



ИНВЕРТОРНЫЙ ПЛАЗМОРЕЗ

INCUT-40

INCUT-60

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ





УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за приобретение инверторного плазмореza Wester. Вся продукция Wester спроектирована и изготовлена с учетом самых высоких требований к качеству изделий.

Для эффективной и безопасной работы внимательно прочтите данную инструкцию и сохраните ее для дальнейших справок.

Сохраните эту инструкцию для дальнейших справок. При передаче аппарата третьим лицам прилагайте к нему данную инструкцию.

При работе с оборудованием всегда руководствуйтесь указаниями по безопасности, содержащимися в данной инструкции по эксплуатации.

Категорически запрещается вносить изменения в конструкцию плазмореza.

В случае несоблюдения правил эксплуатации аппарата или внесения каких-либо изменений в его конструкцию оборудование не подлежит гарантийному ремонту.

Обращайте особое внимание на те положения инструкции, которые отмечены знаком «**ВНИМАНИЕ!**». Несоблюдение данной инструкции по эксплуатации может привести к тяжелым последствиям: нанесению ущерба имуществу и здоровью людей.

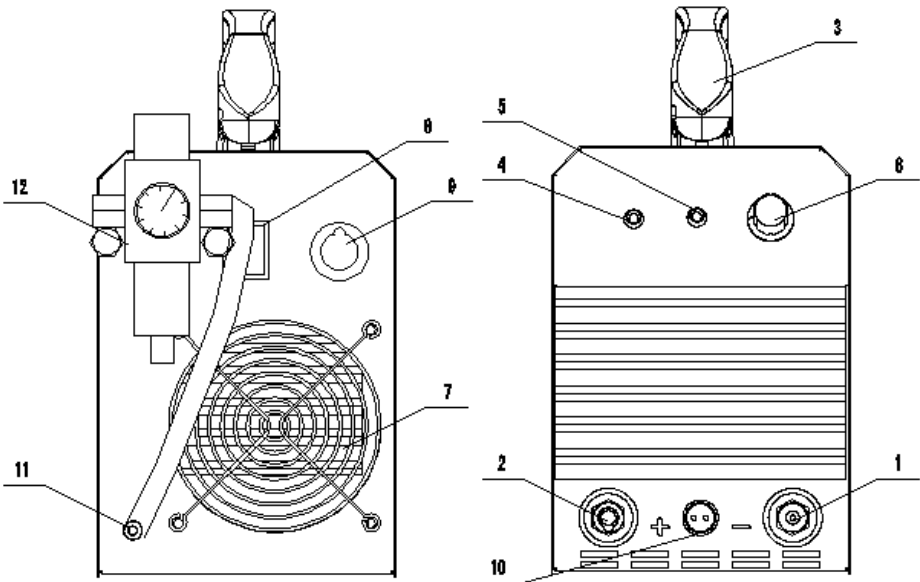
Данный аппарат предназначен для использования в промышленных целях.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель:	INCUT-40	INCUT-60
Номинальное входное напряжение, (В)	220	220
Частота, (Гц)	50/60	50/60
Напряжение без нагрузки, (В)	235	245
Мощность, (кВт)	4,5	6,9
Диапазон сварочного тока, (А)	15 - 35	15 - 50
Максимальный ток, (А)	35	50
Коэффициент прерывистости работы, (А-%)	35%	30%
Коэффициент мощности	0.89	0.89
Класс защиты, (IP)	21S	21S
Степень изоляции	Н	Н
Толщина резки (мм)	8	14
Давление воздуха (мПа)	0,4-0,5	0,4-0,5
Поток газа (л/мин)	250	250
Вес комплекта, (кг)	7	9
Габариты устройства (мм)	370*150*260	390*165*285

ВНИМАНИЕ! Приведенные выше параметры могут быть изменены при улучшении аппарата.



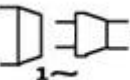

ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ




1. Выходной ток "-" газво-электрический штекер: горелка
2. Выходной ток "+" быстрого зажигания: заготовки (Не соприкасаться с Выходной ток "+" "-" во время резки)
3. Ручка: удобно для перемещения
4. Индикатор питания: зажигание индикатора питания показывает, что аппарат находится в режиме ожидания
5. Индикатор перегрузки
6. Потенциометр для регулировки сварочного тока
7. Охлаждение: охлаждение аппарата
8. Выключатель
9. Кабель питания
10. Штекер
11. Газовый фитинг : подсоединяется к редукционному клапану
12. Редукционный клапан: отвечает за фильтрацию сжатого воздуха и регулировку давления

ПОМЕТКИ И СИМВОЛЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ НА АППАРАТЕ

Стандарт: IEC 60974-1

U₁	Напряжение питания и частота питающей сети (максимальный допуск +/-10%)
U₀	Напряжение холостого хода (без нагрузки) - выходное напряжение разомкнутой цепи источника питания
I_{1max}	Максимальный входной ток
I_{1eff}	Эффективное значение входного тока
I₂	Выходной ток, производимый аппаратом во время сварки
U₂	Выходное напряжение под нагрузкой
A/V – A/V	Указывает диапазон регулировки тока сварки при соответствующем напряжении дуги
X	Коэффициент прерывистости работы - отношение между длительностью нагрузки и полным временем цикла (указывается в % к основному циклу, полное время одного цикла – 10 мин. Например, если норма будет 80 %, то время под нагрузкой должно быть 8 минуты, а время, необходимое для охлаждения трансформатора, должно быть 2 минут)
	Символ, указывающий, что данным аппаратом можно выполнять сварочные работы в помещении с повышенной опасностью поражения электрическим током
IP	Класс защиты. Например, IP21
H	Степень изоляции
	Пожалуйста, прочитайте инструкцию перед началом работы
	Символ однофазного переменного тока источника питания
	Запрещается подвергать сварочный аппарат воздействию влаги

	Дуговая сварка покрытым электродом
Ø mm	Диаметр электрода

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Пожалуйста, тщательно прочтите указания по технике безопасности перед использованием аппарата.

ВНИМАНИЕ! Техническое обслуживание аппарата и производство работ должно осуществляться квалифицированным персоналом, ознакомленным с настоящей инструкцией.

Плазменная резка сопровождается электрическими и магнитными выбросами, которые могут помешать правильной работе кардиостимуляторов, слуховых аппаратов или другого электронного оборудования для здоровья. Лица, которые работают рядом с плазморезом, должны проконсультироваться со своим врачом и производителем медицинского оборудования о наличии опасности.

Процесс резки может быть опасен в случае несоблюдения правил безопасности не только для рабочего, но и для третьих лиц, находящихся в рабочей зоне.

Газ и дым, образующиеся в процессе плазменной резки, могут быть опасными и вредными для здоровья.

- Не вдыхайте газ и дым. Держите голову выше дымового шлейфа при резке.
- Используйте респиратор с подачей воздуха, если не достаточно вентиляции для устранения дыма и газа.
- Виды дыма и газов от плазменной дуги зависит от используемого вида металла, покрытия металла, и других различных процессов. Следует быть осторожным при резке любых металлов, которые могут содержать один или более следующих элементов: сурьма, хром, ртуть, бериллий, мышьяк, кобальт, никель, барий, медь, селен, серебро, кадмий, марганец, ванадий.
- Всегда читайте Сертификат безопасности материала (MSDS), который поставляется вместе с материалом. Этот сертификат содержит информацию о виде и количестве дыма и газов, которые могут быть опасны для вашего здоровья.
- Используйте специальное оборудование, такое как вытяжка, для поглощения дыма и газов.
- Запрещается использовать плазменную горелку в местах, где расположены горючие или взрывоопасные вещества.
- Фосген, токсичный газ, формируется из паров хлорированных растворителей и моющих средств. Удалите все источники этих паров.

1. Предотвращение возгораний.

Пожар или взрыв может быть вызван искрой или плазменной дугой.

- Будьте уверены в отсутствии горючих или легковоспламеняющихся материалов на рабочем месте. Любой материал, который не может быть удален, должен быть защищен.
- Необходима вентиляция всех горючих или взрывоопасных паров с рабочего места.
- Запрещается использовать плазморез на контейнерах, которые могут содержать горючие материалы.
- Обеспечьте пожарную сигнализацию в местах, где существует опасность возникновения пожара.
- Водород может скопиться под алюминиевой заготовкой, при резке водой или при использовании грунтовых вод. Запрещено резать алюминиевые сплавы под водой или на водной поверхности, если водородный газ не может быть устранен. Накопленный водородный газ может вызвать взрыв.

2. Электрическая безопасность.

ВНИМАНИЕ! Электрический шок может привести к летальному исходу!

Процесс плазменной резки сопровождается высоким напряжением электрической энергии. Это может вызвать тяжелый или смертельный шок для оператора или других лиц на рабочем месте.

В рабочей зоне всегда должен находиться человек, который может оказать первую помощь пострадавшему. Если Вы нашли человека без сознания, с подозрением на электрический шок, не дотрагивайтесь до человека, если он соприкасается с аппаратом, проводом или другими деталями. Сухим деревянным предметом или другим диэлектриком, снимите кабель с пострадавшего.

- Работайте только в сухих перчатках и одежде. Изолируйте себя от заготовки или других частей контура резки.
- Отремонтируйте или замените все изношенные или поврежденные детали.
- Особую осторожность следует проявлять, если рабочее место влажное.
- Отключите питание перед ремонтом или заменой поврежденных деталей.

ВНИМАНИЕ! Не дотрагивайтесь до частей аппарата, находящихся под напряжением.

3. Шум.

Шум может привести к потере слуха. Плазменно-дуговые процессы сопровождаются уровнем шума, превышающим безопасные пределы. Необходимо защитить уши от громкого шума для предотвращения потери слуха.

- Надевайте защитные наушники и/или беруши.
- Измеряйте уровень шума, чтобы убедиться, что децибелы не превышают безопасный уровень.

4. Лучи плазменной резки.

Плазменные лучи могут нарушить ваше зрение и обжечь кожу. Процесс плазменной резки производит яркий ультрафиолетовый и инфракрасный свет. Эти

излучения могут нарушить ваше зрение и привести к ожогам кожи, при отсутствии необходимой защиты.

- Для защиты глаз, необходимо носить шлем. Также всегда носите защитные очки с боковыми щитками или другие средства защиты глаз.
- Носите перчатки для резки и подходящую одежду, чтобы защитить кожу от излучения дуги и искр.
- Необходимо содержать шлем и защитные очки в хорошем состоянии. Замените линзы при появлении трещин, сколов или загрязнений.
- Для защиты других людей в рабочей зоне от излучения, используйте защитные кабины, экраны или щиты.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ

Требования к рабочему месту.

Используйте Описание устройства для идентификации каждого элемента. Проверьте приборы на наличие возможных повреждений при транспортировке. При наличии явных повреждений, обратитесь к продавцу и / или компании перевозчика, прежде чем приступить к установке.

Подключение к электрической сети.

Перед подключением устройства убедитесь, что источник питания имеет необходимое напряжение

Блок питания включает в себя шнур питания и разъем для переменного тока, напряжение 220 ~ 240 В. Только для однофазной сети.

ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ ПЕРЕД СВАРКОЙ

Перед началом работы необходимо надеть индивидуальные средства защиты (защитную маску, изоляционные перчатки и спецодежду).

Подключение газоснабжения.

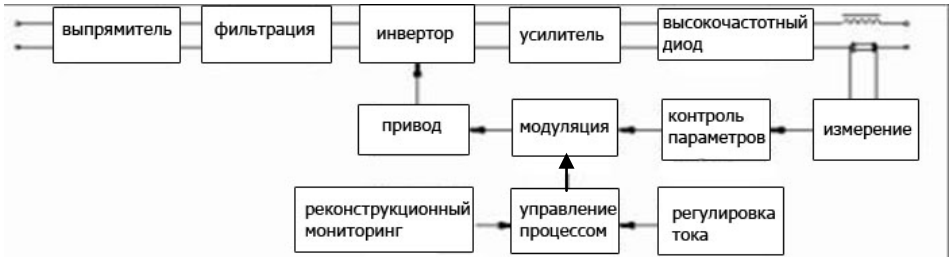
Подключите газоснабжение к впускному отверстию газового фильтра на задней панели.

Для проверки качества воздуха, поставьте переключатель «RUN / SET» в позицию «SET» (вниз), проверить, нет ли масла или влаги в воздухе.

Операция резки.

1. Плотно подключите кабель питания к электрической розетке
2. Подключить воздуховод к оборудованию подачи воздуха, кабель заземления к заготовке
3. Включите источник питания
4. Поверните RUN / SET переключатель в положение SET, отрегулируйте давление воздуха до 3,5-6 бар.
5. Поверните RUN / SET переключатель в положение RUN, отрегулируйте ток после остановки потока.

6. Можно приступать к резке.



Если во время работы загорается сигнальная лампа, следует прекратить работу, выключить горелку, пока не погаснет сигнальная лампа, а затем начните работу снова.

При тестировании аппарата нажатие на резак не должно вызывать никаких действий.

После длительного использования, поверхность электрода и сопла будут окислены. Пожалуйста, замените электрод и сопло. При установке щитка предохранителя загорится сигнальная лампа, и устройство перестанет работать.

Дополнительные товары:

- Клемма массы WESTER 990-047 300A
- Маска сварочная WESTER WH2 DIN 11

УСТРАНЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕПОЛАДОК

ВНИМАНИЕ! Уровень напряжения и мощности внутри устройства крайне опасен. Не пытайтесь самостоятельно диагностировать или ремонтировать аппарат, если Вы не прошли обучение в области электромеханики и устранения неполадок.

Возникшая проблема	Решение проблемы
Электродержатель не зажигает дугу, при нажатии на кнопку выключателя горелки, загорается лампочка TIP/GUN/GAS	Слишком низкое давление газа, отрегулируйте давление газа до 65psi/4.5bar
Электродержатель не зажигает дугу, при нажатии на кнопку выключателя горелки, мигает лампочка TIP/GUN/GAS	Неправильно установлен щиток предохранителя, отключите источник питания, установите и закрепите его правильно, затем включите источник питания

<p>Электродержатель не зажигает дугу, при нажатии на кнопку выключателя горелки, загорается лампочка TIP / GUN / GAS. Подача воздуха происходит с перерывами</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Неправильно установлен электрод или сопло, отключите источник питания, переустановите электрод или сопло, и вставьте щиток предохранителя правильно, затем включите источник питания. • При коротком замыкании и других нетипичных ситуациях, отключите источник питания, замените электрод и сопло.
<p>Загорелись индикатор питания и индикатор перегрузки</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Заблокирован воздушный поток, проверьте, заблокирован ли воздушный поток вокруг аппарата и уберите источник проблемы. • Вентилятор заблокирован, проверьте и уберите источник проблемы. • Установка перегрелась, дайте аппарату остыть в течение не менее 5 минут. Убедитесь, что время работы устройства не превысило норму длительности загрузки. • Напряжение превышает норму, выберите необходимое напряжение. • Неисправны части аппарата, обратитесь в сервисный центр для ремонта.
<p>Горелка не в состоянии зажечь дугу, когда выключатель горелки активируется</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Система находится в режиме SET, переключитесь в режим RUN. • Неисправны детали электродержателя, осмотрите элементы горелки и при необходимости замените. • Давление газа слишком высоко или слишком низко, отрегулируйте давление. • Неисправны части аппарата, обратитесь в сервисный центр для ремонта.
<p>Отсутствует производительность; Горелка активирована, источник питания включен; газоснабжение включено; Вентилятор работает</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Горелка неправильно подключена к источнику питания, убедитесь, что электродержатель правильно подключен к источнику питания. • Рабочий кабель не подключен к обрабатываемой детали или соединение недостаточно, убедитесь, что рабочий кабель правильно подключен к чистому, сухому месту заготовки. • Неисправны части аппарата, обратитесь в сервисный центр для ремонта. • Неисправны части горелки, обратитесь в сервисный центр для ремонта.

<p>Низкая производительность</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Неправильные настройки контроля тока, проверьте и отрегулируйте настройки. • Неисправны части аппарата, обратитесь в сервисный центр для ремонта.
<p>Затрудненный запуск</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Изношенные детали электродержателя (расходные материалы), отключите источник питания. Снимите и осмотрите горелку щиток предохранителя, наконечник, пусковой картридж, и электрод. Замените электрод или наконечник, если они изношены; заменить пусковой картридж, если наконечник не может свободно перемещаться, замените щиток предохранителя, если он слишком пыльный.
<p>Электрическая дуга отключается во время работы; дуга не перезапускается, при активированном выключателе горелки</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Источник питания перегрелся (включена лампа ОС / ОТ), дайте аппарату остыть в течение не менее 5 минут. Убедитесь, что время работы устройства не превысило норму длительности загрузки • Давление газа слишком низкое (загорелась лампочка TIP/GUN/GAS при нажатии на кнопку выключателя горелки), отрегулируйте давление газа до 65psi/4.5bar. • Расходные материалы горелки изношены, проверьте предохранительный щиток горелки, наконечник, пусковой картридж, и электрод; при необходимости замените. • Неисправны части аппарата, обратитесь в сервисный центр для ремонта.
<p>Отсутствует газоснабжение, загорелся индикатор питания; вентилятор работает</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Газоснабжение не подключено или слишком низкое давление, проверьте газовые соединения. Отрегулируйте давление газа. • Неисправны части аппарата, обратитесь в сервисный центр для ремонта.

<p>Горелка работает, но качество низкое</p>	<ul style="list-style-type: none">• Контроль тока установлен слишком низко, увеличьте текущие настройки.• Горелка перемещается слишком быстро по заготовке, уменьшите скорость работы.• Избыток масла или влаги в горелке, удерживайте сварочную горелку на расстоянии 1/8 дюйма (3 мм) от поверхности при очистке и проверьте масло и жидкости (не активируя горелку). При обнаружении примесей в газе, может быть необходима дополнительная фильтрация.
---	---

ИЗМЕНЕНИЯ

В связи с постоянным совершенствованием производства изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изменения, не описанные в данном руководстве, которые не снижают потребительских качеств изделия.

Изделие соответствует требованиям TP TC.

Информацию о сертификатах см. на сайте <http://www.hammer-pt.com>

Декларация о соответствии единым нормам ЕС.

Настоящим мы заверяем, что плазморезы марки **WESTER UNCUT-40, UNCUT-60** соответствует директиве IEC 60974-1.

Этот прибор соответствует директивам CE по искрозащите и технике безопасности для низковольтных приборов; он сконструирован в соответствии с новейшими предписаниями по технике безопасности.

Изготовитель:

Фирма "Hammer Werkzeug GmbH", "Хаммер Веркцойг ГмбХ"

Адрес:

Niedenu 25, 60325, Frankfurt am Main, Germany

Ниденау 25, 60325, Франкфурт на Майне, Германия

Произведено в КНР

Дата производства зашифрована в серийном номере аппарата, например: 12 09 2003 0001, где 12 - год , 09 – месяц производства.

В случае если, несмотря на тщательный контроль процесса производства, оборудование вышло из строя, его ремонт и замена любых частей должна производиться только в специализированной сервисной мастерской.

Дополнительную информацию по инструменту и обслуживанию можно узнать на сайте: <http://www.hammer-pt.com>