

ANVÄNDARMANUAL

**INVERTER PLASMA CUTTER
CUTTER-45 LUFT**

Sherman®

digitec—

CE



VARNING!

Vänligen läs denna bruksanvisning innan du installerar och driftsätter enheten

1. ALLMÄNNA ANMÄRKNINGAR

Igångkörning och drift av enheten kan endast utföras efter att ha läst denna bruksanvisning noggrant.

På grund av enhetens kontinuerliga tekniska utveckling kan det yttre utseendet och vissa av dess funktioner ändras och deras funktion kan skilja sig i detaljer från beskrivningarna i manualen och på kartongen. Detta är inte ett enhetsfel, utan resultatet av framsteg och kontinuerligt modifieringsarbete på enheten. Standardutrustningen för enheten kan också ändras.

Skador på enheten orsakade av felaktig hantering gör garantin ogiltig.
Alla modifieringar av skäraren är förbjudna och gör garantin ogiltig.

2. SÄKERHET

Anställda som använder enheten bör ha de nödvändiga kvalifikationerna som ger dem rätt att utföra plasmaskärning:

- känna till hälso- och säkerhetsreglerna när de använder kraftutrustning, såsom skärutrustning plasma och hjälputrustning som drivs av elektricitet,
- känna till hälso- och säkerhetsreglerna vid drift av luftkompressorer.
- känna till innehållet i denna bruksanvisning och använda enheten i enlighet med dess avsedda användning.



VARNING



Plasmaskärning kan äventyra säkerheten för operatören och andra i närheten. Därför måste särskilda försiktighetsåtgärder vidtas vid skärning. Innan du skär, läs de hälso- och säkerhetsföreskrifter som gäller på arbetsplatsen.

Följande faror förekommer under plasmaskärning: • ELEKTRISK STÖT - KAN VARA DÖDLIG • NEGATIVA EFFEKTER AV BÅGEN PÅ MÄNNISKA ÖGON OCH HUD
• ÅNGA OCH GASER FÖRGIFTNING
• BRÄNNSKADOR
• EXPLOSIONS- OCH BRANDRISKER • BULLER

Förebyggande av elektriska stötar: • anslut

enheten till en tekniskt effektiv elektrisk installation med korrekt skydd och nollställningseffektivitet (extra skydd mot elektriska stötar); andra enheter på arbetsplatsen bör kontrolleras och korrekt anslutna till nätverket,

- installera strömkablar med enheten avstängd, • rör inte vid oisolerade delar av plasmabrännaren, föremålet som ska skäras och håljet samtidigt enheter,
- använd inte handtag och nätsladdar med skadad isolering, • under förhållanden med särskild risk för elektriska stötar (arbete i miljöer med hög luftfuktighet och stängda tankar) arbeta med en assistent som stödjer arbetet och övervakar säkerheten, bär kläder och handskar med bra isolering fastigheter, • om du märker några oegentligheter, kontakta behöriga personer för att rätta till dem radering,
- Det är förbjudet att använda enheten med skydden borttagna.

Förebygga den negativa påverkan av ljusbågen på mänskliga ögon och hud: • Använd skyddskläder (handskar, förkläde, läderskor), • Använd skyddssköldar eller visir med ett korrekt valt filter, • Använd skyddsgardiner gjorda av icke brännbart material och välj korrekt färgerna på väggarna absorberar skadlig strålning, • Skydda personer i närheten med skärmar och skyddsmaterial.

Förebyggande av förgiftning genom rök och gaser som släpps ut under

skärning: • Håll huvudet borta från

rökområdet, • Använd ventilationsanordningar och utsugsanordningar installerade på arbetsstationer med begränsat utbyte luft,

• Blås med frisk luft vid arbete i trånga utrymmen (tankar) • Använd masker och andningsskydd.

Förebyggande av

brännskador: • Bär lämpliga skyddskläder och skor för att skydda mot strålningsbrännskador ljusbåge och

stänk , • Undvik att smutsa ner kläder med fetter och oljor som kan leda till antändning håll

ett säkert avstånd från brandfarliga

material .

Förebygga negativ påverkan av buller: • Använd

öronproppar eller andra skydd mot buller, • Varna personer i närheten av

faran.



VARNING!

Använd inte en strömkälla för att tina frusna rör.

Innan du startar enheten bör du: •

Kontrollera de elektriska och mekaniska anslutningarnas tillstånd. Det är förbjudet att använda handtag och nätsladdar med skadad isolering. Felaktig isolering av handtagen och nätsladdarna kan leda till elektriska stötar

• Säkerställ lämpliga arbetsförhållanden, dvs. säkerställ rätt temperatur, luftfuktighet och ventilation på platsen arbete. Skydda mot nederbörd utanför slutna rum

• Placera kniven på en plats där den lätt kan användas.

Personer som använder skäraren bör: •

känna till och följa hälso- och säkerhetsbestämmelser som gäller plasmaskärning, • använda

lämplig, specialiserad skyddsutrustning: handskar, förkläde, gummistövlar, sköld

eller en svetshjälm med ett korrekt valt filter

• känna till innehållet i denna bruksanvisning och använd kniven i enlighet med dess avsedda användning.

Eventuella reparationer på enheten får endast utföras efter att stickkontakten dragits ur eluttaget.

När enheten är ansluten till elnätet är det förbjudet att vidröra några element som bildar skärströmkretsen med bara händer eller våta kläder.

Det är förbjudet att ta bort externa höljen när enheten är ansluten till elnätet.

Alla ändringar av skäraren på egen hand är förbjudna och kan innebära en försämring av säkerhetsförhållandena.

Alla underhålls- och reparationsarbeten får endast utföras av auktoriserade personer, med beaktande av de säkerhetsvillkor som gäller för elektriska apparater.

Det är förbjudet att använda kuttern i lokaler med explosions- eller brandrisk!

Skärstationen bör vara utrustad med brandsläckningsutrustning.

Efter avslutat arbete ska enhetens nätsladd kopplas bort från elnätet.

De faror och allmänna hälso- och säkerhetsregler som presenteras ovan uttömmer inte frågan om arbetssäkerhet under skärning, eftersom de inte tar hänsyn till arbetsplatsens specifika egenskaper. Ett viktigt komplement till dem är arbetsmiljöinstruktioner samt utbildning och instruktion som tillhandahålls av arbetsledare.

3. ALLMÄN BESKRIVNING

CUTTER-45 AIR-skäraren används för luftplasmaskärning av plåt och stål, aluminium och kopparelement.

Enheten är utrustad med en underhållsfri kolvkompressor som förser fräsen med den luft som behövs för driften. Det är även möjligt att ansluta en extern luftkompressor.

Skäraren har ett 4 m plasmahandtag med touchtändning och en inbyggd luftberedningsenhet med reducering som låter dig justera och styra lufttrycket.



4. TEKNISKA PARAMETRAR

4.1 Kutter

	CUTTER-45 LUFT
Matningsspänning	AC 230V 50Hz
Maximal strömförbrukning	5kVA
Nominell skärström / arbetscykel	40A / 60%
Maximal skärtjocklek	12mm
Justeringsområde för skärström	15 - 40A
Maximal strömförbrukning	23A
Nätverkssäkerhet	25A
Luft arbetstryck	2,5 - 5,0 bar (0,25 - 0,5 MPa)
Massa	15,5 kg
Mått	445 x 215 x 360 mm
Grad av skydd mot elektriska stötar	IP21S

4.2 Plasma ficklampa

Typ av handtag	PT31
Maximal strömkapacitet	40A
Arbetscykel	60
Lufttryck	% 3,5-5,0 bar (0,35-0,5
Luftflöde	MPa) 120 lpm
Bågtändning	Tryck på
Längd	4m

Maximal skärtjocklek

Det maximala skärtjockleksvärdet bestäms under optimala skärförhållanden för vanligt kvalitetskolstål. För att välja rätt enhet rekommenderas det att utföra tekniska tester under verkliga arbetsförhållanden och på ett exemplariskt prov av materialet.

Driftcykel

Driftcykeln är baserad på en 10-minutersperiod. En arbetscykel på 60 % innebär att efter 6 minuters drift krävs 4 minuters paus. 100 % arbetscykel innebär att enheten kan arbeta kontinuerligt utan avbrott.

Uppmärksamhet! Uppvärmningstester utfördes vid omgivande lufttemperatur. Arbetscykel vid 40°C bestäms genom simulering.

Graden av skydd

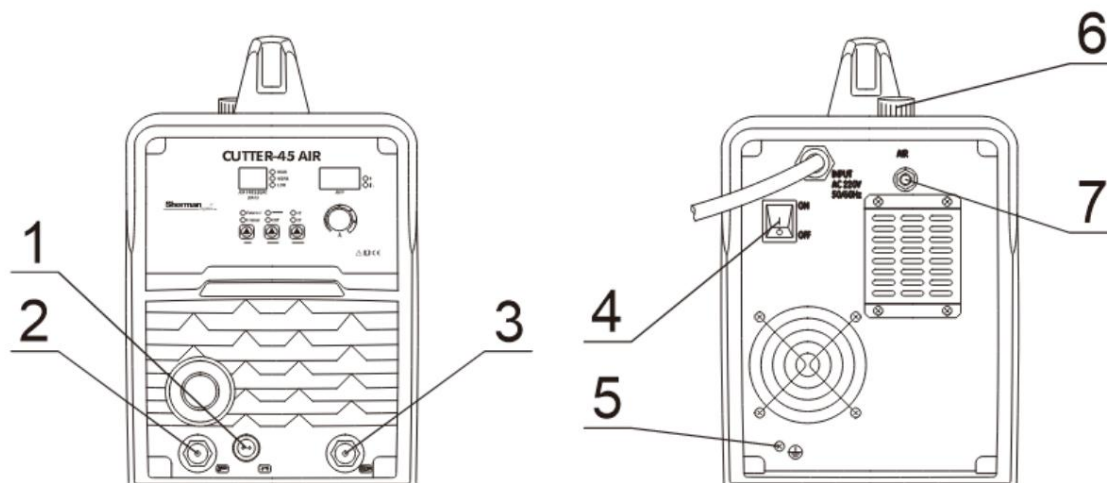
IP avgör i vilken utsträckning enheten är resistent mot penetrering av fasta och vattenföroreningar inuti. IP21S betyder att enheten är lämplig för inomhusbruk och inte är lämplig för användning i regn eller snö.

5. KONSTRUKTION OCH DRIFT

Grunden för konstruktionen av skärarens elektriska energiomvandlingssystem är elektroniska system tillverkade i IGBT-teknik som möjliggör drift i frekvensområdet över 200 kHz.

Funktionsprincipen består i att likrikta spänningen i ett enfas strömförsörjningsnät till DC-spänning, omvandla den erhållna DC-spänningen till en fyrkantsvåg med hög frekvens, omvandla spänningen till det område som krävs av skärprocessen och likrikta den erhållna spänningen igen till DC-spänning.

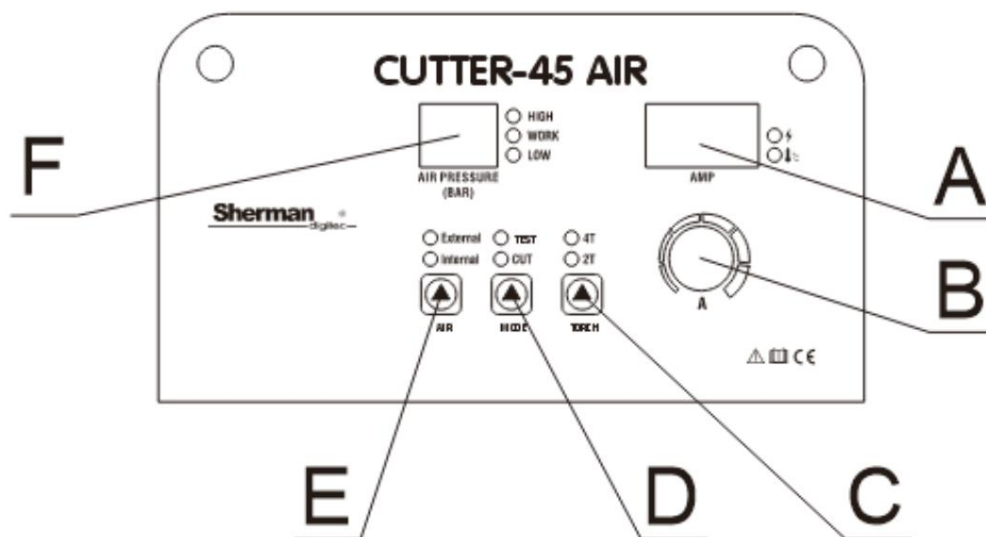
6. BESKRIVNING AV BRYTARE OCH VREDFUNKTIONER



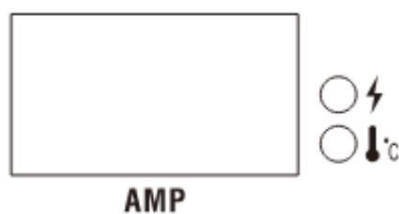
1. Plasmabrännarens kontrolluttag
2. Plasmabrännarens luftströmsuttag
3. Jordkabeluttag
4. Huvudströmbrytare
5. Jordterminal
6. Vred för extern

- kompressorlufttrycksjustering.
7. Extern kompressorluftanslutning

7. KONTROLLPANEL



A - Visning av skärström



Displayen visar skärström eller felkoder. Listan över felkoder finns i manualens punkt 11. Bredvid displayen finns även signaldioder:

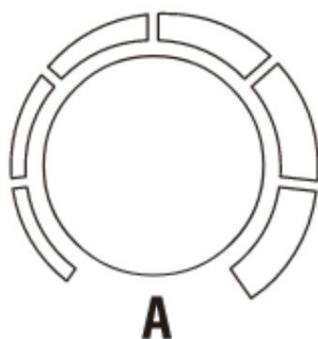


Ström LED



Överhettningsskydd. När dioden tänds aktiveras termoskyddet. Vänta i så fall några minuter utan att stänga av enheten. När rätt temperatur uppnåtts återställs skyddet automatiskt och du kan fortsätta klippa.

B - Justeringsratt för skärström



Vredet används för att justera skärströmmen.

C - Knapp för val av skärkontrollläge



Knappen används för att välja knivstyrningsläge:

2T - tvåtaktsläge. I detta läge, tryck på knappen på plasmafacklans handtag, tänd ljusbågen och fortsätt skära med knappen intryckt. För att avsluta skärningen, släpp knappen på handtaget.

4T - fyrtaktsläge. I detta läge trycker du på knappen på plasmafacklans handtag, tänder ljusbågen, släpper knappen och skär med knappen släppt. För att avsluta skärningen, tryck på knappen igen.

D - Knapp för val av skärdriftläge

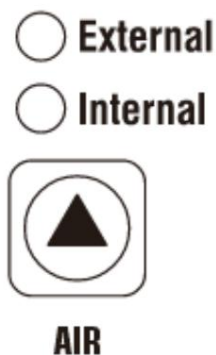


Knappen används för att välja skärmaskinens driftläge.

TEST - detta läge används för att kontrollera korrekt funktion av luftsystemet och dess rengöring. När du startar driften av enheten efter att den har stannat över natten, blås genom plasmaskärarens handtag i TEST-läget i cirka 30 sekunder för att avlägsna kondens från kretsen. Denna process förlänger förbrukningsvarornas livslängd och gör det lättare att starta fräsen.

CUT - arbetsläge.

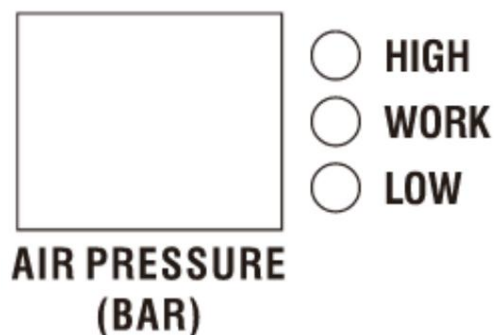
E - Knapp för val av tryckluftkälla



Knappen används för att välja källan för tryckluft.

Extern - luft tillförs från extern luftkompressor Intern - luft för skärning tillförs från en kompressor inbyggd i fräsen.

F - Luftrycksdisplay



Displayen visar tryckluftstrycket. Det finns även signaldioder bredvid displayen:

HÖG - trycket för högt

ARBETE - rätt arbetstryck

LÅG - trycket för lågt

8. ANSLUTNING TILL NÄTNET

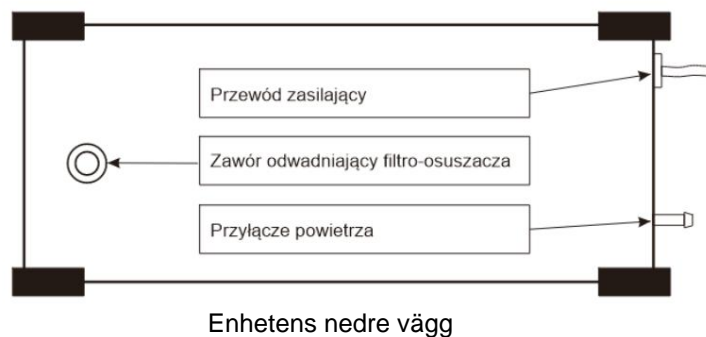
1. Enheterna bör endast användas i ett enfas, tre-tråds strömförsörjningssystem med en jordad neutral punkt.
2. CUTTER-45 AIR plasmaskärare är anpassade för att fungera med elnätet 230V 50 Hz skyddas av 25 A långsamt verkande säkringar.
3. Enheten är utrustad med nätssladd och stickpropp. innan du ansluter strömförsörjningen se till att strömbrytaren är i läge OFF.

9. LUFTINSTALLATION

Inuti enheten finns en luftberedningsenhet med en filttertork. Filtertorken är utrustad med en automatisk dräneringsventil, vars utlopp är placerat i enhetens bottenvägg. Filtertorkaren töms automatiskt efter att den stängts av (bortkopplad) från det pneumatiska systemet eller trycket sjunker till "0" vid behov. Det är möjligt att tömma filtertorken manuellt genom att trycka på ventilen. Enheten bör placeras på marken på ett sådant sätt att vätskan kan strömma fritt. **Det är normalt att vätska rinner ut under enheten och indikerar att dräneringsventilen fungerar korrekt.** Filtertorkaren kräver ingen ytterligare användarservice, det är bara nödvändigt att kontrollera den med jämna mellanrum.

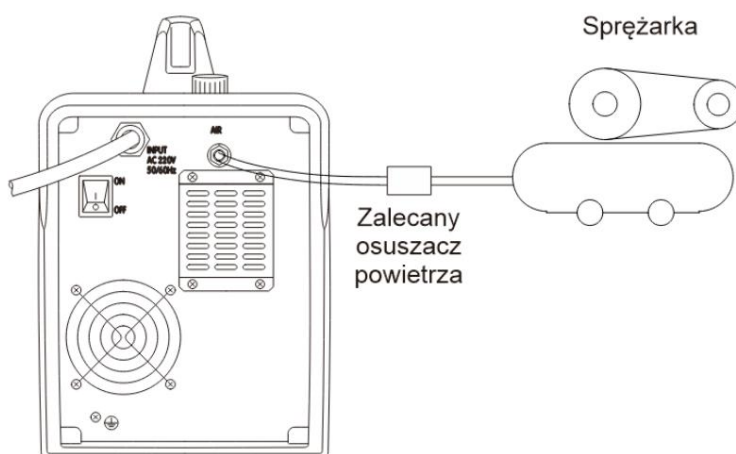
CUTTER-45 AIR har en inbyggd luftkompressor som tillför den luft som behövs för att enheten ska fungera korrekt. Luftrycket är fabriksinställt och kräver ingen justering.

Kompressorn kräver inget extra underhåll.

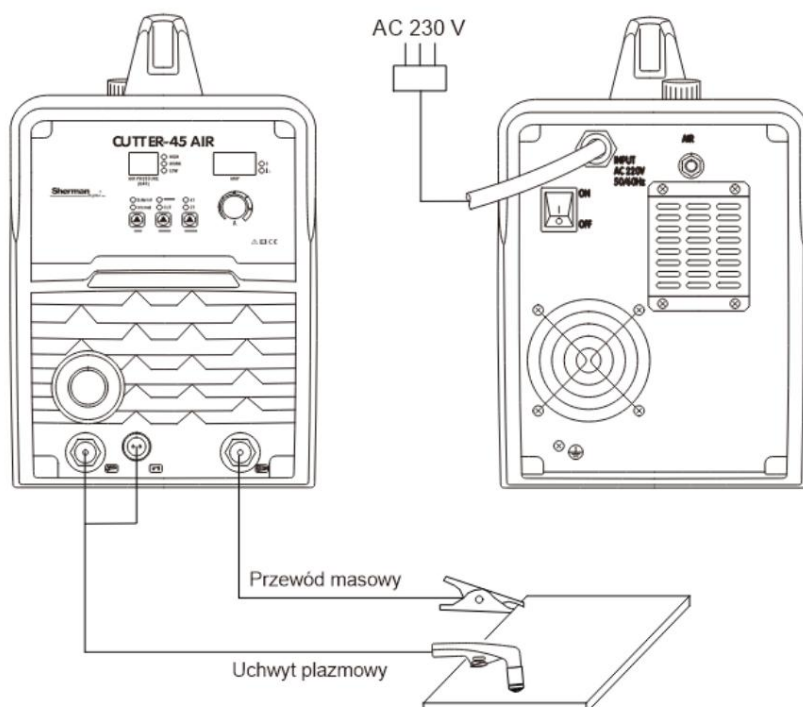


9.1 Anslutning av extern kompressor

Enheten låter dig ansluta en extern kompressor. Luft från kompressorn ska anslutas till kontakten (7) på fräsen bakvägg. Luften ska vara torr och fri från olja. Om luften från kompressorn innehåller olja eller vatten måste luftsystemet utrustas med en extra lufttork och filter.



10. LUFTPLASMASKÄRNING



10.1. Förberedelse av enheten för arbete

Anslut enhetens kontakt till ett 230V 50Hz eluttag. Anslut enheten till en tryckluftskälla. Luften ska vara torr och fri från olja. (Om luften från kompressorn innehåller olja eller vatten måste luftsystemet utrustas med en extra lufttork och filter).

Anslut plasmabrännarens ström-luftkontakt till uttaget (2) och kontrollkontakten till uttaget (1). Fäst jordkabelklämman ordentligt vid materialet som ska skäras. Anslut kabelkontakten till uttaget (3).

10.2. Inställning av skärparametrar

Använd skärströmsjusteringsratten för att ställa in önskat skärströmvärde beroende på tjockleken på materialet som ska skäras.

Den interna luftkompressorn är fabriksinställt tryck och kräver ingen ytterligare justering. När du använder en extern kompressor, ställ in rätt lufttryck enligt skärströmmen.

Optimal skärström och tryck kan variera beroende på vilken typ av material som skärs. Ungefärliga lufttrycksvärden visas i tabellen nedan:

skärström	Rekommenderat tryckområde
15 - 25A	2,0 - 4,0 bar
25 - 35A	2,5 - 4,5 bar
35 - 40A	3,0 - 5,0 bar

10.3. Bågeinitiering

När du startar driften av enheten efter att den har stannat över natten, blås genom plasmaskärarens handtag i TEST-läget i cirka 30 sekunder för att avlägsna kondens från kretsen. Denna process förlänger förbrukningsvarornas livslängd och gör det lättare att starta fräsen.

Närma dig handtaget till elementet som ska skäras och, beroende på tjockleken på materialet som ska skäras, rör lätt vid det eller håll det på ett avstånd av ca 2 mm och aktivera knappen på handtaget. Bågen kommer att träffa mellan elektroden och pistolmunstycket medan luftventilen öppnas och blåser ut pilotbågen ur munstycket. När munstycket är i kontakt med eller på rätt avstånd från elementet som ska skäras kommer huvudbågen att antändas, och därmed startar skärprocessen som kommer att pågå tills knappen på handtaget släpps.

UPPMÄRKSAMHET! Aktivera inte knappen mer än 2 mm från materialet som skärs. Om ljusbågen inte tänds inom 2 sekunder, släpp knappen. Att köra jonisatorn i mer än 2 sekunder kan skada jonisatorn!

10.4. Skärvägledning.

För att undvika störning av ljusbågens ljus under skärning bör hållarens rörelse i förhållande till materialet vara jämn och hållarens munstycke placeras vinkelrätt mot arbetsstycket, på ett konstant avstånd från det. Om ljusbågen avbryts under skärning, släpp och tryck sedan på knappen på handtaget - pilotbågen kommer att tändas igen.

Den korrekta bedömningen av skärhastigheten baseras på vinkeln med vilken det skurna materialet kastas ut på sidan av dess nedre kant, samt på basis av observation av materialflödet och ytan som skärs. De bästa skärresultaten erhålls med de högsta tillåtna hastigheterna.

Om skärhastigheten är för hög kan strålen inte smälta metallen tillräckligt och kasta ut den ur arbetsstycket, vilket kan leda till att en del av den smälta metallen riktas mot munstycket och därmed leda till ett allvarligt fel.

Vid skärning av tunn plåt och aluminium ska snittet börja långsamt för att penetrera materialet ordentligt. Skärhastigheten kan ökas efter att bågen har passerat genom underkanten av materialet som skärs.

Vid normal drift bör avståndet mellan chucken och materialet vara mellan 0 och 2 mm.

Det rekommenderas inte att slå på pilotbågen utan avsikt att skära, eftersom detta orsakar onödigt slitage på elektroden och munstycket.

Om ljusbågen blinkar, blir grön eller avger något onormalt ljud, stäng omedelbart av maskinen och inspektera förbrukningsvarorna.

Skärningen kan avbrytas genom att släppa knappen på handtaget (2T-läge), trycka på knappen igen (4T-läge) eller genom att dra handtaget skarpt bort från materialet.

Efter att ljusbågen har släckts kommer den komprimerade luften att flöda under några sekunder. Fördröjningen av att stänga av tryckluftflödet är avsedd att kyla ner de uppvärmda elementen i handtaget. För den interna kompressorn är fördröjningen 3s. Vid användning av extern kompressor är fördröjningen max 10 sekunder, den kan förkortas genom att trycka på knappen på handtaget igen.

11. INNAN DU RÖR SERVICE

I händelse av ett fel på enheten, innan du skickar skäraren till tjänsten, kontrollera listan över grundläggande fel och försök att eliminera dem själv.

Eventuella reparationer på enheten får endast utföras efter att stickkontakten dragits ur eluttaget.

Uppmärksamhet! Enheten är inte förseglad och användaren kan ta bort fräshuset för att ta bort mindre fel.

Symptom	Orsak	Procedur
Ingen strömförsörjning, felsignal eller felaktig funktion av enheten	Ingen anslutning eller lös kontakt inuti enheten	Kontrollera och korrigera anslutningarna för alla kontakter inuti enheten
När strömmen slås på tänds inte strömlampan	Ingen matningsspänning	Kontrollera säkringarna på nätanslutningen Kontrollera om det finns nätspänning
Efter anslutning av strömförsörjningen lyser inte strömindikatorens	Strömbrytaren är i läge AV	Vrid strömbrytaren till läget HAN
Strömindikatorens lyser, fläkten fungerar inte, ingen utspänning.	Matningsspänningen är instabil och gör att överspänningsskyddet aktiveras	Stäng av enheten i 2-3 minuter och sätt på den igen
	Genom att slå på och stänga av strömbrytaren kortvarigt utlöstes överspänningsskyddet	Stäng av enheten i 2-3 minuter och sätt på den igen
Bågen slår inte	Jordkabelns anslutning gör inte korrekt kontakt	Korrigera jordanslutningskontakten
	Trasig strömbrytare i plasmafacklan	Byt ut strömbrytaren
	Felaktig anslutning av plasmabrännaren till enheten	Kontrollera tillståndet för hållarens elektriska anslutningar, kontrollera om stiften i uttaget inte är trasiga eller fastnat Stäng inte av enheten. Vänta några minuter tills lysdioden slocknar och fortsätt skära.
Överhettningsslampan lyser, displayen visar E02	Enheten har överhettats.	
Fläkten fungerar inte	Fläkten blockerades av ett böjt lock	Räta till flätkåpan
Otillfredsställande skärkvalitet	Dålig kvalitet på material och förbrukningsvaror som används,	Byt ut förbrukningsvaror
	Luften strömmar ut med fel intensitet	Kontrollera lufttillförselslangen, korrigera anslutningen av slangen med kopplingarna och skicket på snabbkopplingarna Kontrollera luftkompressorn

Lista över felkoder: E01

	Överbelastningsskydd aktiverat. Se till att svetsströmmen inte är för hög, stäng sedan av maskinen och slå på den igen.
E02	Termiskt skydd. Enheten är utrustad med en automatisk termobrytare som stänger av svetsströmmen när enheten når för hög temperatur. Stäng i så fall inte av svetsmaskinen eller koppla från dess strömförsörjning. När rätt temperatur uppnåtts återställs strömbrytaren automatiskt.
E04	Defekt termostat Inget eller
E05	för lågt lufttryck

12. BRUKSANVISNING OCH LISTA ÖVER FÖRBRUKNINGSBAR

Driften av CUTTER-45 AIR-enheten bör ske i en atmosfär fri från korrosiva komponenter och kraftigt damm. Placera inte enheten på dammiga platser, nära slipmaskiner som är i drift, etc. Damm och nedsmutsning av styrkort, ledningar och anslutningar inuti enheten med metallspån kan leda till elektrisk kortslutning och följaktligen skada på fräsen.

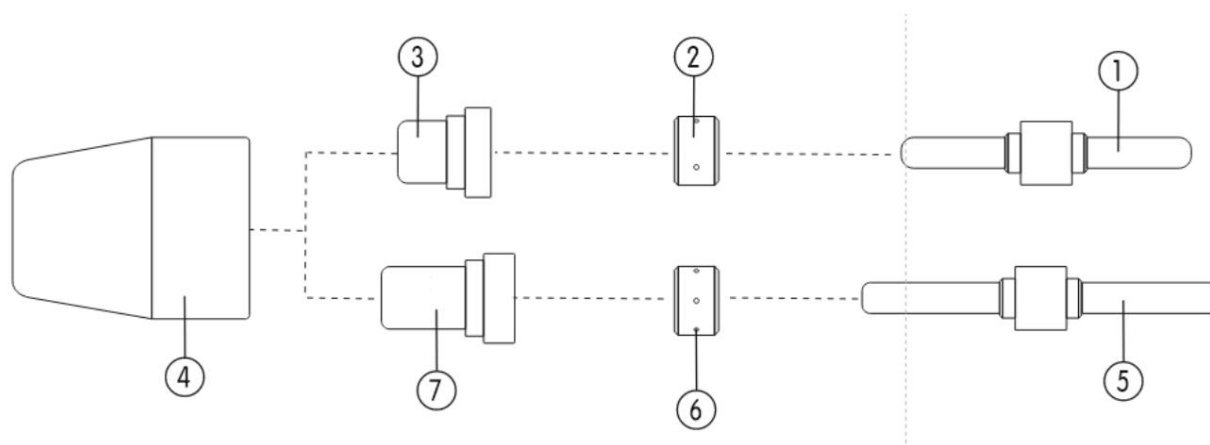
Drift i miljöer med hög luftfuktighet, särskilt i situationer där dagg finns på metallelement, bör undvikas.

I händelse av dagg på metallelement, t ex efter att ha flyttat en kall apparat till ett varmt rum, vänta tills daggens försvinner. Rekommenderas vid användning av en fräs

i det fria, placera den under tak för att skydda den från ogynnsamma väderförhållanden.

CUTTER-45 AIR-enheten bör användas under följande förhållanden: - förändringar i rms-värdet för matningsspänningen inte större än 10 % - omgivningstemperatur från -10°C till +40°C - atmosfärstryck 860 till 1060 hPa - relativ luftfuktighet i atmosfären inte högre än 80% - höjd över havet upp till 1000m

Lista över förbrukningsbara delar av Esab PT31 plasmabrännare:



Nej.	namn	Katalog nr TECWELD	Referens
1	Elektrod	7811617	18205
2	Munstycke 1.0	7811616	18866
3	Diffusor 4 hål	7811615	18785
4	Skyddshylsa	7811618	18204
5	Lång elektrod	7811603	19683
6	1,0 långt munstycke	7811602	20860
7	Diffusor 6 hål lång	7812334	20463

En fullständig lista över förbrukningsvaror och reservdelar finns på webbplatsen www.tecweld.pl och på TECWELD. Det är möjligt att köpa dessa delar direkt.

13. UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER

Som en del av det dagliga underhållet ska du hålla fräsen ren och kontrollera tillståndet på externa anslutningar. Avlägsna regelbundet vatten från luftreduceringsfiltrets sedimentationstank genom att trycka på ventilen i skärarens bottenvägg.

Byt ut förbrukningsmaterial regelbundet.

Rengör enheten med jämna mellanrum (beroende på driftförhållandena) inuti genom att blåsa den med tryckluft för att ta bort damm och metallspån från styrkort samt ledningar och elektriska anslutningar.

Minst en gång var sjätte månad bör en allmän inspektion och tillstånd av elektriska anslutningar göras, särskilt:

- skyddstillståndet mot elektriska stötar - isoleringens
- tillstånd - skyddssystemets
- tillstånd - kylsystemets korrekta funktion

Skador som uppstår på grund av användning av fräsen under olämpliga förhållanden och bristande efterlevnad av underhållsrekommendationerna täcks inte av garantireparationer.

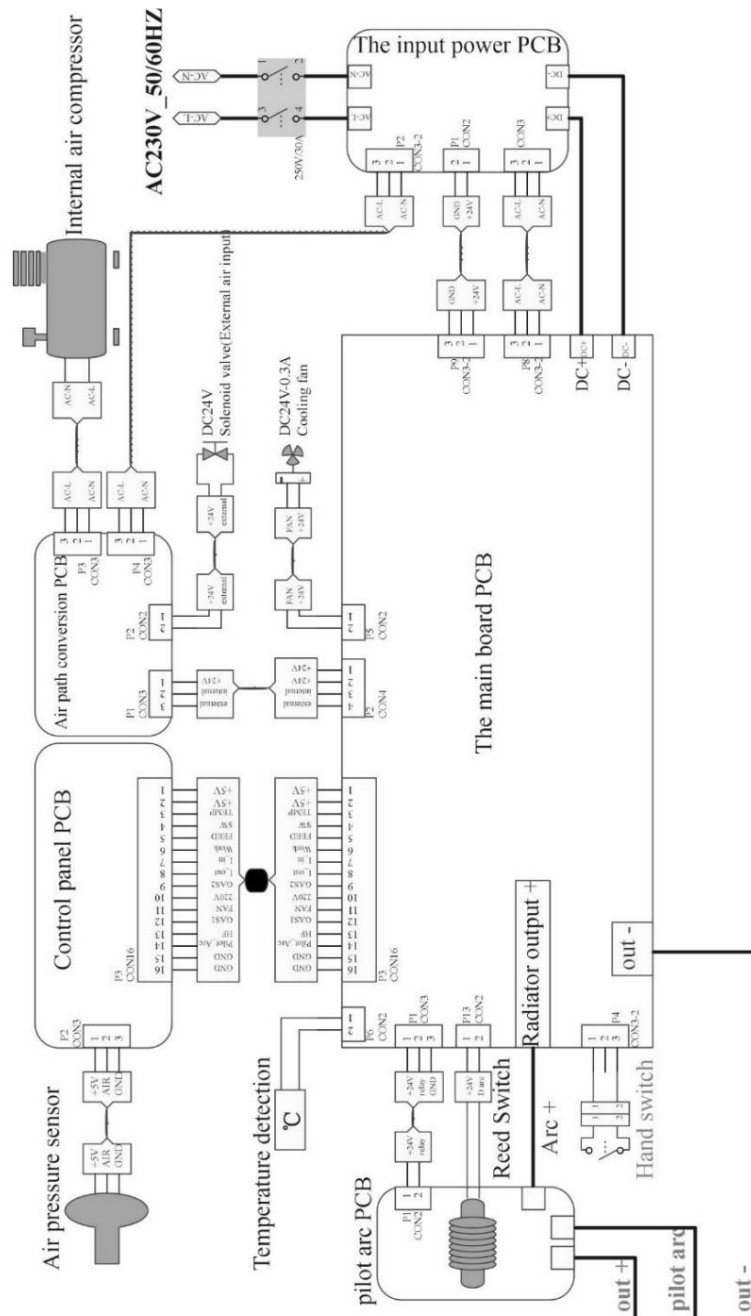
14. FÖRVARINGS- OCH TRANSPORTINSTRUKTIONER

Enheten bör förvaras vid en temperatur på -10°C till +40°C och en relativ luftfuktighet upp till 80% fri från frätande rök och damm. Transport av förpackade anordningar bör ske i täckta transportmedel. Under transporten ska den förpackade enheten säkras mot förflyttning och säkerställa dess korrekta läge.

15. SÄTT SPECIFIKATION

- | | |
|---|---------|
| 1. Kutter 2. PT31 | 1 st 1 |
| plasmaskärare 3. Jordkabel med | st 1 st |
| tångklämma 4. Användarmanual 5. Förpackning | 1 st 1 |
| | st. |

16. KLEDNINGSDIAGRAM



17. GARANTI

Garantin beviljas för en period av 12 månader för enheter som bedriver affärsverksamhet, men exklusive krav relaterade till garantin, eller 24 månader för konsumenter från försäljningsdatum.

Garantin kommer att respekteras efter att sökanden uppvisar ett köpbevis (faktura eller kvitto) och ett garantikort med produktnamn, serienummer, försäljningsdatum och stämplat försäljningsställe.

För att beställa en garantireparation, fyll i formuläret som finns på www.tecweld.pl på fliken **SERVICE**. På grundval av meddelandet kommer enheten att beställas att transporteras till tjänsten av ett budfirma. Enheter som skickas på ett annat sätt på bekostnad av TECWELD kommer inte att accepteras! Skäraren måste levereras med en plasmabrännare. Klagomål om en enhet utan plasmahållare kommer inte att beaktas.

Enheten som skickas för reklamation måste förpackas i en originalkartong säkrad med original polystyrenbeslag. TECWELD ansvarar inte för eventuella skador på svetsaren under transport.



Om du har för avsikt att kassera denna produkt, släng den inte tillsammans med vanligt hushållsavfall. Enligt WEEE-direktivet (Direktiv 2012/19/EU) som är i kraft i Europeiska unionen, bör separata metoder för kassering användas för använd elektrisk och elektronisk utrustning. I Polen är det, i enlighet med bestämmelserna i lagen av den 11 september 2015 om avfall från elektrisk och elektronisk utrustning, förbjudet att placera avfallsutrustning märkt med symbolen för den överkorsade soptunnan tillsammans med annat avfall.

Användaren som avser att kassera denna produkt är skyldig att ta den använda elektriska och elektroniska utrustningen till en samlingsplats för använd utrustning. Samlingsställen inkluderar: av grossister och återförsäljare av denna utrustning och av kommunala organisatoriska enheter som verkar inom området för insamling av avfall.

Ovanstående lagstadgade skyldigheter infördes för att begränsa mängden avfall som genereras från avfall från elektrisk och elektronisk utrustning och för att säkerställa en lämplig nivå för insamling, återvinning och återvinning av avfallsutrustning. Ett korrekt genomförande av dessa skyldigheter är särskilt viktigt när använd utrustning innehåller farliga komponenter som har en särskilt negativ inverkan på miljön och människors hälsa.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary żyłskie ul. Smaragd 21/3/6

filial:
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 38-69-428, +48 32 387-12-38
e-post: info@tecweld.pl, www.tecweld.pl

FÖRKLARING OM ÖVERENSSTÄMMELSE 01/CUTTER45AIR/2022

Auktoriserad representant för tillverkaren:

TECWELD Piotr Polak

41-943 Piekary żyłyskie
ul. Smaragd 21/3/6

filial:

41-909 Bytom
ul. Krzyżowa 1G
POLEN

Vi deklarerar att följande produkt:

Plasmaskärare

Handelsnamn:

CUTTER 45-AIR

Typ:

CUT 40AIR

Tillverkarens varumärke:

Sherman®
digitec

som denna deklaration avser uppfyller kraven i följande EU-direktiv och nationella bestämmelser som genomför dessa direktiv:

Lågspänningsdirektiv LVD 2014/35/EU

EMC-direktiv 2014/30/EU

RoHS II-direktiv 2011/65/EU

och uppfyller följande standarder:

PN-EN IEC 60974-1:2018-11/A1:2019-06 Bågsvetsutrustning - Del 1: Svetsning energikällor,

PN-EN 60974-10:2014-12 Bågsvetsutrustning - Del 10: Krav för elektromagnetisk kompatibilitet (EMC),

PN-EN IEC 63000:2019-01 Teknisk dokumentation för bedömning av elektriska och elektronisk med avseende på begränsning av farliga ämnen.

År då CE-märkningen anbringades på enheten:

2022

Bytom, på 2022-01-12

Piotr Polak
(underskrift av en behörig person)