

EASYCUT K25 EASYCUT K35F

SV 1-20

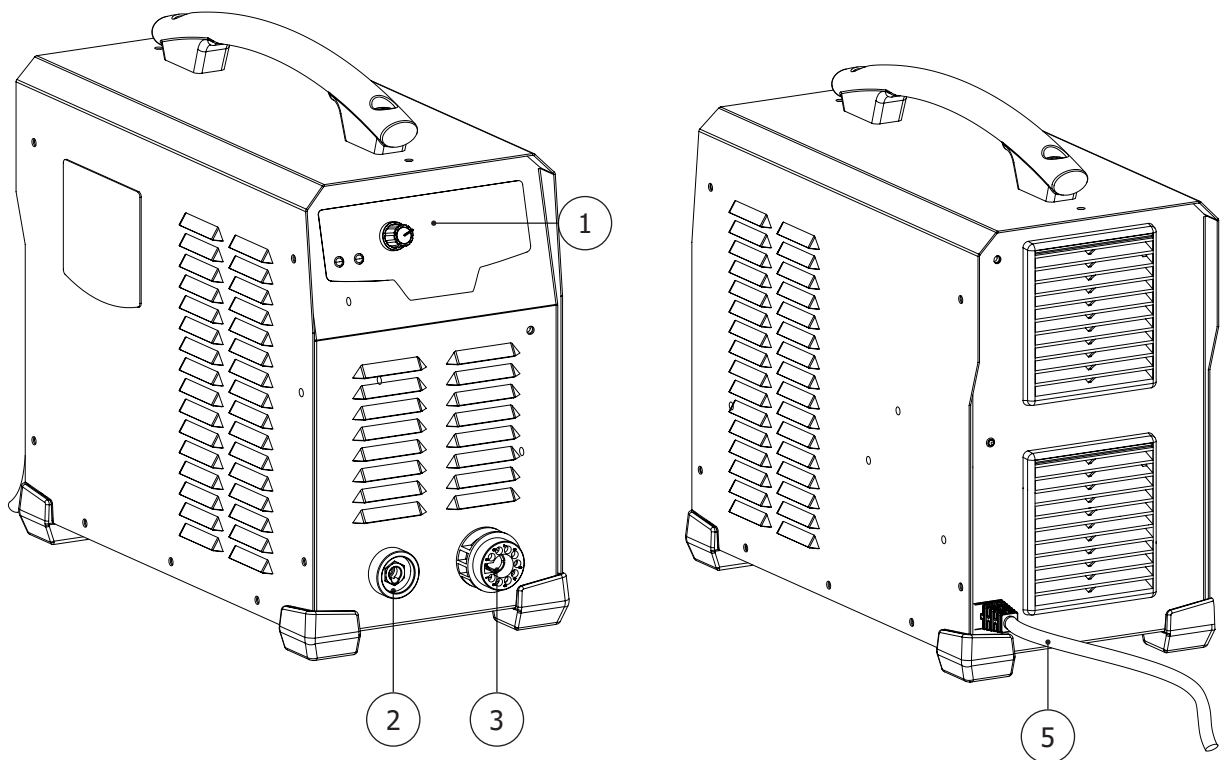
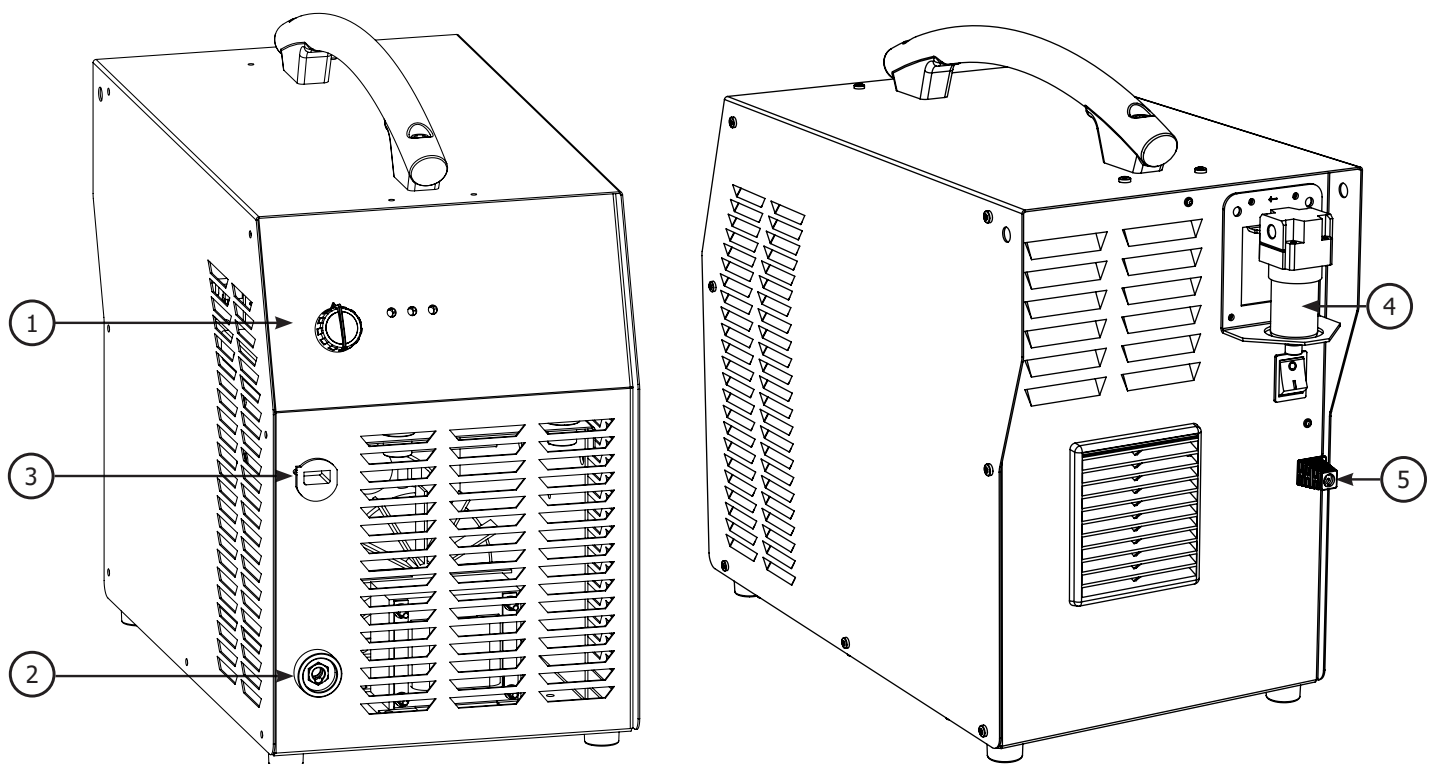
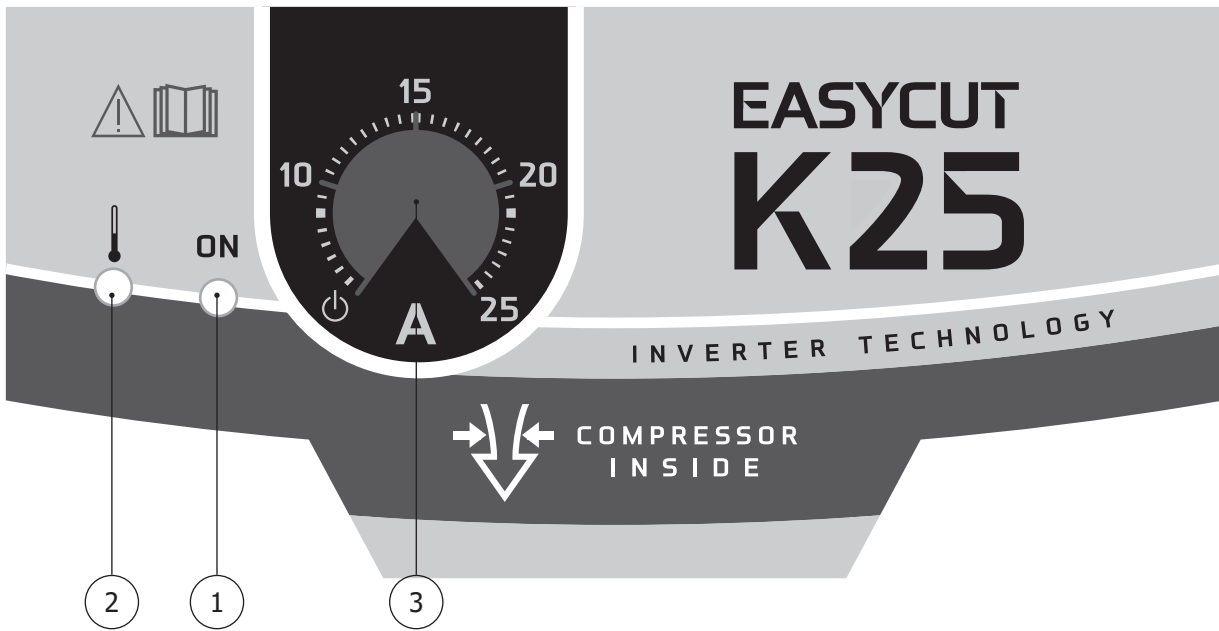
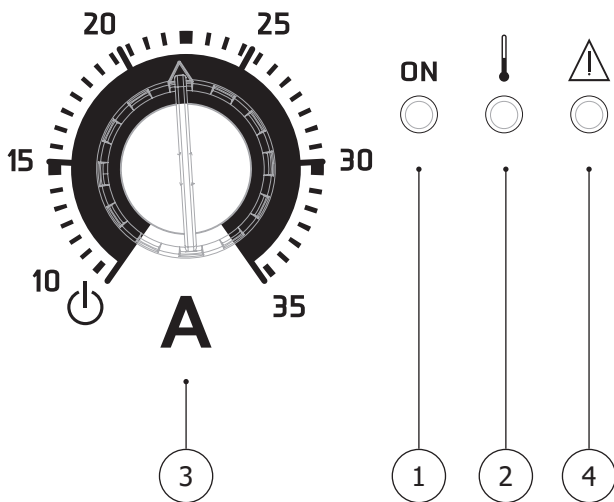
FIGUR 1**EASYCUT K25****EASYCUT K35F**

FIG-2

EASYCUT K25



EASYCUT K35F



SÄKERHETS INSTRUKTIONER

GENERELLA INSTRUKTIONER



Läs och förstå följande säkerhetsinstruktioner före användning. Eventuella ändringar eller uppdateringar som inte specificeras i bruksanvisningen ska inte göras.

Tillverkaren ansvarar inte för personskada eller skada på grund av att instruktionerna i denna handbok inte följs. I händelse av problem eller osäkerheter, kontakta en kvalificerad person för att hantera installationen på rätt sätt.

MILJÖ

Denna utrustning måste användas för skäroperationer i enlighet med gränserna som anges på den beskrivande panelen och/eller i användarmanualen. Säkerhetsanvisningar måste följas. Vid felaktig eller osäker användning kan tillverkaren inte hållas ansvarig.

Denna utrustning måste användas och förvaras i ett rum fritt från damm, syra, brandfarlig gas eller andra frätande medel. Använd maskinen i ett öppet eller välventilerat utrymme.

Drifttemperatur:

Använd mellan -10 och 40°C (14 och 104°F).

Förvaring mellan -20 och 55°C (-4 och 131°F).

Luftfuktighet:

Lägre eller lika med 50 % vid 40°C (104°F).

Lägre eller lika med 90 % vid 20°C (68°F).

Höjd över havet:

Upp till 1000 meter över havet (3280 fot).

INDIVIDUELLT SKYDD & ANDRA

Skärning kan vara farligt och orsaka allvarliga skador.

Skärning utsätter individer för en farlig värmekälla, ljusbågsstrålar, elektromagnetiska fält (särskilda försiktighetsåtgärder måste vidtas av personer som har pacemaker), risk för elstöt, buller och gasångor.

För att skydda sig själv och andra, se till att följande säkerhetsåtgärder vidtas:



För att skydda dig från brännskador och strålning, bär kläder utan uppvikningar eller manschetter. Dessa kläder ska vara isolerande, torra, brandsäkra, i gott skick och täcka hela kroppen.



Använd skyddshandskar som ger elektrisk och värmeisolering.



Använd tillräckligt med skärskydd för hela kroppen: huva, handskar, jacka, byxor...(varierar beroende på applikation/operation) Skydda ögonen vid rengöring. Kontaktlinser är förbjudna under användning.



Det kan vara nödvändigt att installera brandsäkra svetsgardiner för att skydda mot säkerhetsrisker som ljusbågsstrålar, svetsstänk och gnistor. Se till att personer runt skärområdet inte tittar på bågen eller den smälta metallen och bär skyddskläder.



Se till att hörselskydd bärs av operatören om arbetet överskrider den tillåtna bullergränsen (detsamma gäller för alla personer i klippområdet).

Håll händer, hår och kläder borta från rörliga delar som fläktar och motorer.

Ta aldrig bort säkerhetsåporna från kylaggregatet när maskinen är ansluten. Tillverkaren ansvarar inte för skador eller skador som orsakats av att säkerhetsföreskrifterna inte följs.



Delar som tidigare har skurits blir varma och kan orsaka brännskador om de vidrörs. Om underhåll av ficklampan krävs, se till att den får tillräckligt med tid att svalna genom att vänta minst 10 minuter. När du använder en vattenkyld ficklampa, se till att kylkylheten är påslagen för att undvika brännskador som eventuellt kan orsakas av vätskan.

Det är viktigt att säkra arbetsområdet innan du lämnar det för att säkerställa skydd av godset och människors säkerhet.

SVETSRÖK OCH GAS



Rök, gas och damm som genereras vid skärning är en potentiell hälsorisk. Det är obligatoriskt att säkerställa tillräcklig ventilation och/eller utsug för att hålla ångor och gas borta från arbetsområdet. Användning av en luftmatad svets hjälm rekommenderas vid otillräcklig ventilation på arbetsplatsen.

Kontrollera att lufttillförseln är effektiv genom att hänvisa till de rekommenderade säkerhetsföreskrifterna.

Vid skärning i små ytor måste operatörerna övervakas på säkert avstånd. Att skära vissa material som innehåller bly, kadmium, zink, kvicksilver eller beryllium kan vara särskilt farligt. Det rekommenderas också att avfetta delarna innan du skär dem.

Gasflaskor måste förvaras i ett öppet eller ventilerat utrymme. De måste förvaras vertikalt och hållas av ett stöd eller vagn för att begränsa risken för fall. Skär inte i områden där fett eller färg förvaras.

BRAND- OCH EXPLOSIONSRISKER



Skydda hela arbetsområdet och se till att brandfarliga föremål förvaras på minst 11 meters avstånd. Brandsläckningsutrustning ska hållas i närheten vid skärning av material.

Var försiktig med svetsstänk och gnistor, även genom sprickor. Om du inte är försiktig kan detta potentiellt leda till brand eller explosion. Håll personer, brandfarliga material/föremål och behållare som är under tryck på säkert avstånd. Skärning i behållare eller rör bör undvikas och om de är öppna måste brandfarliga eller explosiva material avlägsnas (olja, bränsle, gas...). Slipning bör inte utföras nära strömförsörjningen eller brandfarliga material.

ELSÄKERHET



Elnätet som används måste ha en jordad terminal. Använd rekommenderad säkringsstorlek. En elektrisk stöt kan orsaka allvarliga skador eller potentiellt till och med dödliga olyckor.

Rör inte någon strömförande del av maskinen (inuti eller utvändigt) när den är ansluten (brännare, kablar, klämmor) eftersom de är anslutna till skärkretsen.

Innan du öppnar enheten är det absolut nödvändigt att koppla bort den från elnätet och vänta 2 minuter så att alla kondensatorer laddas ur. Rör inte brännaren eller elektrodhållaren och jordklämman samtidigt.

Skadade kablar och brännare måste bytas av en kvalificerad tekniker. Se till att kabeltvärsnittet stämmer överens med användningen (förlängnings- och svetskablar). Bär alltid kläder som är torra och i gott skick för att skydda dig från skärkretsen. Använd isolerande skor, oavsett i vilken arbetsplats/miljö du arbetar.

EMC-KLASSIFICERING



Dessa klass A-enheter är inte avsedda att användas i bostadsområden där den elektriska strömmen tillförs av det allmänna nätverket, med lågspänningsförsörjning. Det kan finnas potentiella svårigheter med att säkerställa elektromagnetisk kompatibilitet på dessa platser, på grund av störningar, såväl som radiofrekvenser.

PLASMA EASYCUT K25 :

Denna utrustning uppfyller standarden IEC 61000-3-11.

Denna utrustning överensstämmer inte med IEC 61000-3-12 och är avsedd att anslutas till privata lågspänningssystem som ansluter till det allmänna nättaggregatet endast på medel- eller högspänningsnivå. På ett allmänt lågspänningsnät är det installatören eller användaren av enhetens ansvar att genom att kontrollera med operatören av distributionsnätet säkerställa vilken enhet som kan anslutas.



PLASMA EASYCUT K35F :

Denna utrustning uppfyller standarden IEC 61000-3-12.

ELEKTROMAGNETISKA STÖRNINGAR



Den elektriska strömmen som flyter genom vilken ledare som helst orsakar elektriska och magnetiska fält (EMF). Skärströmmen genererar en EMF runt skärkretsen och skärutrustningen.

De elektromagnetiska EMF-fälten kan störa vissa medicinska implantat, såsom pacemakers. Skyddsåtgärder måste vidtas för personer som har medicinska implantat. Till exempel genom att begränsa tillgången till förbipasserande eller att göra en individuell riskbedömning för användarna.

Alla användare bör vidta följande försiktighetsåtgärder för att minimera exponeringen för de elektromagnetiska fälten (EMF) som genereras av skärkretsen:

- placera skärkablar tillsammans - fäst dem om möjligt;
- håll huvudet och överkroppen så långt från skärkretsen som möjligt;
- Linda aldrig kabeln runt din kropp;
- Placera aldrig din kropp mellan kablarna. Håll båda skärkablar på samma sida av kroppen;
- Anslut jordklämman så nära området som ska skäras som möjligt;
- arbeta inte för nära, luta dig inte och sitt inte på skärmaskinen;
- skär inte när du bär maskinen.



Personer som bär pacemaker rekommenderas att rådfråga sin läkare innan de använder denna enhet. Exponering för elektromagnetiska fält under svetsning kan ha andra hälsoeffekter som ännu inte har identifierats.

REKOMMENDATIONER FÖR BEDÖMNING AV SVETSOMRÅDE OCH SKÄRNING

Allmänna punkter

Användaren ansvarar för installation och användning av ljusbågsskärningsutrustningen enligt tillverkarens instruktioner. Om elektromagnetiska störningar upptäcks är användaren ansvarig för att lösa situationen med tillverkarens tekniska support. I vissa fall kan denna korrigerande åtgärd vara så enkel som att jorda skärkretsen. I andra fall kan det vara nödvändigt att konstruera en elektromagnetisk skärm runt skärkraftkällan och runt hela stycket genom att montera ingångsfilter. I alla fall måste elektromagnetiska störningar reduceras tills de inte längre är ett problem.

Bedömning av skärningsområde

Innan maskinen installeras måste operatören utvärdera eventuella elektromagnetiska problem som kan uppstå i området där installationen är planerad. Följande element bör beaktas:

- förekomsten (ovanför och bredvid ljusbågsskärmaskinen) av andra kraftkablar, fjärrkablar och telefonkablar;
- TV-sändare och -mottagare.
- datorer och annan hårdvara
- kritisk säkerhetsutrustning såsom skydd för industriella maskiner;
- hälsan och säkerheten för människorna i området såsom personer med pacemaker eller hörapparat;
- Kalibrerings- och mätutrustning.
- isolering av annan utrustning som finns i samma område.

Operatören måste se till att enheterna och utrustningen som används i samma område är kompatibla med varandra. Detta kan kräva extra försiktighetsåtgärder;

- tiden på dygnet under skärningen eller andra aktiviteter måste utföras.

Dimensionen på skärningsområdet som måste beaktas beror på byggnadens storlek och form och vilken typ av arbete som utförs. Området som beaktas kan överskrida installationens gränser.

Utvärdering av skärning

Förutom svetsområdet kan bedömningen av själva bågs-skärningssystemets installation användas för att identifiera och lösa fall av störningar. Bedömningen av utsläpp måste omfatta in situ mätningar enligt artikel 10 i CISPR 11. In situ mätningar kan också användas för att bekräfta effektiviteten av begränsningsåtgärder.

REKOMMENDERADE METODER FÖR ATT MINSKA ELEKTROMAGNETISKA EMISSIONER

a. Nationellt elnät: plasmaskärmaskinen måste anslutas till det nationella elnätet i enlighet med tillverkarens rekommendationer. I händelse av störningar kan det vara nödvändigt att vidta ytterligare försiktighetsåtgärder såsom filtrering av strömförsörjningsnätverket. Man bör överväga att skärma nätkabeln i en metallram eller motsvarande från en permanent skärning. Det är nödvändigt att säkerställa den elektriska kontinuiteten hos ramen längs hela dess längd. Ramen ska anslutas till skärmaskinen för att säkerställa god elektrisk kontakt mellan ledningen och kapslingen på skärmaskinen.

b. Underhåll av ljusbågsskärningsutrustningen: ljusbågsskärningsmaskinen bör genomgå en rutinmässig underhållskontroll enligt tillverkarens rekommendationer. Alla åtkomster, servicedörrar och luckor ska vara stängda och ordentligt låsta när ljusbågssvetsutrustningen är på. Bågs-skärningssystemet får inte modifieras på något sätt, förutom de ändringar och inställningar som beskrivs i tillverkarens instruktioner. Gnistgapet för ljusbågsstarter och ljusbågsstabiliseringsanordningar måste justeras och underhållas enligt tillverkarens rekommendationer.

c. Kapning av kablar: kablar måste vara så korta som möjligt, nära varandra och nära marken, om inte på marken.

d. Potentialutjämning: Man bör överväga att binda alla metallföremål i det omgivande området. Men metallföremål som är anslutna till arbetsstycket ökar risken för elektriska stötar om operatören vidrör både metalldelarna och elektroden. Det är nödvändigt att isolera operatören från sådana metallföremål.

e. Jordning av metalldelen som ska skäras : När delen inte är jordad - på grund av elsäkerhetsskäl eller på grund av dess storlek och placering (t.ex. fartygsskrov eller metalliska byggnadskonstruktioner), kan jordningen av delen i såfall men systematiskt minska utsläppen. Det är att föredra att undvika jordning av delar som kan öka risken för skador på användarna eller skada annan elektrisk utrustning. Vid behov är det lämpligt att jordningen av delen görs direkt, men i vissa länder som inte tillåter sådan direkt anslutning är det lämpligt att anslutningen görs med en kondensator vald enligt nationella bestämmelser.

f. Skydd och skärmning: Det selektiva skyddet och skärmningen av andra kablar och enheter i området kan minska störningsproblem. Skydd av hela skärningsområdet kan övervägas för specifika situationer.

TRANSPORT OCH TRANSPORT AV SKÄRMASKINEN



Maskinen är utrustad med ett handtag för enkel transport. Var noga med att inte underskatta maskinens vikt. Handtaget kan inte användas för att hänga eller fästa maskinen på något annat.

Använd inte kabeln eller brännaren för att flytta maskinen. Svetsutrustningen måste flyttas i upprätt läge. Placera/bär inte enheten över människor eller föremål.

INSTALLATION AV UTRUSTNING

- Ställ maskinen på golvet (maximal lutning på 10°).
- Se till att arbetsområdet har tillräcklig ventilation för kapning och att det är lätt att komma åt kontrollpanelen.
- Maskinen får inte användas i ett område med ledande metalldam.
- Maskinen måste placeras i ett skyddat område borta från regn eller direkt solljus.

EASYCUT K25 :

- Maskinskyddsnivån är IP21S, vilket betyder:
 - Skydd mot tillgång till farliga delar från fasta kroppar med en diameter på $\geq 12,5$ mm och,
 - Ett skydd mot vertikalt regn när dess rörliga delar (fläkt) inte är i rörelse.

EASYCUT K35F :

- Maskinens skyddsnivå är IP21, vilket betyder:
 - Skydd mot tillgång till farliga delar från fasta kroppar med en diameter på $\geq 12,5$ mm och,
 - Skydd mot vertikalt fallande droppar.

Strömkablarna, förlängnings- och svetskablar måste vara helt upplindade för att förhindra överhettning.



Tillverkaren tar inget ansvar för skador på både föremål och personer som uppstår på grund av felaktig och/eller farlig användning av maskinen.

UNDERHÅLL / REKOMMENDATIONER



Se till att maskinen är urkopplad från elnätet och vänta i två minuter innan du utför underhållsarbete. FARA Hög spänning och strömmar inuti maskinen.
Underhåll bör endast utföras av en kvalificerad person. Årligt underhåll rekommenderas.

1 - Underhåll av luftfilter (K35F):

- Det är nödvändigt att regelbundet tömma luftfiltret. För att göra det, lossa den grå kranen under tanken och tryck på den för att starta tömningen. Dra åt kranen när du är klar.
- Demontering:
 - Koppla bort lufttillförseln.
 - Skruva loss tanken.
 - Dra kuben nedåt och lägg sedan ner den.
 - Filtreeringsdelen är vit, rengör eller byt ut vid behov.

2 - Periodiskt underhåll:



- Ta bort kåpan med jämna mellanrum och damma med en luftpistol. Ta tillfället i akt att få de elektriska anslutningarna kontrollerade av en kvalificerad person, med ett isolerat verktyg.
- Kontrollera regelbundet nätkabelns tillstånd. Om strömkabeln är skadad måste den bytas ut av tillverkaren, dess kundservice eller en lika kvalificerad person för att förhindra fara.
- Blockera inte maskinens luftintag för en god luftcirkulation.
- Kontrollera att brännaren inte har några sprickor eller blottade ledningar.
- Kontrollera att förbrukningsvarorna är korrekt installerade och inte slitna.

- Använd inte denna skärkraftkälla för att tina rör, ladda batterier/ackumulatorer eller starta motorer.

INSTALLATION – PRODUKTDRIFT

Endast kvalificerad personal auktoriserad av tillverkaren bör utföra installationen av skärutrustningen. Under installationen måste operatören se till att maskinen är urkopplad. Det är förbjudet att ansluta generatorer i serie eller parallellkrets. **Det rekommenderas att använda skärkablar som medföljer enheten för att få optimala produktinställningar.**

MASKIN LEVERERAS MED

	EASYCUT K25 Ref. 068063	EASYCUT K35F Ref. 031036
 4 m	✓	✓
 2 m - 10 mm ²	✓	✓
Startkit	✓	✓

Tillbehören som medföljer maskinen får endast användas med samma modeller.

MASKINVARUBESKRIVNING (FIG-1)

- | | |
|---------------------|---------------------------|
| 1- Kontrollbord | 4- Luftfilter (K35F) |
| 2- Jordkabelkontakt | 5- Strömförsörjningskabel |
| 3- Fackla | |

KONTROLLBORD (IHM) (FIG-2)

- | | |
|---|------------------------------|
| 1- Strömindikator (grön) | 3- Nuvarande inställning |
| 2- Termiskt skydd och överströmsskyddsindikator (gul) | 4- Felindikator (röd) (K35F) |

STRÖMFÖRSÖRJNING – UPPSTART

PLASMA EASYCUT levereras med en 16 A-kontakt, typ CEE7/7. Sådan 16A är tillräcklig för de flesta tillämpningar. Men för en optimal användning av denna skärmaskin kan det vara nödvändigt att byta ut denna 16 A-kontakt mot en 25 A-modell.

De strömförsörjs av en 230V +/- 15% (50 - 60 Hz) JORDAD installation och är skyddade för att fungera med generatorer. Denna hårdvara får endast användas med en enfas strömförsörjning skyddad av en jordledning.

Den absorberade effektiva strömmen (I_{1eff}) visas på maskinen för optimal användning. Kontrollera att strömförsörjningen och dess skydd (säkring och/eller strömbrytare) är kompatibla med den ström som maskinen behöver.

ANSLUTNING PÅ EN GENERATOR

Maskinen kan arbeta med generatorer så länge som hjälpeffekten matchar dessa krav:

- Spänningen måste vara AC, alltid inställd enligt specifikation, och toppspänningen under 400V,
- Frekvensen måste vara mellan 50 och 60 Hz.

Det är absolut nödvändigt att kontrollera dessa krav eftersom flera generatorer genererar höga spänningstoppar som kan skada dessa maskiner.

ANVÄND MED FÖRLÄNGNINGSKABLAR

Alla förlängningskablar måste ha en lämplig storlek och sektion i förhållande till maskinens spänning. Använd en förlängning som överensstämmer med nationella säkerhetsföreskrifter.

Spänningsingång	Sektion av förlängningskabel (<45m)
230 V	6 mm ²

INSTÄLLNING AV FACKLARNAS

Facklarna kyls med omgivande luft och kräver ingen speciell kylning.

1 - FÖRBRUKNINGSVARA LIVSCYKEL

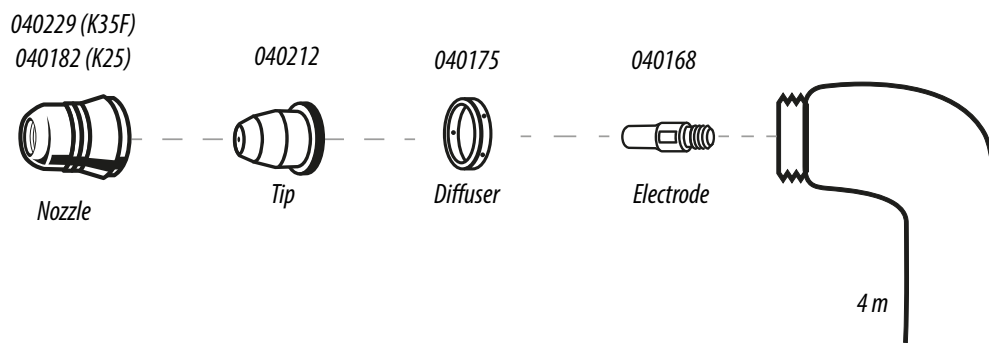
Ersättningsfrekvensen för plasmans förbrukningsvaror beror på flera faktorer:

- Metalltjockleken.
- Genomsnittlig skärtid
- Luftkvaliteten (närvaro av olja, fukt eller andra föroreningar).
- Metallpiercingen eller snittet från kanten.
- Tillräckligt avstånd mellan brännaren och delen vid skärning.

Under normala förhållanden:

- Vid manuell skärning slits elektroden först.

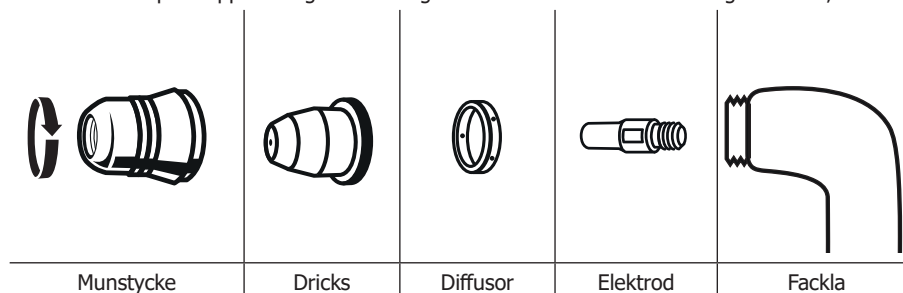
Facklans förbrukningsmaterial:



2 - INSTALLATION AV FACKLARENS FÖRBRUKNINGSVAROR:

Koppla ur enheten innan du byter förbrukningsvaror.

För att använda brännaren måste en komplett uppsättning förbrukningsartiklar installeras i rätt ordning: elektrod, diffusor, spets och munstycke.

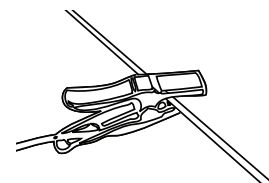


MASKINDRIFT

1 - PLACERA JORDKLÄMMEN PÅ DEN DEL SOM SKÄR KAPAS

Säkerställ korrekt elektrisk kontakt och lägg inte kabeln på skärbanan.

Varning: målning förhindrar kontakt mellan metaldelen och jordklämman, glöm inte att slipa.



2 - KONTROLLERA NÄRVARO AV ALLA FÖRBRUKNINGSVAROR PÅ FACKLAREN OCH ANSLUT SÅ HÄR:

3 - STARTA MASKINEN och kontrollera att strömlampan (1) lyser.

4 - INSTÄLLNINGSPANEL (FIG-2)

● Grön indikator (1)

När maskinen är påslagen lyser indikatorn. Vid strömavbrott släcks den gröna indikatorn och maskinen stängs av.

● Gul indikator (2)

Överhettning: i detta fall lyser den gula indikatorn. Vänta några minuter tills indikatorn släcks och maskinen kommer att fungera.
Överhettning av strömförsörjningen: i detta fall blinkar den gula indikatorn. Koppla ur maskinen (med nätkabeln) och anslut den igen.

● ⚠ Röd indikator(3) (K35F)

Fel: i detta fall kommer den röda indikatorn upp. Kontrollera att brännaren är korrekt ansluten och starta om maskinen.

5 - AKTUELL INSTÄLLNING (FIG-2)

Använd justeraren för  att ställa in strömmen i förhållande till tjockleken och typen av plåten. Justering av trycket vid maximal effekt bör täcka alla andra normala skärsituationer.

6 - STARTA KLIPPNINGSLÄGET (FIG-2)

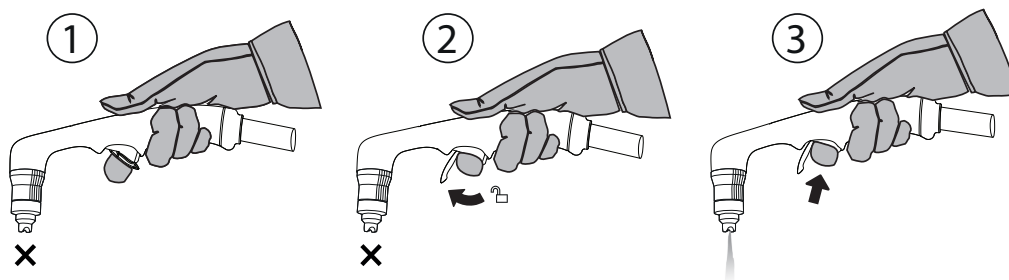
PLASMA-skärmaskinen är utrustad med ett pilotjusbågssystem. Detta system gör det möjligt att starta bågen utan att röra den bit som ska skäras. Du har två sätt att klippa din bit:

- Tryck på avtryckaren > pilotbågebildning > skära genom kontakt med stycket.
- Kontakt med stycket > tryck på avtryckaren > omedelbar skärning
- Under skärningen, se till att hålla kontakten mellan munstycket och stycket som ska skäras.

> Problemlösning på sidan 11.

SÄKERHETSUTRIGGER

Facklan är utrustad med en säkerhetsspärr för att förhindra oavsiktlig användning: Lås upp den och tryck i avtryckaren enligt nedan:



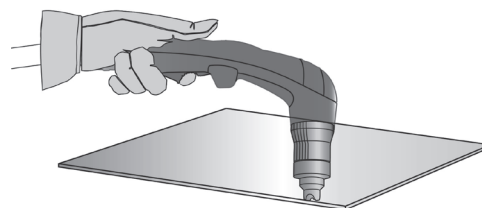
Bär lämplig skyddsutrustning. Håll dig borta från facklans spets. Håll händerna borta från skärbanan. Rikta aldrig ficklampan mot dig eller någon annan person.

TIPS FÖR KLIPPNING

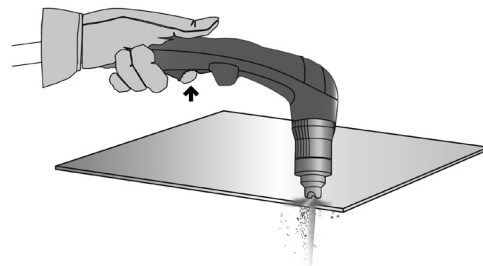
- Dra spetsen lätt på delen för ett jämnt snitt. Detta kommer att garantera ett konstant, anpassat avstånd.
- När du skär, se till att gnistor kommer från botten av delen. Gnistorna ska ligga något bakom brännaren vid skärning (vinkel på 15 ° till 30 ° från vertikalen).
- Om gnistor flyger från toppen av delen, sakta ner rörelsen eller ställ in utströmmen till en högre nivå.
- För raka snitt, använd en linjal som guide.

MANUELL SKIPNING FRÅN DELENS KANT

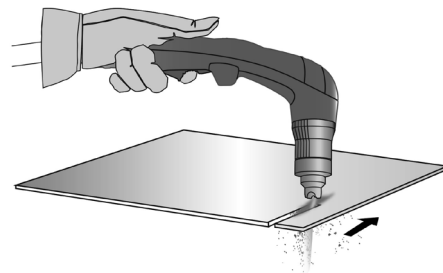
- 1 När jordklämman är fastsatt på delen, håll brännarens spets vinkelrätt (90°) mot delens kant.



- ② Tryck på brännarens avtryckare för att starta ljusbågen tills den här har skurit in helt i delen.

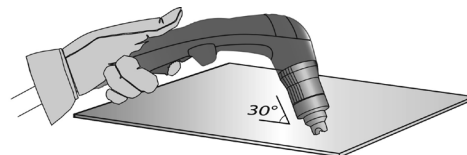


- ③ När delen är skuren, dra spetsen lätt på delen för att fortsätta skärningen. Försök att hålla en regelbunden rytm.

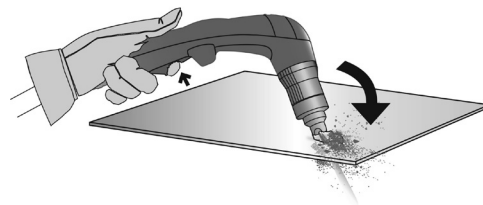


DEL PIERCING / KLIPP I MITTEN AV DELEN

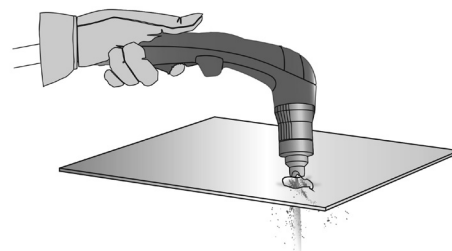
- ① Med jordklämman fäst på delen, håll ficklampan i en vinkel på ungefär 30° mot delen.



- ② Tryck på brännarens avtryckare för att starta bågen samtidigt som du bibehåller en vinkel på 30° mot delen. Vrid långsamt ficklampan mot en vinkelrät position (90°).



- ③ Stäng av ficklampan samtidigt som du håller avtryckaren intryckt. Om gnistor kommer underifrån delen har ljusbågen skurit materialet.



- ④ När delen är skuren, dra spetsen lätt på delen för att fortsätta skärningen. Försök att hålla en regelbunden rytm.

KONTROLL AV FÖRBRUKNINGSVAROR (MONTERING OCH DEMONTERING, SE S.8)

Delar	Handlingar	Lösningar
 Munstycke	Kontrollera för skador och ytslitage.	Byt ut munstycket när det ser skadat ut (spår av brännskador).
 Dricks	Kontrollera visuellt spetsens inre hål.	 Byt ut spetsen om innerdiametern är förstörd eller förvrängd.
 Diffusor	Kontrollera om det finns skador och slitage på ytan och inuti diffusorn. Kontrollera att ångornas avgaser inte är blockerade.	Byt ut diffusorn om ytan är skadad eller sliten, eller om ångutsläppen är blockerade.
 Elektrod	Kontrollera visuellt elektrodens inre hål.	 Byt ut elektroden när insatsen används (borttagning av 1,5 mm).

FELSÖKNING

Anomalier	Orsaker	botemedel
Maskinen levererar ingen ström. Den gröna arbetsindikatorn lyser. Termoskyddsindikatorn lyser kontinuerligt.	Det termiska skyddet för svetsenheten är på.	Vänta till slutet av nedkylningsfasen.
Maskinen levererar ingen ström. Den gröna arbetsindikatorn lyser. Indikatorn för termiskt skydd blinkar 2 gånger och släcks sedan (K35F). Felindikatorn blinkar snabbt (K35F)	Ingångsspänningen är högre än 230V 15% för plasma K25 och K35F.	Kontrollera ditt elnät eller din elgenerator och stäng sedan av och sätt på din maskin.
Maskinen levererar ingen ström. Den gröna arbetsindikatorn lyser. Termoskyddsindikatorn blinkar snabbt (K35F). Felindikatorn blinkar snabbt (K35F).	Facklan defekt.	Kontrollera din brännare.
Genom att trycka på avtryckaren flödar luften men pilotbågen fungerar inte.	Förbrukningsmaterial shabby.	Kontrollera och byt förbrukningsmaterial och stäng sedan av och slå på maskinen.
Den elektriska ljusbågen stängs av efter cirka 3 sekunder.	Jordproblem.	Kontrollera att jordklämman är väl ansluten till ett rent område (inte målat och inte fett) på delen som ska skäras.
Om du känner en stickande känsla när enheten är påslagen och du lägger handen på svetsenhetens kropp.	Svetsenheten är inte korrekt ansluten till jord.	Kontrollera kontakten och jordningen av ditt elnät.
Enheten levererar inte ström. De tre lamporna blinkar när enheten slås på (K35F)	Enheten slås på med avtryckaren intryckt	Släpp avtryckaren. Om problemet kvarstår skicka tillbaka maskinen

GARANTI

Garantin täcker felaktigt utförande i 2 år från inköpsdatum (delar och arbete).

Garantin täcker inte:

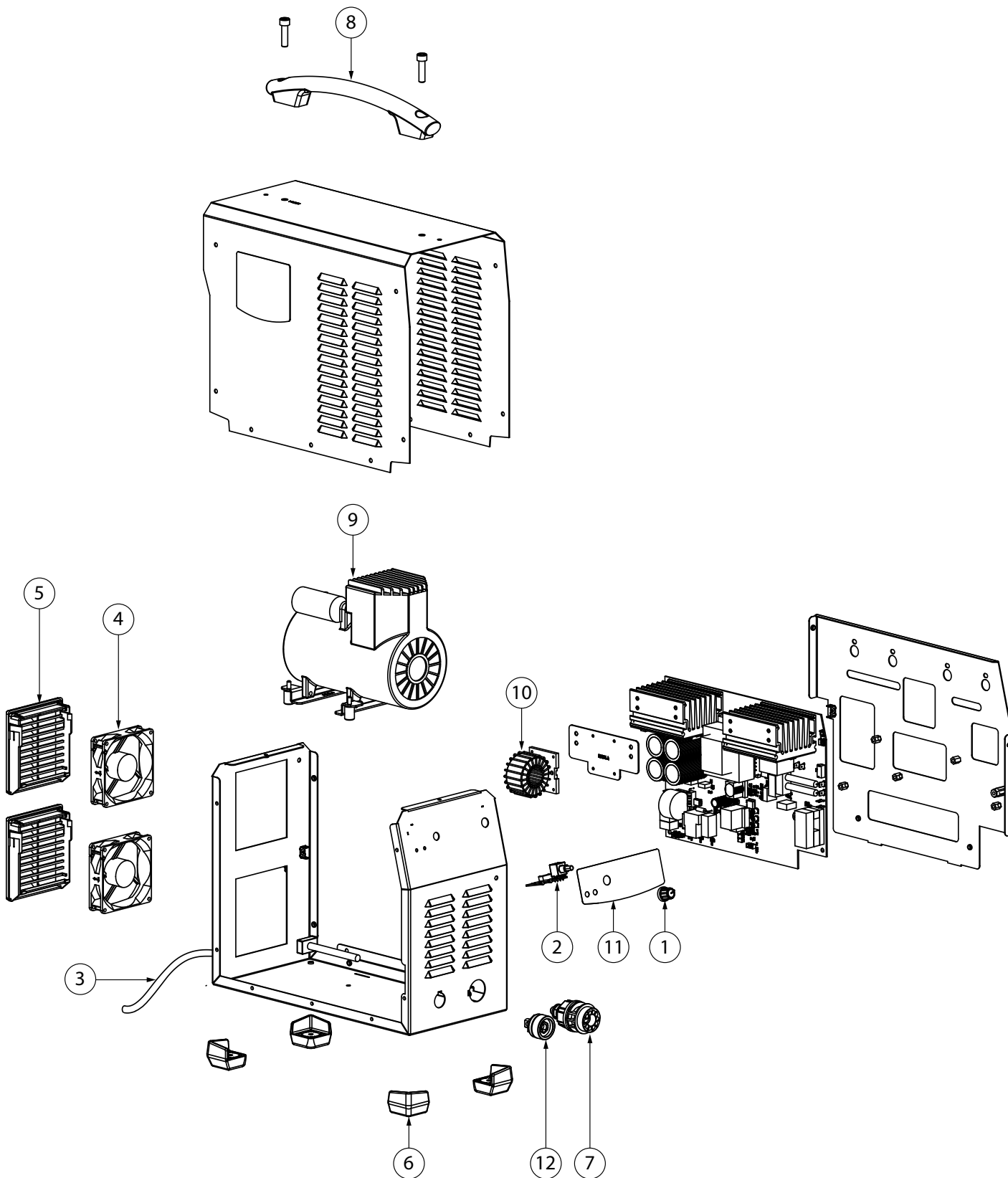
- Transportskador.
- Normalt slitage på delar (t.ex.: kablar, klämmor, etc..).
- Skador på grund av felaktig användning (strömförsörjningsfel, tappad utrustning, demontering).
- Miljörelaterade fel (föroreningar, rost, damm).

I händelse av fel, returnera enheten till din distributör tillsammans med:

- Inköpsbeviset (kvitto etc ...)
- En beskrivning av det rapporterade felet.

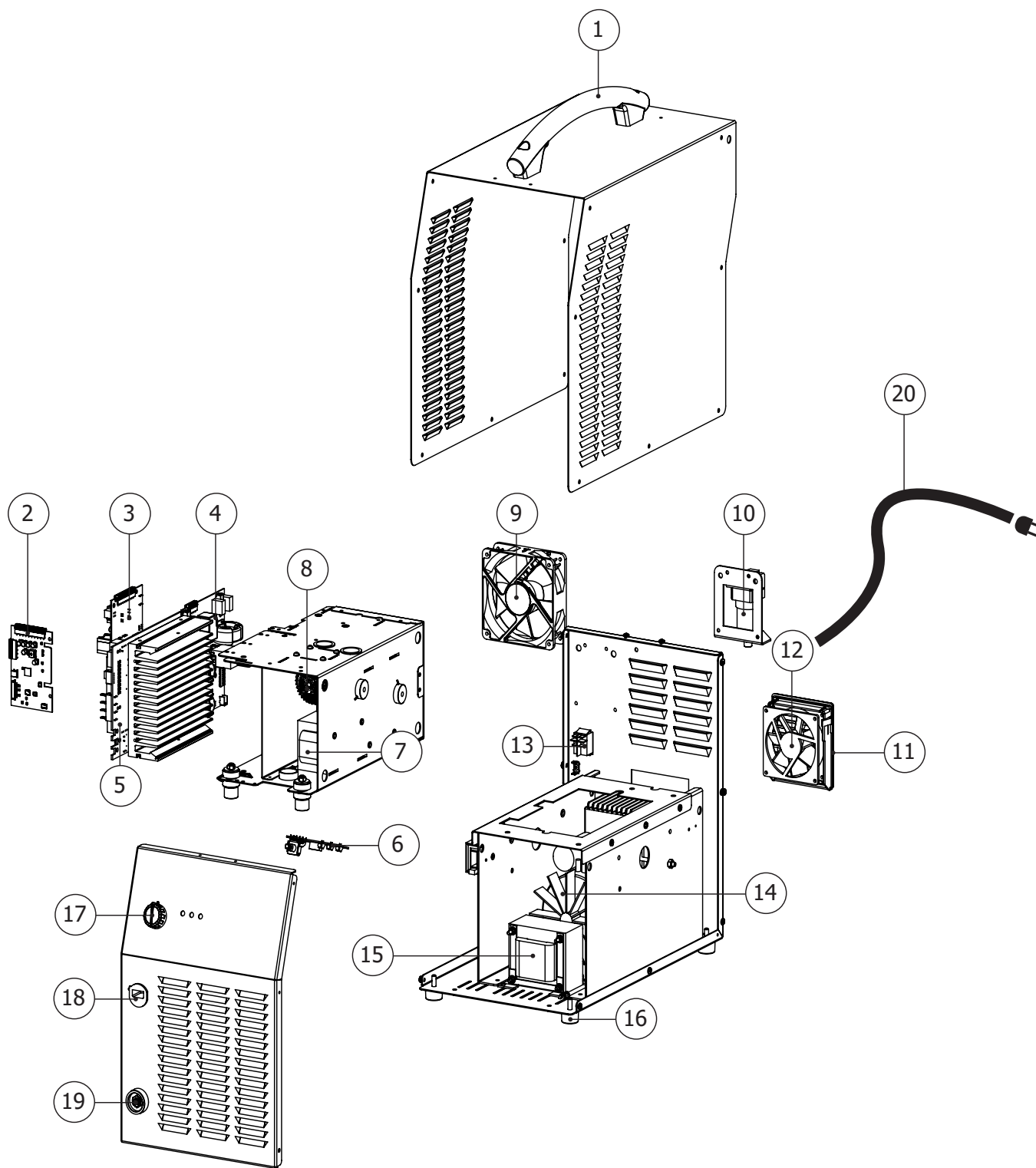
RESERVDELAR

EASYCUT K25



EASYCUT K25		
1	Bouton potentiomètre / Potentiometerknapp/ Potentiometer/ Potentiometro/ Потенциометр регулировки тока / Draaiknop / Tasto potenziometro	73099
2	Carte électronique / Elektroniskt kort / Elektronikplatine / Tarjeta electrónica / Электронная плата / Print plaat / Carta elettronica	E0070C
3	Cordon secteur 3 x 1,5 mm ² / Nätsladd 3 x 1,5 mm ² / Netzzuleitung 3 x 1,5 mm ² / Corden de alimentación 3 x 1,5 mm ² / Сетевой шнур 3 x 1,5 mm ² / Elektrisk snoer 3 x ,5 mm ² / Cavi presa 3 x 1,5 mm ²	21468
4	Ventilator / Fläkt / Ventilator / Ventilator / Ventilator / Ventilator / Ventilator	51048
5	Galler / Skyddsskärm / Ventilator- Grill / Rejilla / Решетка / Afrastering / Griglia	51011
6	Patins d'angle / fot / Füße / pajer / ножки / Poten / Piedi	56061
7	Connector ficklampa / Connector / Anschlussbuchse / Conector / коннектор / Connector / Connettore	71969
8	Poignée / handtag / griff / puño / Рукоятка / Hendel / Impugnatura	56048
9	Kompressor / Kompressor / Kompressor / Kompressor / Kompressor / Kompressor / Kompressor	F0382
10	Self de sortie / Output self / Ausgangsdrossel / Self de salida / Выходной дроссель / Uitgangsmoorspoel / Self di uscita	63690
11	Plastron Easycut K25 / Easycut K25 frontplatta / Easycut K25 Planscheibe / Placa frontal Easycut K25 / лицевая панель Easycut K25 / Easycut K 25 förpanel / Mascherina Easycut K25	75760
12	Prize texas femelle / Texas socket / texanische Steckdose / enchufe de texas / техасская розетка / stopcontact in texas / presa texana	51469
-	Torche urkopplingsbar TPT25 / ficklampa TPT25 / Brenner TPT25 / antorcha TPT25 / Горелка TPT25/ Toorts TPT25/ Torcia TPT25	068087
-	Pince de masse deconnectable / Jordkabel / Massekabel / cable de masa / кабель массы / Massa klem / Morsetto di terra	71941

EASYCUT K35F

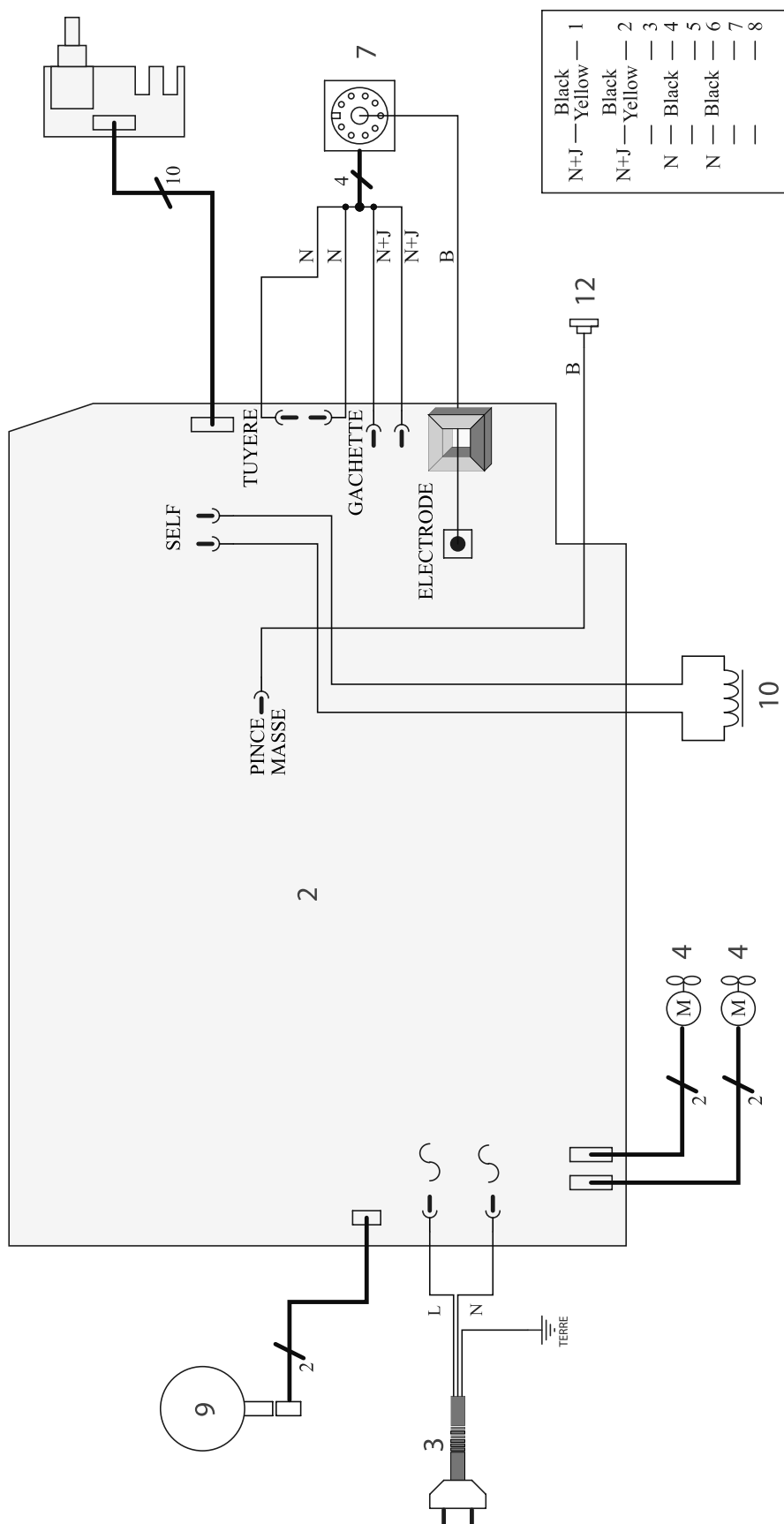


EASYCUT K35F		
1	Poignée / handtag / griff / puño / Рукьятка / Hendel / Impugnatura	56014
2	Styrkrets / Styrkrets / Steuerkreis / Styrkrets / Styrkrets / Контрольная плата / Styrkrets	97213C
3	Circuit d'alimentation / Strömförsörjningskrets / Versorgungsplatine / Circuito de alimentación / Voedingscircuit / Плата питания / Circuito d'alimentazione	97207C
4	Krets CEM / EMC-kort / EMW-Platine / Carta CEM / Плата CEM / Scheda CEM / CEM-platta	97212C
5	Circuit puissance / Power kretskort / Hauptplatine / Carta de Potencia / силовая плата / Scheda potenza / Vermogen plaat	97272C
6	Kretspotentiometre / Potentiometerkrets / Potentiometerschaltung / Circuito del potenciometro / Схема потенциометра / Potentiometerkrets / Circuito del potenziometro	97254C

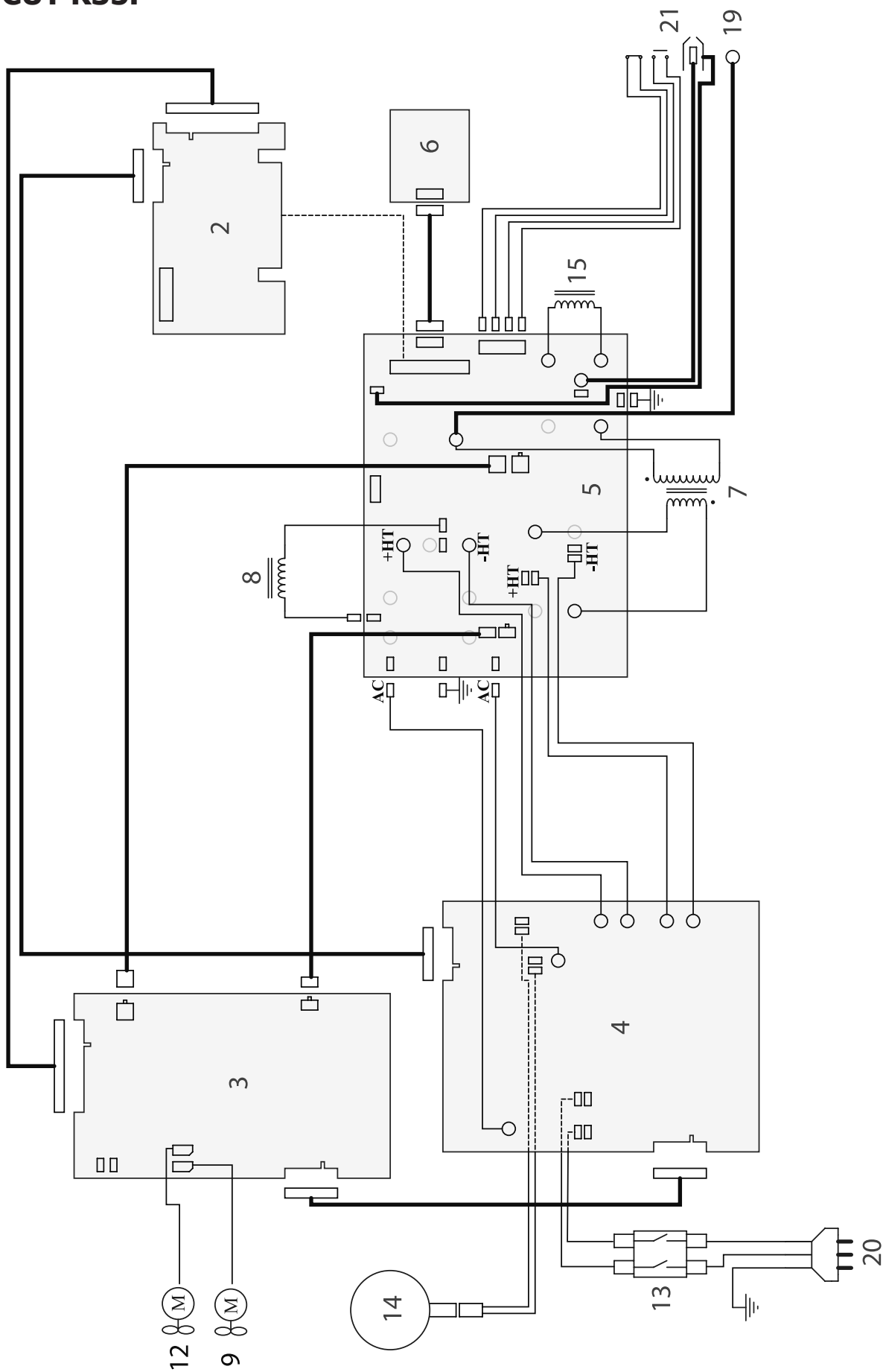
7	Transformator / transformator / Trafo / TraNsformator / Трансформатор / Transformator / Transformator	96084
8	Själv PFC / Själv PFC / Själv PFC / Själv PFC / Själv PFC / Själv PFC / Дроссел PFC / Själv PFC / Smoorklep PFC	63691
9	Ventilator 120x120 / Fläkt / Ventilator / Ventilator / Ventilator / Ventilator / Ventilator	51021
10	Filter / Filter / Filter / Filtro / Filter / Фильтр / Filtro	71462
11	Galler / Skyddsskärm / Ventilator- Grill / Rejilla / Решетка / Afrastering / Griglia	51011
12	Ventilator 92x92 / Fläkt / Ventilator / Ventilator / Ventilator / Ventilator / Ventilator	51048
13	Interrupteur / Switch / Schalter / Cambia / Schakelaar / Переключатель / Interruttore	52467
14	Kompressor / Kompressor / Kompressor / Kompressor / компрессор / Kompressor / Kompressor	51801
15	Själv / Själv / Själv / Själv / Själv / Дроссел / Själv / Smoorklep	96085
16	Pied / Feet / Fuß / Pié / Pootje / Ножка / Piedino	71143
17	Bouton potentiomètre / Potentiometerknapp/ Potentiometer/ Potentiometro/ Потенциометр регулировки тока / Draaiknop / Tasto potenziometro	73009
18	Passe kabel / kabelförskruvning / Kabelverschraubung / prensaestopas / кабельный ввод / kabelwartel / pressacavo	43121
19	Embase texas / Texas socket / Texas-Buchse / Enchufe de Texas / Техасская розетка / Texas stopcontact / Presa Texas	51469
20	Cordon secteur / Strömkabel / Netzzuleitung / Cordón de alimentación / Сетевой шнур / Elektrische snoer / Cavo presa	21487
21	Torche / Torche / Brenner / antorcha / Горелка / Toorts / Torcia	71239
-	Câble de masse / Jordkabel / Massekabel / cable de masa / кабель массы / Massa klem / Morsetto di terra	71941

KRETSDIAGRAM

EASYCUT K25




EASYCUT K35F



TEKNISKA SPECIFIKATIONER

PLASMA EASYCUT	EASYCUT K25	EASYCUT K35F	
Primär			
Kraftkällespänning	230 V /- 15 %	230 V /- 15 %	
Nätfrekvens	50/60 Hz	50/60 Hz	
Säkring	16 A	16 A	
Sekundär			
Ingen belastningsspänning	429 V	460 V	
Normal strömutfång (I ₂)	10 + 25 A	10 + 35 A	
Konventionell spänningsutfång (U ₂)	84 + 90 V	84 + 94 V	
Driftcykel vid 40°C (10 min)* Standard EN60974-1.	Imax	35 %	30 %
	60 %	15 A	26 A
	100 %	-	20 A
Servicetryck			
	ingår	ingår	
Flygdebitering			
	ingår	ingår	
Fungerande temperatur			
	-10° + 40°C	-10° + 40°C	
Förvaringstemperatur			
	-20° + 55°C	-20° + 55°C	
Skydds nivå			
	IP21S	IP21	
Mått (Lxlxh)			
	41 x 20 x 36 cm	28 x 52 x 46 cm	
Vikt			
	15 kg	30 kg	

*Duty cycles mäts enligt standard EN60974-1 à 40°C och på en 10 min cykel.

Under intensiv användning (> till arbetscykel) kan termiska skyddet slås på, vilket stänger av ljusbågen och ikonerna  visas på skärmen. Håll maskinens försörjning påslagen för att möjliggöra kylning tills skyddet upphävs. Maskinen har en specifikation med en "fallströmutfång".

SYMBOLER

	- Varning ! Läs bruksanvisningen.
	- Enfas växelriktare, omvandlare-likriktare
	- Plasmaskärning
	- Lämplig för svetsning i miljö med ökad risk för elektriska stötar. En sådan strömkälla får dock inte placeras i svetsrummet eller i omgivningen.
IP21	- Skyddad mot regn och mot fingrar åtkomst till farliga delar.
	- Liksvetsström.
U₀	Avlastad spänning
X(40°C)	- Driftcykel enligt standard EN 0974-1 (10 minuter – 40°C).
jag₂	I ₂ : motsvarande konventionell svetsström
A	Ampere
U₂	U ₂ : Konventionell spänning i motsvarande laster
V	Volt
Hz	Hertz
	- Enfas strömförsörjning 50 eller 60Hz
U₁	- Märkspänning för strömförsörjningen.
I_{1max}	- Maximal märkström (effektivt värde).
I_{1eff}	- Maximal effektiv märkström.
	- Enhet(er) överensstämmer med europeiska direktiv. Intyget om överensstämmelse finns tillgängligt på vår webbplats.
	- Utrustning i enlighet med brittiska krav. Den brittiska deklARATIONEN om överensstämmelse finns tillgänglig på vår webbplats (se hemsidan).
EN60974-1 EN60974-10 Klass A	- Enheten är kompatibel med standard EN60974-1 och EN60971-10 klass A-enhet.
	- EAC-märkning om överensstämmelse (Eurasian Economic Community).
	- Utrustning i överensstämmelse med marockanska standarder. Deklarationen C _P (CMIM) om överensstämmelse finns tillgänglig på vår webbplats (se försättsidan).
	- Denna hårdvara är föremål för avfallsinsamling enligt de europeiska direktiven 2002/96/UE. Kasta inte i en hushållsoptunna!
	- Denna produkt bör återvinnas på lämpligt sätt
	- Temperaturinformation (termiskt skydd).



MADE IN FRANCE

SAS GYS

1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
FRANKRIKE