

MERCI DE VOTRE ACHAT

CUT50M

**DECOUPEUR
AIR PLASMA
DC INVERTER**

CE

INSTRUCTIONS



MESURES DE SÉCURITÉ

Suivez attentivement les instructions. Détournement de n'importe quelle machine peut être nocif voire mortel.

1. CONNEXION DU POSTE À SOUDER SEULEMENT à une prise de courant pour laquelle a été fabriqué. Les instructions de l'étiquette sur le POSTE à SOUDER énumère ces informations. Lorsque vous utilisez à l'extérieur utilisez uniquement une rallonge conçue pour cet usage.
2. Utiliser uniquement le POSTE À SOUDER dans endroit sec sur le béton ou les planchers en maçonnerie. Gardez l'endroit propre et bien rangé.
3. TENIR HORS DE TRAVAIL DU SITE POUR TOUT matériaux inflammables.
4. NE PAS porter de vêtements qui ont été colorés avec de la graisse ou d'huile.
5. GARDER LE CABLE sec et à nettoyer de l'huile et de graisse et jamais enroulée.
6. PROTEGEZ TOUS AVEC LE TERMINAL ou d'autres moyens.
7. Jamais approche des étincelles aux bouteilles de gaz comprimé.
8. NE LAISSEZ PAS que la partie de ISOLÉ porte-électrodes TOUCHE LA BASE DE POSTE À SOUDER tandis qu'il est attaché à la prise de courant.
9. Éteindre et débranchez la prise pour des réparations ou des ajustements à la machine. Vérifier avant chaque utilisation. Utilisez uniquement des pièces d'origine pour les remplacements.
10. Suivre toutes les règles du constructeur avant d'apporter des modifications ou réparations.
11. Porter des vêtements de protection lorsque on soude. Cela comprend: chemise à manches longues (manches recouverts de peau), un tablier de protection, sans poches, un pantalon long et des bottes de protection. Lors de la manipulation de matières chaudes, porter des gants en amiante.
12. TOUJOURS utiliser un casque de soudure avec une protection oculaire pour soudure. Les étincelles peuvent causer la cécité. Porter un masque de protection sous le casque.
13. Lorsque on soude élevé, prendre soin de la chute des éclats de métal chauds. Toujours protéger la tête, mains, pieds et le corps.
14. TENIR TOUJOURS un extincteur à portée de main.
15. Ne pas dépasser trop avec le cycle de la machine. Le cycle optimal du poste à souder est un pourcentage d'une période de dix minutes dans lequel la machine peut fonctionner en toute sécurité pour un ensemble de date de production.
16. Eloignez les enfants du travail. Lorsque vous rangez l'équipement, assurez-vous qu'il est hors de portée des enfants.
17. PRÉCAUTIONS contre les chocs électriques. Ne pas travailler lorsque vous êtes fatigués. Ne laissez pas le corps entre en contact avec une protection de protection (à terre).

1. BRÈVE INTRODUCTION

LE DECOUPEUR PLASMA D'AIR CUT50M INVERTER sont nos propres produits avec la technologie de pointe pour des parties particulières électrique et un moderne inverseur de commande IC. Les machines ont un fonctionnement plus sûr que d'autres decoupeurs classiques pour conduire des véhicules et l'épaisseur de la coupe, donc réduction de la production de copeaux de douceur et de l'utilisation de faible puissance, et le mécanisme de l'air comprimé avec une réduction des coûts réduits. Tous les composés de métal, inox, cuivre, aluminium, titane, acier coulé, acier allié, acier au carbone, peut être coupé dans n'importe quelle position.

2. CONDITIONS DE TRAVAIL ET DE L'ENVIRONNEMENT DE

TRAVAIL

1. Conditions de travail: protection des renseignements personnels sur le terrain en toute sécurité.

Tension à la source de courant: 1 x + 220/230/240V / - 10%

2. ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL

Humidité relative: pas plus de 90% (la température moyenne mensuelle de plus de 20 ° C)

Température ambiante: -10 ° C ~ 40 ° C

La pointe ne doit pas être dans des environnements avec des gaz nocifs, les produits chimiques, les moisissures et inflammable, explosif et corrosif. l'eau de pluie prévenir. Utilisation de la pluie n'est pas autorisé.

3. DES DESCRIPTIONS TECHNIQUES MAIN

MODÈLE	CUT50M
Tension électrique	+ / - 1 x220/230/240V 10% 50/60Hz
Courant d'entrée	39A
Production de courant de charge	50A
Actuel. contrôle des changements	10-50A
Tension de décharge	200V
Cycle d'utilisation maximum	60%
Méthode de travail	Contact NonContatto
Pression d'air	0.2-0.4MPa
Epaisseur de coupe	16mm
Temps de repos	10S
Dimensions extérieures	x 460 x 210 310

4.DESCRIZIONE DE MONTAGE

1. La tension de sortie à la fin est très élevée. Ne touchez pas avec les extrémités, une torche et d'autres parties de transmission et lorsque vous construisez un circuit électrique.

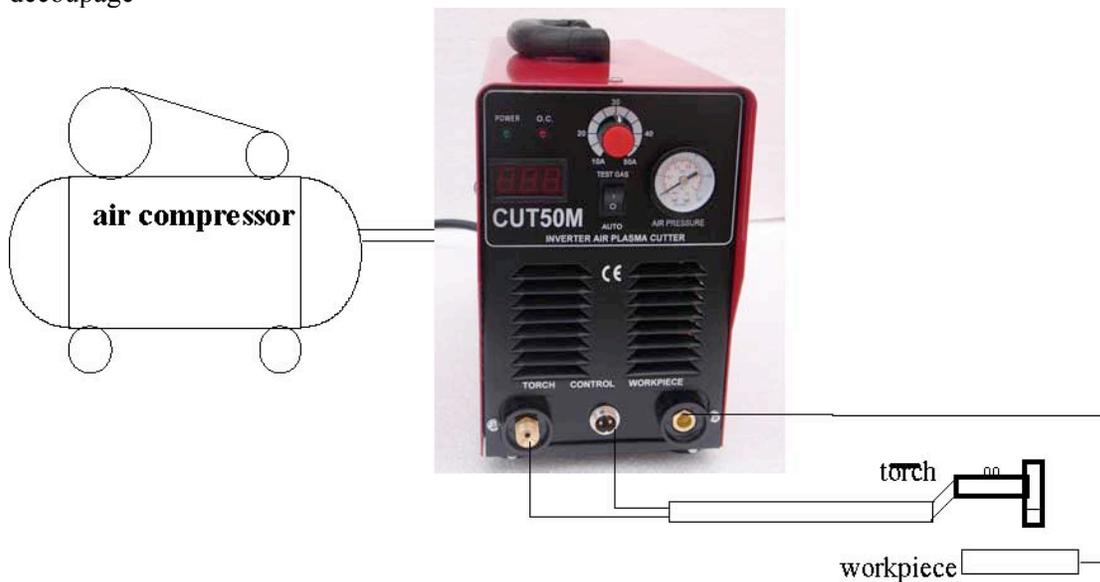
2. Pour la sécurité des personnes et du matériel, l'utilisateur doit effectuer correctement la mise à la terre ou de protection dans le cadre du système d'alimentation: utiliser 4 mm² de fils pour connecter la terre de protection du decoupeur.

3. L'opération de coupe doit être faite dans un endroit sec et bien ventilé. Les objets environnants doit être d'au moins 0,5 m loin du decoupeur.
4. Avant de couper, l'opérateur doit lire attentivement les instructions et utiliser correctement la machine.

5. . DESCRIPTION DE L'ACTION ET CONNEXION



1. Interrupteur de courant
2. Indicateur de courant
3. alarme
4. Interrupteur de gaz auto test
5. régulateur de courant
6. Câble du découpage torche.
7. Contrôle.
8. Câble de surface de travail
9. plaque
10. Câble d'entrée
- 11 Entrée d'air comprimé
- 12 ventilateur
13. Indicateur du valve de réduction de la pression
14. mise à terre
15. indicateur du courant de découpage



6. METHODE DE TRAVAIL

1. Brancher la machine correctement selon le schéma. Activer / charger le compresseur d'air à sa pression maximale. S'éteint automatiquement pour ajuster la soupape de réduction de la pression jusqu'à ce que la valeur correcte (en général 0,2-0.4MPa).

2. Allumez l'interrupteur du decoupeur. L'indicateur d'alimentation s'allume. Le ventilateur de refroidissement commence à travailler. Mettre l'interrupteur sur la fonction "test air". Ensuite, les buses d'air du chalumeau. Laissez l'interrupteur en position de "coupe", et appuyez sur le chalumeau. L'air sort également de la torche.

3. Sélectionnez le cours de coupe et la pression convenable au épaisseur et la composition du matériau à travailler et la vitesse de coupe. La qualité choisie pour la buse de pulvérisation du chalumeau: La buse de pulvérisation ne change pas sa couleur lorsqu'on coupe.

4. COUPE: Laissez le chalumeau dans la position de départ, et tenir la buse à la pièce à travailler à un angle de 15 °. Alors que la buse touche la pièce, poussez l'interrupteur. Faire souffler l'air en générant un arc à haute fréquence. La haute fréquence peut être exclue automatiquement après la génération de l'arc. Commencer à déplacer le chalumeau après la pièce a été percé. Débrancher l'interrupteur après avoir fini la coupe.

7. Ce produit est soumis à l'accord dans le cas de tout défaut de matériel ou de fabrication déclarés dans les 12 mois à compter de la date d'achat par le consommateur, le fabricant s'engage à réparer sans frais supportés par l'acheteur à titre de garantie. (Sauf pour les dommages causés personnellement).

Questions générales et de dépannage

PROBLEME	CAUSES	La résolution du problème
Le voyant du courant ne s'allume pas	1. Aucune entrée de courant 2. défaut du interrupteur de la machine	1. Vérifiez la ligne d'entrée 2. Remplacer l'interrupteur
Le ventilateur ne tourne pas	1. Pas d'alimentation du ventilateur	1. reconnecter le courant
	2. La grille blocs le ventilateur en raison de la déformation	2. redresser la grille
	3. Défaillance du ventilateur	3. remplacer le ventilateur
Les voyants d'alarme s'allument	1. Surchauffe 2. surtension	1. Continuer la coupe après refroidissement 2. Tension d'entrée trop faible ou la machine est cassée.
Aucune activité	1. surprotection du courant 2. défaut de la machine	1. Sur usage 2. Assistance à l'usine ou centre de service
Diminution du courant en sortie	1. tension d'entrée trop faible	
	2. La ligne d'entrée est trop mince	2. La ligne électrique est épaissie
Le courant peut être ajusté	1. manque la connexion du potentiomètre	1. Rebranchez la ligne
	2. potentiomètre de réglage de courant est défectueux	2. Remplacer le potentiomètre
Incapacité à générer un arc à hautes fréquences	1. défaillances des interrupteurs	
	2. Incorrecte sélection de la circulation de l'air, électrode cassé	1. Remplacer l'interrupteur 2. Remplacer l'électrode
	3. Le générateur d'arc à haute fréquence est cassé	3. Remplacer le générateur du arc à haute fréquence

**8. ACCESSOIRES: VOIR LA LISTE DES COLIS,
S'IL VOUS PLAÎT FAITES ATTENTION A LA
LISTE**

<i>Modèle</i>	<i>quantité</i>	<i>commentaire</i>	<i>Notes</i>
Decoupeur CUT50M	<i>1</i>		
<i>Mode d'emploi</i>	<i>1</i>		
<i>Certificat de Qualité</i>	<i>1</i>		
<i>Régulateur de pression d'air</i>	<i>1</i>		
<i>Chalumeau</i>	<i>1</i>		
<i>Câble de sortie</i>	<i>1</i>		
<i>Électrode</i>	<i>5</i>		
<i>Astuce 1,0</i>	<i>5</i>		
<i>Masque en céramique</i>	<i>3</i>		

Nom du produit: DECOUPEUR PLASMA D'AIR DC

INVERTER CUTTING Type de produit: CUT50M

Emballage n.:

**Examinés les résultats de ce poste à souder _____ réponde
aux exigences techniques et son fonctionnement dans le
travail est garanti.**

Inspecteur _____ Date