again. After successful arc striking, move the cutting torch at a constant speed to conduct normal cutting (the moving speed should vary from different plate thicknesses; if the sparks upturn, it indicates the moving speed is too fast and the workpiece is not cut through, and the moving speed should be slower. If the sparks splash vertically to the workpiece, it indicates the moving speed is too slow and the adhering slags may increase, and the speed should be improved properly.
 - At the end of the cutting, when the workpiece will be cut off, the cutting speed should be slowed down, release the cutting torch switch to complete the cutting.
 - Splashes adhering to the nozzle surface will affect the cooling effect of the nozzle, so they should be removed in time, and dust and splashes on the cutting gun head should be removed regularly so as to maintain a good heat emission effect.
 - The cutting torch rack ensures the distance from the nozzle to the plate. Never remove the cutting torch rack during cutting; otherwise the normal distance from the nozzle to the plate can not be guaranteed, thus causing the nozzle to touch the plate so as to lead to the gun burned.
 - Replace the electrode and nozzle.
- In case of the following cases, be sure to replace the electrode and nozzle in time.
- 1) above 1.5 mm electrode consumption depth;
 - 2) irregularly deformed nozzle aperture;
 - 3) obviously slower cutting speed and green flames occurring for arc
 - 4) difficult arc striking;
 - 5) Slanting kerf or widening kerf

Precautions

Workspace

1. Welding equipment free of dust, corrosive gas, non-flammable materials, up to 90% humidity for use!
2. Avoid welding outdoors unless protected from direct sunlight, rain, snow, work area temperature must be between -10 °C and +40°C.
3. Wall to position the device at least 30 inches away.
4. Well-ventilated area to perform welding.

Safety requirements

Welding provides protection against overvoltage / overcurrent / overheating. If any of the above events occurs, the machine stops automatically. However, over- stress damage to the machine , keep the following guidelines :

1. Ventilation . When welding a strong current going through the machine , so the machine is not enough natural ventilation for cooling . The need to ensure adequate cooling, so the distance between the plane and any object around it at least 30 cm . Good ventilation is important to normal function and service life of the machine.
2. Continuously , the welding current does not exceed the maximum allowable value. Current overload may shorten its life or damage to the machine .
3. Surge banned ! Observance of tension range follow the main parameter table . Welding machine automatically compensates for voltage , allowing the voltage within permissible limits of law. If input voltages exceed the specified value , damaged parts of the machine .
4. The machine must be grounded! If you are operating in a standard, grounded AC pipeline in the event of grounding is provided automatically . If you have a generator or foreign , unfamiliar , non-grounded power supply using the machine , the machine is required for grounding connection point earth to protect against electric shock .
5. Suddenly stopping may be during welding when an overload occurs or the machine overheats . In this case, do not restart the computer , do not try to work with it right away, but do not turn off the power switch , so you can leave in accordance with the built-in fan to cool the welding machines .

WARNING!

If the welding equipment is used with the welding parameters above 180 amperes, the standard 230V electrical socket and plug for 16 amp circuit breaker is not sufficient for the required current consumption, it is necessary to use the welding equipment with 20A, 25A or even to the 32A industrial fuses! In this case, both the plug and the plug socket fork have to be replaced to 32A single phase fuse socket in compliance with all applicable rules. This work may only be carried out by specialists!

Maintenance

1. Remove power unit before maintenance or repair!
2. Ensure that proper grounding!
3. Make sure that the internal gas and electricity connections are perfect and tighten, adjust if necessary, if there is oxidation, remove it with sandpaper and then reconnect the cable.
4. Hands, hair, loose clothing should be kept away under electric parts, such as wires, fan.
5. Regularly dust from the machine clean, dry compressed air, a lot of smoke and polluted air to clean the machine every day!
6. The gas pressure is correct not to damage components of the machine.
7. If water would be, for example, rain, dry it in the machine and check the insulation properly! Only if everything is all right, go after the welding!
- 8 When not in use for a long time, in the original packaging in a dry place.

CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD

Manufacturer: IWELD Ltd.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc street 90/B
Tel: +36 24 532-625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

Item: **CUT 50 COM PILOT**
IGBT inverter technology
plasma cutting power source

Applied **Rules** (1): EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2013

(1) References to laws, rules and regulations are to be understood **as related to laws**, rules and regulations in force at present.

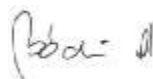
ODQXIDFI UHU GHFODUHV WKDW WKH DERYH VSHFLÀHG SURGXFI **LV FRPSO** LQJ ZLWK DOO RI WKH DERYH **VSHFLÀHG** UXOHV DQG LW DOVR FRPSO LQJ ZLWK WKH HVVHQWLDO UHTXIHPHQW DV VSHFLÀHG E\ WKH Directives 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU and 2011/65/EU

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/09/18



Managing Director:
András Bódi

ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTELEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSSÁGI IGÉNYEK ESETÉN

1. 12 hónap kötelező jótállás

A jótállás időtartama 12 hónap. A jótállási határidő a fogyasztási cikk fogyasztó részére történő átadása, vagy ha az üzembe helyezést a vállalkozás vagy annak megbízottja végzi, az üzembe helyezés napjával kezdődik.

Nem tartozik jótállás alá a hiba, ha annak oka a termék fogyasztó részére való átadását követően lépett fel, így például, ha a hibát

- szakszerűtlen üzembe helyezés (kivéve, ha az üzembe helyezést a vállalkozás, vagy annak megbízottja végezte el, illetve ha a szakszerűtlen üzembe helyezés a használati-kezelési útmutató hibájára vezethető vissza)
- rendeltetés-ellenes használat, a használati-kezelési útmutatóban foglaltak figyelmen kívül hagyása,
- helytelen tárolás, helytelen kezelés, rongálás,
- elemi kár, természeti csapás okozta.

Jótállás keretében tartozó hiba esetén a fogyasztó - elsősorban - választása szerint - kijavítást vagy kicserélést követelhet, kivéve, ha a választott jótállási igény teljesítése lehetetlen, vagy ha az a vállalkozásnak a másik jótállási igény teljesítésével összehasonlítható aránytalan többletköltséget eredményezne, figyelembe véve a szolgáltatás hibátlan állapotban képviselt értékét, a szerződésszegés súlyát és a jótállási igény teljesítésével a fogyasztónak okozott érdeksérelmet.

- ha a vállalkozás a kijavítást vagy a kicserélést nem vállalta, e kötelezettségének megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve nem tud eleget tenni, vagy ha a fogyasztónak a kijavításhoz vagy a kicseréléshez fűződő érdeke megszűnt, a fogyasztó elállhat a szerződéstől. Jelentéktelen hiba miatt előállásnak nincs helye.

A fogyasztó a választott jogáról másra térhet át. Az áttéréssel okozott költséget köteles a vállalkozásnak megfizetni, kivéve, ha az áttérésre a vállalkozás adott okot, vagy az áttérés egyébként indokolt volt.

A kijavítást vagy kicserélést - a termék tulajdonságaira és a fogyasztó által elvárható rendeltetésére figyelemmel - megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve kell elvégezni. A vállalkozásnak törekednie kell arra, hogy a kijavítást vagy kicserélést legfeljebb tizenöt napon belül elvégezze.

A kijavítás során a termékbe csak új alkatrész kerülhet beépítésre.

Nem számít bele a jótállási időbe a kijavítási időnek az a része, amely alatt a fogyasztó a terméket nem tudja rendeltetészerűen használni. A jótállási idő a terméknek vagy a termék részének kicserélése (kijavítás) esetén a kicserélt (kijavított) termékre (termékre), valamint a kijavítás következményeként jelentkező hiba tekintetében újból kezdődik.

A jótállási kötelezettség teljesítésével kapcsolatos költségek a vállalkozást terhelik.

A jótállás nem érinti a fogyasztó jogszabályból eredő - így különösen kellék- és termékszavatossági, illetve kártérítési - jogainak érvényesítését.

Fogyasztói jogvita esetén a fogyasztó a megyei (fővárosi) kereskedelmi és iparkamarák mellett működő békéltető testület eljárását is kezdeményezheti. A jótállási igény a jótállási jeggyel érvényesíthető. Jótállási jegy fogyasztó rendelkezésére bocsátásának elmaradása esetén a szerződés megkötését bizonyítottnak kell tekinteni, ha az ellenérték megfizetését igazoló bizonylatot - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlát vagy nyugtát - a fogyasztó bemutatja. Ebben az esetben a jótállásból eredő jogok az ellenérték megfizetését igazoló bizonylattal érvényesíthetők.

A fogyasztó jótállási igényét a vállalkozásnál érvényesítheti.

2. Kiterjesztett garancia

Az IWELD Kft. a Forgalmazókkal együttműködve, az 1 éves kellékszavatossági kötelezettségét +1 évvel kiterjeszti (2 évre) a következőben felsorolt hegesztőgépekre az alábbi feltételekkel:

minden GORILLA® hegesztőgép, ARC 160 MINI, HEAVY DUTY 250 IGBT, HEAVY DUTY 315 IGBT

A garanciavállalás során a Polgári Törvénykönyv 6:159. § (hibás teljesítési vélelem) nem alkalmazható, és a kiterjesztett garanciavállalás a Polgári Törvénykönyv 6:159. § - 6:167. § meghatározott kellékszavatossági jellegű felelősségvállalást jelent az alábbi feltételekkel.

A kiterjesztett garancia feltételei fent felsorolt hegesztőgépek esetében:

- Származás igazolása (eredeti számla, tulajdonos változás esetén adás-vételi szerződés) A végfelhasználónak meg kell őrizni a kiterjesztett garancia ideje alatt végig a vásárlást igazoló számlát!
- Kitöltött garancia jegy
- Maximum 12 havonta szakszerviz által elvégzett karbantartás, ami az átvizsgáláson és érintésvédelmi ellenőrzésen túl a teljes burkolat eltávolítása utáni szakszerű takarításból kell, hogy álljon!
- Karbantartást igazoló számlák és karbantartási jegyzőkönyv
- A számláknak és egyéb dokumentumoknak mindenképpen tartalmaznia kell a berendezés típusát (típuszám, modell) és soriaszámát (Serial no.)!

A kiterjesztett garancia tartalma:

A kiterjesztett garanciát alkatrészt, tényleges javítás, vagy csere formájában biztosítjuk. Amennyiben a javítás nem lehetséges, úgy a hibás eszköz cseréjét biztosítjuk.

A kiterjesztett garancia sem tartalmazza a berendezés postázását, országon belüli szállítást! A termék forgalmazója, szüksége esetén, (kötelezettség nélkül) segítséget nyújt a berendezés szakszervizbe való eljuttatásában!

A kiterjesztett garanciális javításokat saját szakszervizünkben a cég telephelyén végezzük:

IWELD Kft. 2314 Halásztelek II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel.: +36 24 532 625

szerviz@iweld.hu

JÓTÁLLÁSI JEGY

Forgalmazó:

IWELD KFT.

2314

Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel: +36 24 532-625

Fax: +36 24 532-626

Sorszám:

..... típusú..... gyári számú
termékre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint. A jótállás lejártá után 3 évig biztosítjuk az alkatrész utánpótlást.

Vásárláskor kérje a termék próbáját!

Eladó tölti ki:

A vásárló neve:

Lakhelye:

Vásárlás napja: ÉV HÓ NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja:

Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szervíz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....
aláírás

Bejelentés időpontja:

Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szervíz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....
aláírás

Figyelem!

A garancia jegyet vásárláskor érvényesíteni kell a készülék gyári számának feltüntetésével! A garancia kizárólag azonos napon, kiállított gyári számmal ellátott számlával együtt érvényes, ezért a számlát őrizze meg!

Certificat de garanție

Distribuitor:

IWELD KFT.
2314 Halásztelek
Str. II. Rákóczi Ferenc 90/B
Ungaria
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Număr:

..... tipul.....număr de serie
necesare sunt garantate timp de 12 luni de la data de produse de cumpărare, în conformitate cu legea. La trei ani după
expirarea garanției oferim piese de aprovizionare.

La cumpărături încercați produsul!

Completat de către Vanzător:

Numele clientului:

Adresa:

Data de cumpărare: An..... Lună Zi

Ștampila și semnătura vânzătorului:

Secțiuni de garanție a perioadei de garanție

Data raportului:

Data încetării:

Descriere defect:

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună..... Zi

.....
semnătura

Data raportului:

Data încetării:

Descriere defect:

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună..... Zi

.....
semnătura

Atenție!

Garanția trebuie să fie validate la timp de cumpărare a biletului fabrica numărul! Garanție numai pe aceeași zi, cu o factură poartă numărul de eliberat este valabil pentru o fabrica, deci proiectul de lege să-l păstrați!

