

IT 2 / 3-17 / 49-55

RU 2 / 18-33 / 49-55

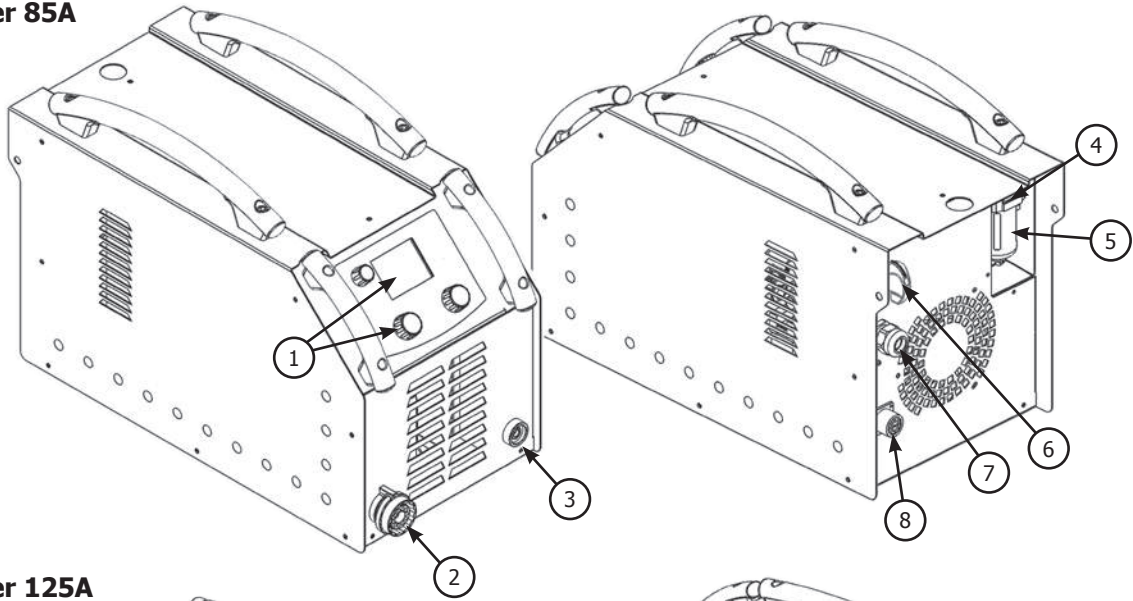
ES 2 / 34-48 / 49-55

PLASMA CUTTER 85A / 125A

PLASMA CUTTER 85A / 125A

FIG-1

Plasma Cutter 85A



Plasma Cutter 125A

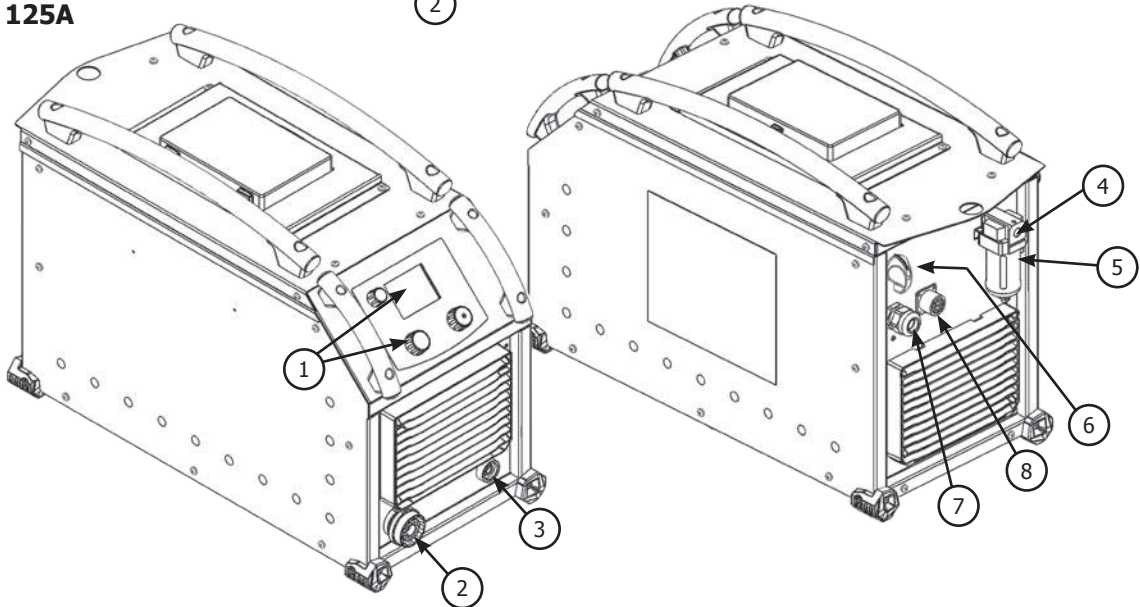
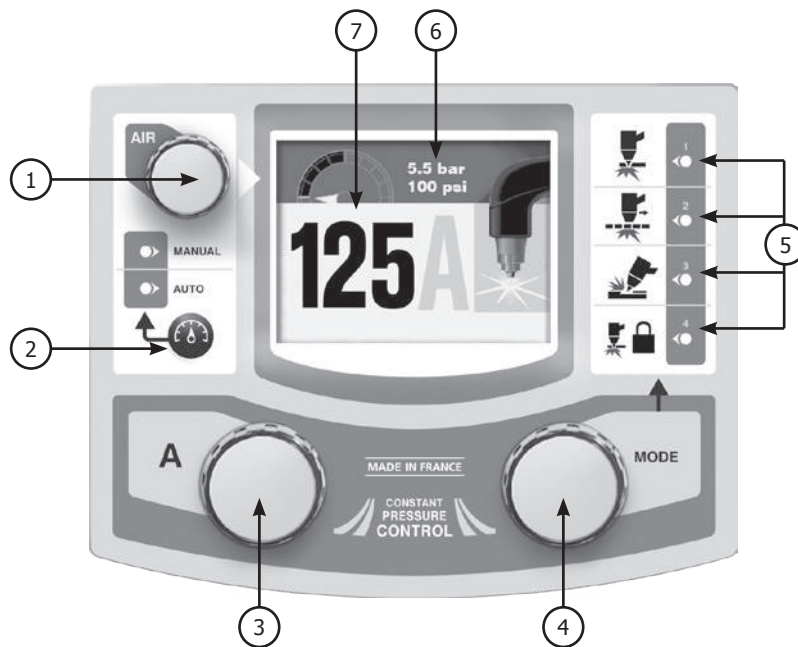


FIG-2



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ - ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ



Эти указания должны быть прочтены и поняты до начала сварочных работ. Изменения и ремонт, не указанные в этой инструкции, не должны быть предприняты.

Производитель не несет ответственности за травмы и материальные повреждения связанные с несоответствующим данной инструкции использованием аппарата.

В случае проблемы или сомнений, обратитесь к квалифицированному профессионалу для правильного подключения.

ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА

Эти аппараты должны быть использованы только для сварочных работ указанных на заводской табличке и/или в инструкции. Необходимо соблюдать директивы по мерам безопасности. В случае неадекватного или опасного использования производитель не несет ответственности.

Аппарат должен быть установлен в помещении без пыли, кислоты, возгораемых газов, или других коррозионных веществ. Такие же условия должны быть соблюдены для его хранения. Убедитесь в присутствии вентиляции при использовании аппарата.

Температурные пределы:

Использование: от -10 до +40°C (от +14 до +104°F).

Хранение: от -25 до +55°C (от -13 до 131°F).

Влажность воздуха:

50% или ниже при 40°C (104°F).

90% или ниже при 20°C (68°F).

До 2000м высоты над уровнем моря (6500 футов).

Не используйте эти аппараты для размораживания труб.

ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ЗАЩИТА И ЗАЩИТА ОКРУЖЕНИЯ

Сварочные работы подвергают пользователя воздействию опасного источника тепла, светового излучения дуги, электромагнитным полям (особое внимание лицам, имеющим электрокардиостимулятор), сильному шуму, выделениям газа, а также могут стать причиной поражения электрическим током.



Чтобы защитить себя от ожогов и облучения при работе с аппаратом, надевайте сухую рабочую защитную одежду (в хорошем состоянии) из огнеупорной ткани, без отворотов, которая покрывает все тело полностью.



Работайте в защитных перчатках, обеспечивающие электро- и термоизоляцию.

В некоторых случаях необходимо окружить зону огнеупорными шторами, чтобы защитить зону сварки от лучей, брызг и накаливаемого шлака.

Предупредите окружающих не смотреть на дугу и обрабатываемые детали и надевать защитную рабочую одежду.



Надевайте защитную маску сварщика (классификации NR10 или больше) и защищайте глаза во время зачистки.

Ношение контактных линз воспрещается.



Носите наушники против шума, если сварочный процесс достигает звуковой уровень выше дозволенного. То же относится к людям, находящимся в сварочной зоне.

Держите руки, волосы, одежду подальше от подвижных частей (двигатель, вентилятор...).

Никогда не снимайте защитный корпус с системы охлаждения, когда аппарат под напряжением. Производитель не несет ответственности в случае несчастного случая.

Только что сваренные детали горячи и могут вызвать ожоги при контакте с ними.



Во время техобслуживания горелки убедитесь, что она достаточно охладилась и подождите как минимум 10 минут перед началом работ. Если горелка с водным охлаждением, то система охлаждения должна быть включена, чтобы не обжечься жидкостью.

Очень важно обезопасить рабочую зону перед тем, как ее покинуть, чтобы защитить людей и имущество.

СВАРОЧНЫЕ ДЫМ И ГАЗ



Выделяемые при сварке дым, газ и пыль опасны для здоровья. Вентиляция должна быть достаточной, и может потребоваться дополнительная подача воздуха.

При недостаточной вентиляции можно воспользоваться маской сварщика-респиратором.

Проверьте, чтобы всасывание воздуха было эффективным в соответствии с нормами безопасности.

Будьте внимательны: сварка в небольших помещениях требует наблюдения на безопасном расстоянии. Кроме того, сварка некоторых металлов, содержащих свинец, кадмий, цинк, ртуть или даже бериллий, может быть чрезвычайно вредной. Ни в коем случае не варите вблизи жира или краски.

РИСК ПОЖАРА И ВЗРЫВА



Полностью защитите зону сварки. Возгораемые материалы должны быть удалены как минимум на 11 метров.

Противопожарное оборудование должно находиться вблизи проведения сварочных работ.

Осторожно с брызгами горячего материала или искр, даже через щели.

Они могут вызвать пожар или взрыв.

Удалите людей, возгораемые предметы и все емкости под давлением на безопасное расстояние.

Ни в коем случае не варите в контейнерах или закрытых трубах. В случае, если они открыты, то перед сваркой их нужно освободить от всех взрывчатых или возгораемых веществ (масло, топливо, остаточные газы ...).

Шлифовальные работы не должны быть направлены в сторону аппарата или в сторону возгораемых материалов.

ГАЗОВЫЕ БАЛЛОНЫ



Газом, выходящим из газовых баллонов, можно задохнуться в случае его концентрации в помещении сварки (хорошо проветривайте). Транспортировка должна быть безопасной : газовые баллоны закрыты и аппарат выключен. Баллоны должны быть в вертикальном положении и закреплены на подставке, чтобы ограничить риск падения.

Газовые баллоны должны быть складированы в открытых или хорошо проветриваемых помещениях. Они должны быть в вертикальном положении и закреплены на стойке или тележке.

Закрывайте баллон в перерыве между двумя использованиями. Будьте внимательны к изменению температуры и пребыванию на солнце.

Баллон не должен соприкасаться с пламенем, электрической дугой, горелкой, зажимом массы или с любым другим источником тепла или свечения.

Держите его подальше от электрических и сварочных цепей и, следовательно, никогда не варите баллон под давлением.

Будьте внимательны: при открытии клапана баллона уберите голову от клапана и убедитесь, что используемый газ соответствует методу сварки.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ



Используемая электрическая сеть должна обязательно быть заземленной. Соблюдайте калибр предохранителя указанный на аппарате.

Электрический разряд может вызвать прямые или косвенные ранения, и даже смерть.

Никогда не дотрагивайтесь до частей под напряжением как внутри, так и снаружи аппарата, когда он подключен к сети питания (горелки, зажимы, кабели, электроды), т.к. они подключены к сварочной цепи.

Перед тем, как открыть аппарат, его нужно отключить от сети и подождать 2 минуты, для того, чтобы все конденсаторы разрядились.

Никогда не дотрагивайтесь одновременно до горелки или электрододержателя и до зажима массы.

Если кабели повреждены, попросите квалифицированных и уполномоченных специалистов их заменить.

Обратите внимание на сечение, которое должно быть достаточным.

Всегда носите сухую одежду в хорошем состоянии для изоляции от сварочной цепи. Носите изолирующую обувь независимо от той среды, где вы работаете.

КЛАССИФИКАЦИЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ

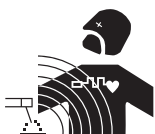


Эти аппараты класса А не подходят для использования в жилых кварталах, где электрический ток подается общественной системой питания низкого напряжения. В таких кварталах могут возникнуть трудности обеспечения электромагнитную совместимость из-за кондуктивных и индуктивных помех на радиочастоте.



Эти аппараты не соответствуют норме CEI 61000-3-12. Специалист, установивший аппарат, или пользователь, должны убедиться, обратившись при необходимости к организации, отвечающей за эксплуатацию системы питания, в том, что он может к ней подключиться.

ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ ИЗЛУЧЕНИЯ



Электрический ток, проходящий через проводник вызывает электромагнитные поля (EMF).

Сварщики должны следовать следующим правилам безопасности, чтобы до минимума снизить воздействие электромагнитных полей сварочной цепи:

- Объединить кабели электрододержателя и зажима массы. По возможности скрепить их липкой лентой.
- Никогда не обматывать кабель электрододержателя, горелку или кабель зажима массы вокруг тела.
- Не находиться между кабелей. Если кабель электрододержателя или горелка находятся справа, то кабель массы также должен находиться по правую сторону.
- Подсоедините кабель массы к детали как можно ближе к сварочной зоне.
- Не работайте в непосредственной близости к источнику сварочного тока.



Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой с данными аппаратами.

Воздействие электромагнитного поля в процессе сварки может иметь и другие, еще не известные науке, последствия для здоровья.

РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ОЦЕНКИ СРЕДЫ ДЛЯ СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ

Общие положения

Пользователь отвечает за установку и использование аппарата ручной дуговой сварки, следуя указаниям производителя. При обнаружении электромагнитных излучений пользователь аппарата ручной дуговой сварки должен разрешить проблему с помощью технической поддержки производителя. В некоторых случаях это корректирующее действие может быть достаточно простым, например заземление сварочной цепи (см. примечание). В других случаях возможно потребуется создание электромагнитного экрана вокруг источника сварочного тока и всей свариваемой детали путем монтирования входных фильтров. В любом случае электромагнитные излучения должны быть уменьшены так, чтобы они больше не создавали помех.

Оценка сварочной зоны

Перед установкой аппарата пользователь должен оценить возможные электромагнитные проблемы, которые могут возникнуть в зоне, где планируется установка, в частности, он должен учитывать следующие моменты:

- a. Не находятся ли другие кабели, контрольная проводка, телефонные и коммуникационные кабели снизу, сверху или рядом с аппаратом;
- b. Приемники и передатчики радио и телевидения;
- c. Компьютеры и другое оборудование контроля;
- d. оборудование необходимое для безопасности. Например управление безопасностью промышленного оборудования;
- e. Здоровье людей, находящихся вблизи аппарата, например, людей, пользующихся электрокардиостимуляторами, слуховыми аппаратами и т.п.;
- f. оборудование для калибровки и замера;
- g. Устойчивость других аппаратов, находящихся в помещении, где используется аппарат. Пользователь должен убедиться в том, что все аппараты в помещении совместимы друг с другом. Это может потребовать принятия дополнительных мер предосторожности;
- h. Погода в течении дня, когда будет использован аппарат; Площадь рассматриваемой зоны вокруг аппарата зависит от структуры здания и других работ производимых в этом месте. Рассматриваемая территория может простираться за пределы предприятия.

Оценка сварочной установки

Помимо оценки зоны, оценка аппаратов ручной дуговой сварки может помочь определить и решить случаи электромагнитных помех. Оценка излучений должна учитывать измерения в условиях эксплуатации, как это указано в Статье 10 CISPR 11:2009. Измерения в условиях эксплуатации могут также позволить подтвердить эффективность мер по смягчению воздействия.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕТОДИКЕ СНИЖЕНИЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОГО ИЗЛУЧЕНИЯ

a. Общественная система питания: аппарат ручной дуговой сварки нужно подключить к общественной сети питания, следуя рекомендациям производителя. В случае возникновения помех возможно будет необходимо принять дополнительные предупредительные меры, такие как фильтрация общественной системы питания. Возможно защитить шнур питания аппарата с помощью экранирующей оплётки, либо похожим приспособлением (в случае если аппарат ручной дуговой сварки постоянно находится на определенном рабочем месте). Необходимо обеспечить электрическую непрерывность экранирующей оплётки по всей длине. Необходимо подсоединить экранирующую оплётку к источнику сварочного тока для обеспечения хорошего электрического контакта между шнуром и корпусом источника сварочного тока.

b. Техобслуживание аппарата ручной дуговой сварки: аппарат ручной дуговой сварки нужно подключить к общественной сети питания согласно рекомендациям производителя. В случае возникновения помех возможно будет необходимо принять дополнительные предупредительные меры, такие как фильтрация общественной системы питания. Возможно защитить шнур питания аппарата с помощью экранирующей оплётки, либо похожим приспособлением (в случае если аппарат ручной дуговой сварки постоянно находится на определенном рабочем месте). Необходимо обеспечить электрическую непрерывность экранирующей оплётки по всей длине. Необходимо подсоединить экранирующую оплётку к источнику сварочного тока для обеспечения хорошего электрического контакта между шнуром и корпусом источника сварочного тока.

c. Сварочные кабели: кабели должны быть максимально короткими. Объедините их и, если возможно, оставьте лежать на полу.

d. Эквипотенциальные соединения: необходимо обеспечить соединение всех металлических предметов окружающей зоны. Тем не менее, металлические предметы, соединенные со свариваемой деталью, увеличивают риск для пользователя удара электрическим током, если он одновременно коснется этих металлических предметов и электрода. Оператор должен быть изолирован от таких металлических предметов.

e. Заземление свариваемой детали: заземление свариваемой детали поможет ограничить помехи. Оно может быть сделано напрямую или через подходящий конденсатор. Сделайте выбор в соответствии с нормами вашей страны.

f. Защита и экранизирующая оплётка: выборочная защита и экранизирующая оплётка других кабелей и оборудования, находящихся поблизости, поможет ограничить проблемы, связанные с помехами.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ТРАНЗИТ АППАРАТА



Сверху аппарата есть ручки для переноски. Будьте внимательны: не недооценивайте вес аппарата. Не пользуйтесь кабелями или горелкой для переноса аппарата. Его можно переносить только в вертикальном положении.

Никогда не поднимайте газовый баллон и аппарат одновременно. Их транспортные нормы различаются. Желательно снять бобину проволоки перед тем, как поднять или перенести аппарат. Не переносить аппарат над людьми или предметами.

УСТАНОВКА АППАРАТА

Эти аппараты могут быть использованы при сложных окружающих условиях. Соблюдайте следующие правила:

- Поставьте аппарат на пол (максимальный наклон 15°).
- Предусмотрите достаточно большое пространство для хорошего проветривания аппарата и доступа к управлению.
- Аппарат должен быть укрыт от проливного дождя и не стоять на солнце.
- Не использовать в среде содержащей металлическую пыль-проводник.
- Аппарат обладает степенью защиты IP23, что означает:
 - Защита от небольших твердых инородных тел диаметром ≥ 12.5 мм и
 - Защита от капель воды, падающих под углом до 60°.
- Не использовать аппарат при температуре $> 40^{\circ}\text{C}$.

Эти аппараты могут быть использованы вне помещения соответственно степени защиты IP23.



Производитель JBDC не несет ответственности относительно ущерба, нанесенного лицам или предметам, из-за неправильного и опасного использования этого аппарата.

ОБСЛУЖИВАНИЕ / СОВЕТЫ



Отсоедините источник питания перед проведением обслуживания. Любые работы при открытом источнике питания должны быть произведены квалифицированным специалистом.

1 - Уход за воздушным фильтром:

- Необходимо периодически очищать воздушный фильтр. Для этого, удерживайте оранжевую кнопку под фильтром.
- Разборка :
 - Отсоедините подачу воздуха.
 - Возьмитесь за резервуар, нажмите на защелку и поверните резервуар влево на 45°.
 - Потяните резервуар вниз и поставьте в сторону.
 - Фильтрующая часть белого цвета, очистите ее или замените если необходимо (арт. 039735).

2 - Периодическое техническое обслуживание:

- Регулярно открывайте аппарат и продувайте его, чтобы очистить от пыли. Необходимо также проверять все электрические соединения с помощью изолированного инструмента. Проверка должна осуществляться квалифицированным специалистом.
- Регулярно проверяйте состояние шнура питания. Если шнур питания поврежден, он должен быть заменен производителем, его сервисной службой или квалифицированным специалистом во избежание опасности.
- Не заслоняйте вентиляционные отверстия устройства для облегчения циркуляции воздуха.
- Убедитесь, что корпус горелки не поврежден: нет ни трещин ни незащищенных проводов.
- Проверьте, что расходники правильно установлены и не слишком изношены.

СООТВЕТСТВИЕ



Этот аппарат отвечает требованиям директив Евросоюза о Низком Напряжении 2014/35/UE и СЕМ 2014/30/UE. Это соответствие установлено соблюдением гармонизированных норм EN60974-1 EN60974-3, EN 60974-10 и EN 50445.



Этот аппарат подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник!

УСТАНОВКА И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Только опытный и уполномоченный производителем специалист может осуществлять установку. Во время установки убедитесь, что источник отключен от сети. Последовательные или параллельные соединения источника запрещены.

АППАРАТЫ ПОСТАВЛЯЮТСЯ С

	CUTTER 85A TRI		CUTTER 125A TRI	
	арт. 029880	арт. 029996	арт. 029897	арт. 029910
	-	✓ Ручная горелка Z TrafiMet no HF (6м)	-	✓ Ручная горелка Z TrafiMet no HF (6м)
	✓ 4 м - 10 мм ²	✓ 4 м - 10 мм ²	✓ 4 м - 16 мм ²	✓ 4 м - 16 мм ²
 начальный комплект	-	✓	-	✓
 пневматические соединения	✓ 8 мм + 10 мм	✓ 8 мм + 10 мм	✓ 8 мм + 10 мм	✓ 8 мм + 10 мм

Аксессуары, поставляемые с источником необходимо использовать исключительно с этой моделью.

ОПИСАНИЕ АППАРАТА (FIG-1)

- | | |
|--|---------------------------|
| 1- Панель управления + инкрементные кнопки | 5- Воздушный фильтр |
| 2- Коннектор горелки | 6- Переключатель ВКЛ/ВЫКЛ |
| 3- Соединения зажима массы | 7- Шнур питания |
| 4- Соединения подачи сжатого воздуха | 8- Коннектор ЧПУ (опция) |

ИНТЕРФЕЙС ЧЕЛОВЕК/МАШИНА (ИНМ) (РИС-2)

- | | |
|--|--------------------------------|
| 1- Колесико регулировки давления воздуха. | 5- Рабочие режимы. |
| 2- Кнопка выбора регулировки давления воздуха (ручная/автоматическая). | 6- Индикация давления воздуха. |
| 3- Колесико регулировки тока. | 7- Индикация тока. |
| 4- Переключатель рабочих режимов. | |

ПИТАНИЕ - ВКЛЮЧЕНИЕ

CUTTER 85A поставляется с вилкой 32А типа EN 60309-1.

CUTTER 125A поставляется без вилки, рекомендуется использовать вилку 68А типа EN 60309-1.

Аппараты работают от электросети 400В +/- 15% (50 - 60Гц) С ЗАЗЕМЛЕНИЕМ и защищены для работы от электрогенераторов. Эти аппараты можно подключать только к трехфазному питанию с четырьмя проводами и с заземленным нулевым проводом.

Эффективное значение потребляемого тока (I_{1eff}) для использования при максимальных условиях указано на аппарате. Проверьте что питание и его защиты (плавкий предохранитель и/или прерыватель) совместимы с током, необходимым для работы аппарата.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОГЕНЕРАТОРУ

Эти аппараты могут работать от электрогенераторов при условии, чтобы эти вспомогательные установки 400В могли выдавать необходимое электричество. Электрогенератор должен соответствовать следующим требованиям :

- Максимальное пиковое переменное напряжение ниже 700В.
- Частота от 50 до 60 Гц.
- Эффективное переменное напряжение всегда выше 400Vac ±15%.

Очень важно проверить эти условия, тк многие электрогенераторы выдают пики напряжения, которые могут повредить аппараты.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УДЛИНИТЕЛЯ

Удлинитель должны иметь размер и сечение в соответствии с напряжением аппарата.

Используйте удлинитель, отвечающий национальным нормам.

PLASMA CUTTER	Напряжение на входе	Сечение удлинителя (<45м)
85A TRI	400V	6 мм ²
125A TRI		10 мм ²

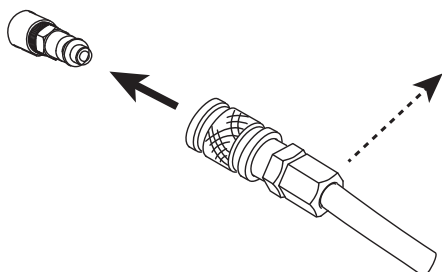
ПОДАЧА ВОЗДУХА

Подача воздуха может осуществляться компрессором или баллонами высокого давления. В любом случае необходимо использовать манометр высокого давления, который должен быть способен подавать газ к диффузору плазмореза. Эти аппараты имеют встроенный воздушный фильтр (5µm), но в зависимости от качества используемого воздуха может понадобится дополнительная очистка(фильтр для примеси в опии, арт. 039728).



Если воздух плохого качества, то скорость резки и потенциальная толщина резки уменьшаются, качество резки понижается, а срок службы расходников сокращается.

Для оптимальной производительности сжатый воздух должен соответствовать стандарту ISO8573-1, класс 1.2.2. Максимальный предел испарения должен быть - 40 °С. Максимальное содержание масел (аэрозоль, жидкость и пар) должно быть 0.1 мг/м3.



Подсоедините подачу газа к источнику тока с помощью шланга для инертного газа внутреннего диаметра 9,5 мм и быстроразъемного соединителя.



Давление не должно превышать 9 бар, тк резервуар фильтра может взорваться.

Рекомендованное входное давление во время циркуляции воздуха от 5 до 9 бар при минимальном расходе 270 л/мин.

НАСТРОЙКА РУЧНОЙ ГОРЕЛКИ

Горелки Z охлаждаются с помощью окружающего воздуха и не требуют никакой специальной методики охлаждения.

1 - СРОК СЛУЖБЫ РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Частота замены расходников аппаратов Plasma Cutter 85A TRI и 125A TRI зависит от определенного количества факторов :

- Толщина разрезаемого металла.
- Средняя длина разреза.
- Тип разреза (ручной или автоматический).
- Качество воздуха (присутствие масел, влажности или других загрязняющих примесей).
- Прожиг металла или рез начиная с края.
- Надлежащее расстояние горелка-деталь при резе или строжке.
- Надлежащая высота прожига.
- Рез решетки.

В нормальных условиях использования :

- При ручной резке первым изнашивается электрод.
- При автоматической резке первым изнашивается сопло.

2 - ВЫБОР РАСХОДНИКОВ

Для ручной горелки Z используются защитные расходные комплектующие. Таким образом возможно касаться наконечником горелки металла. Обращаем ваше внимание на то, что для резки и строжки используются те же защитное сопло, диффузор, электрод и трубка. Используются лишь разные подошва и насадку.



Существуют 5 калибров насадок.

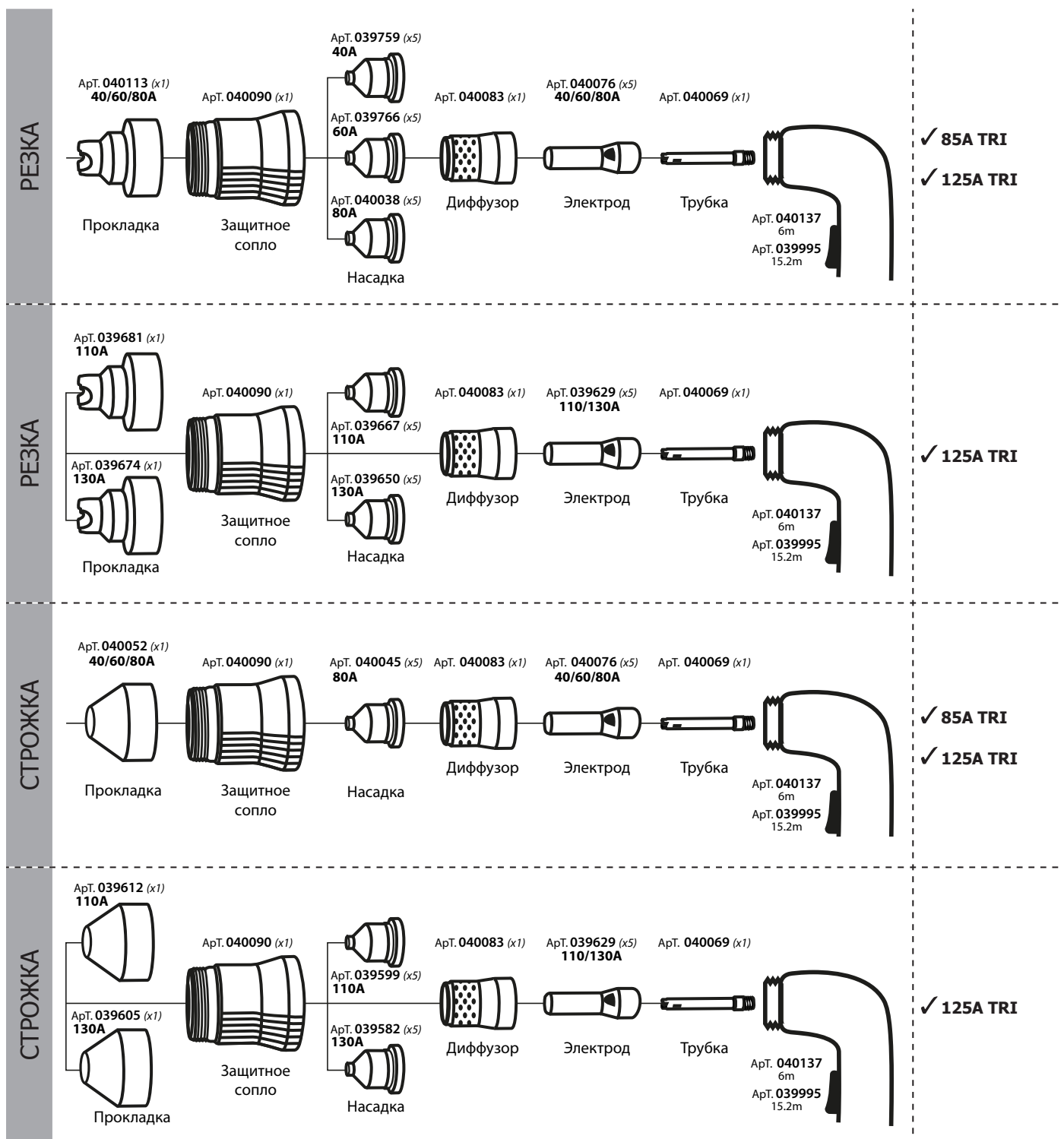
Для оптимизации реза важно использовать насадки правильного калибра в зависимости от регулировки мощности вашего аппарата.

Мощность	Насадки	Арт.	Метод сварки
25-45A	40A	039759	Ручная резка
45-65A	60A	039766	
65-85A	80A	040038	
85-115A	110A	039667	
115-125A	130A	039650	

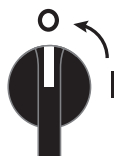
Если ток слишком слабый для выбранной насадки, то рабочие характеристики реза будут недостаточными.

Если ток слишком велик для выбранной насадки, то она преждевременно изнашивается.

Расходные комплектующие для ручной горелки:



3 - УСТАНОВКА РАСХОДНЫХ КОМПЛЕКТУЮЩИХ РУЧНОЙ ГОРЕЛКИ:



Перед заменой комплектующих отключите питание с помощью переключателя, расположенного сзади аппарата.

Для использования ручной горелки нужно установить полный комплект расходных комплектующих в правильном порядке : трубку, электрод, диффузор, насадку, защитное сопло и подошву.

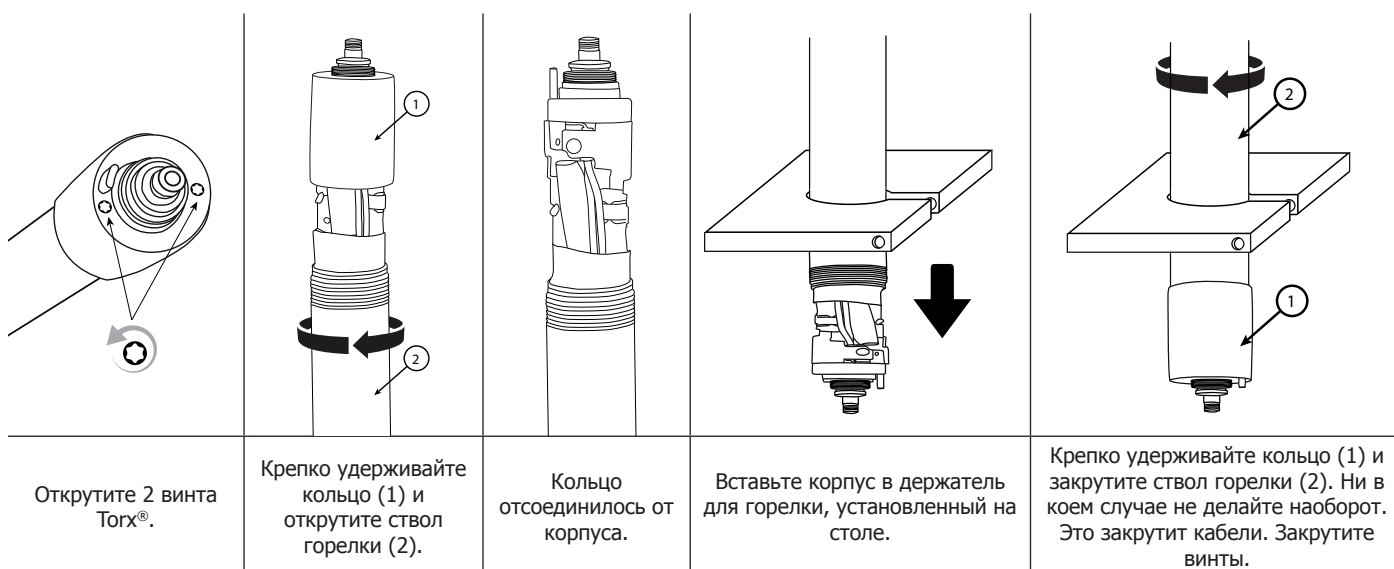


НАСТРОЙКА АВТОМАТИЧЕСКОЙ ГОРЕЛКИ (АРТ. 040014)

1 - СБОРКА

В зависимости от вида стола для резки может быть требуется разобрать горелку, чтобы провести ее через держатель и собрать ее. Диаметр корпуса горелки стандартный 35 мм.

Если вам нужно разобрать (и затем собрать) автоматическую горелку, действуйте следующим образом :



2 - ВЫБОР РАСХОДНИКОВ

Для автоматической горелки Z используются «не защищающие» расходные комплектующие и вам нужно выдерживать небольшое расстояние (2-3 мм между горелкой и металлом).



Существуют 5 калибров насадок.

Для оптимизации реза важно использовать насадки правильного калибра в зависимости от регулировки мощности вашего аппарата.

Мощность	Насадки	Арт.	Метод сварки
25-45A	40A	039759	Автоматическая резка
45-65A	60A	039766	
65-85A	80A	040038	
85-115A	110A	039667	
115-125A	130A	039650	

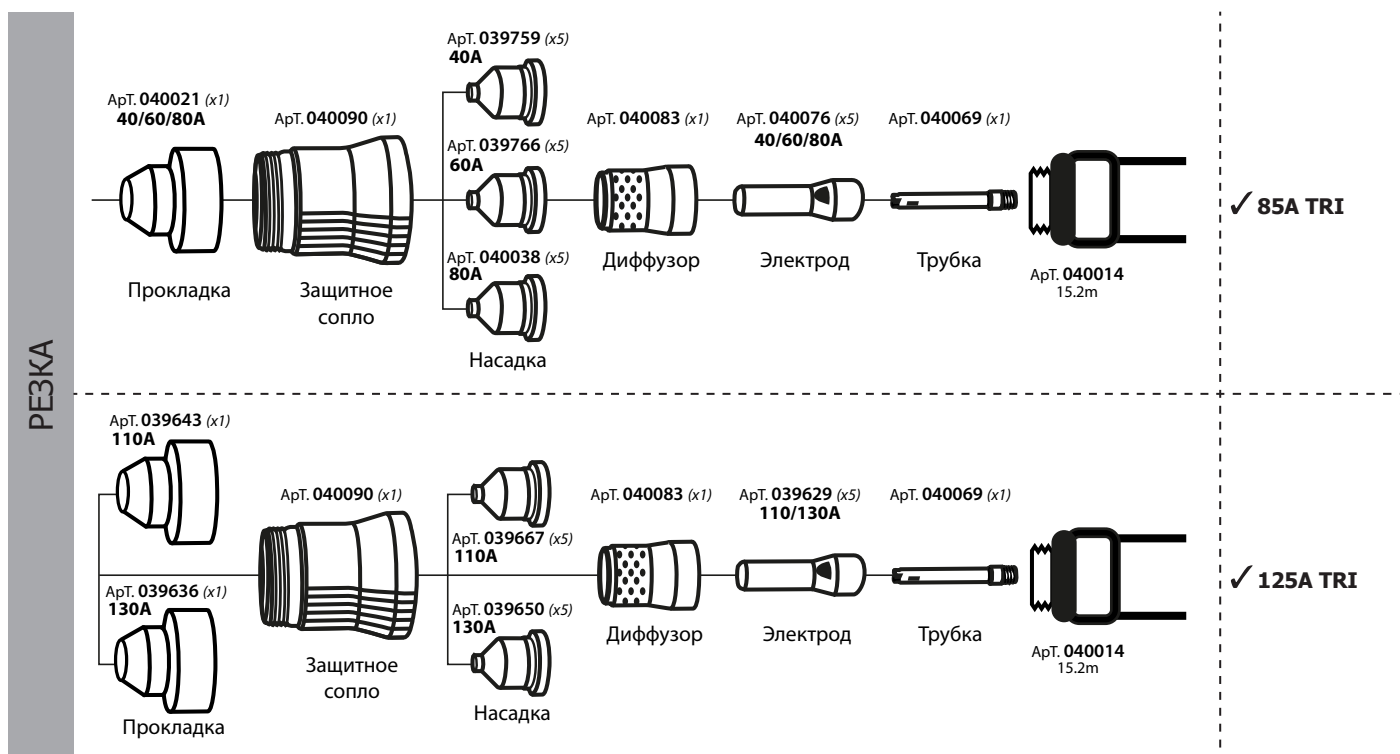
Если ток слишком слабый для выбранной насадки, то рабочие характеристики реза будут недостаточными.

Если ток слишком велик для выбранной насадки, то она преждевременно изнашивается.

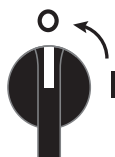


Строжка автоматической горелкой невозможна.

Расходные комплектующие для автоматической горелки:



3 - УСТАНОВКА РАСХОДНЫХ КОМПЛЕКТУЮЩИХ РУЧНОЙ ГОРЕЛКИ



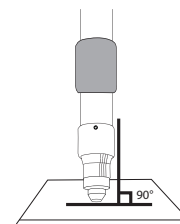
Перед заменой комплектующих отключите питание с помощью переключателя, расположенного сзади аппарата.

Для использования автоматической горелки нужно установить полный комплект расходных комплектующих в правильном порядке : трубку, электрод, диффузор, насадку, защитное сопло и подожву.



4 - ВЫРАВНИВАНИЕ ГОРЕЛКИ

Для вертикального реза смонтируйте автоматическую горелку перпендикулярно детали. С помощью угольника установите горелку на 90° относительно детали.

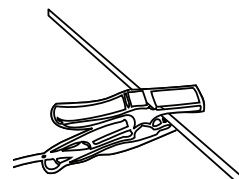


РАБОТА ИСТОЧНИКА

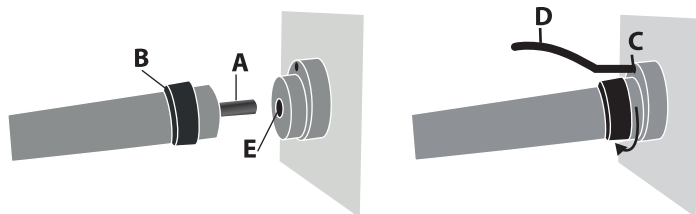
1 - ЗАКРЕПИТЕ ЗАЖИМ МАССЫ НА ДЕТАЛИ.

Убедитесь в хорошем электрическом контакте и не кладите кабель на траекторию реза.

Внимание: краска мешает контакту между металлической деталью и зажимом массы. Не забудьте зачистить металл.

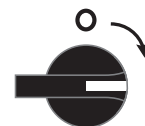


2 - ПРОВЕРЬТЕ НАЛИЧИЕ ВСЕХ РАСХОДНЫХ КОМПЛЕКТУЮЩИХ ГОРЕЛКИ (СМ. СТР. 25) И ПОДКЛЮЧИТЕ СЛЕДУЮЩИМ ОБРАЗОМ:

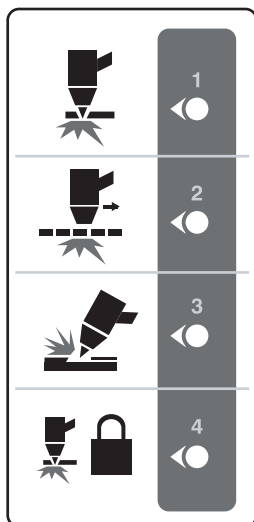


Вставьте коннектор горелки (А) в гнездо (Е). Вставьте инструмент D (поставляется в наборе с горелкой) в отверстие С. Удерживайте его, чтобы выключить систему защиты от вращения, и привинтите часть В. Хорошо затените горелку. Чтобы извлечь горелку, выключите сначала систему защиты от вращения, удерживая инструмент D и отвинтите так, как указано ниже.

3 - ВКЛЮЧИТЕ АППАРАТ и проверьте, что на экране нет никакого сообщения об ошибке. В случае ошибки, исправьте ее, руководствуясь частью таблицы «Иконки неисправностей». Некоторые ошибки могут потребовать перезагрузки аппарата, чтобы исчезнуть с экрана.



4 - ДЛЯ ВЫБОРА РАБОЧЕГО РЕЖИМА ВОСПОЛЬЗУЙТЕСЬ КНОПКОЙ «MODE» (СМ. FIG-2).



Режим сплошной лист:

Это стандартные настройки для резки или прожига металла.

Режим решетки:

Этот режим используется для резки ажурного листа. Этот режим позволяет сохранить дугу даже проходя над просветом.

Режим строжки:

Этот режим позволяет зачистить наплывы на металлической детали для подготовки к сварке, исправить дефектный сварочный шов или убрать его.

Блокировка в режиме сплошного листа:

В этом режиме при длительной резке нет необходимости постоянно удерживать триггер. Нажмите чтобы начать резку, при отпускании триггера дуга не исчезнет. Для остановки резки, нажмите снова на триггер и отпустите его, или удалите горелку от детали.

5 - НАСТРОЙКА ТОКА (FIG-2)

Используйте колесико «3» для настройки тока резки в зависимости от толщины и типа металла.

6 - РУЧНАЯ ИЛИ АВТОМАТИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА (FIG-2)

С помощью кнопки «2» осуществляется выбор между автоматическим или ручным режимом регулировки давления воздуха.



AUTO

Автоматический режим автоматически настраивает давление воздуха в зависимости от режима резки, от длины и типа подключенной горелки для обеспечения оптимального реза.

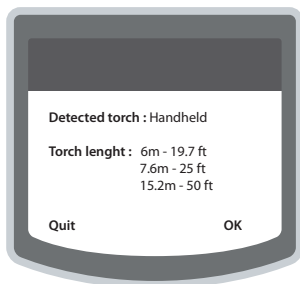


MANUAL

Ручной режим позволяет более точно отрегулировать давление воздуха. Этот режим предназначен для профессионалов или для опытных пользователей. Для ручной регулировки давления используйте колесико «Air». Изменение давление будет афишироваться на экране аппарата.

7 - ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ ДЛИНЫ ГОРЕЛКИ (FIG-2) (FIG-2)

Для выбора длины используемой горелки нажмите на кнопку «2» и держите ее 3 секунды для афиширования меню.

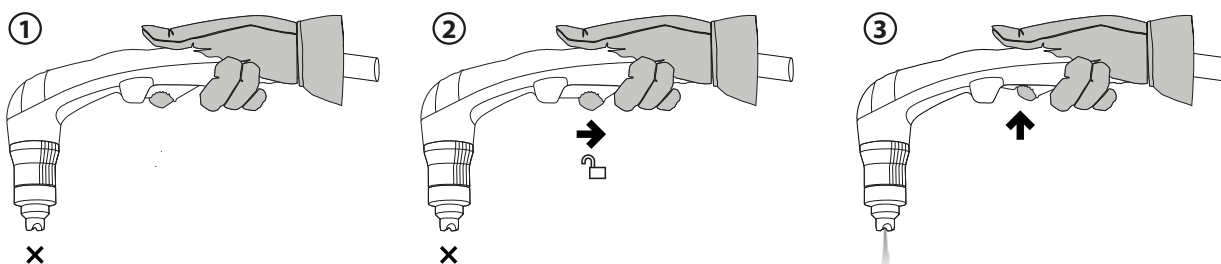


Существует 2 вида горелок, которые автоматически определяются аппаратом:
 - Handheld : ручная горелка.
 - Mechanized : автоматическая горелка.

Колесико «А» позволяет перемещаться и выбирать длину горелки. Этот выбор важен для оптимальной корректировки давления воздуха горелки. Подтвердите свой выбор с помощью кнопки «Р».

ТРИГГЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Горелка Z имеет триггер безопасности, чтобы избежать случайные поджиги. Потяните триггер к рукаву и нажмите как указано ниже:



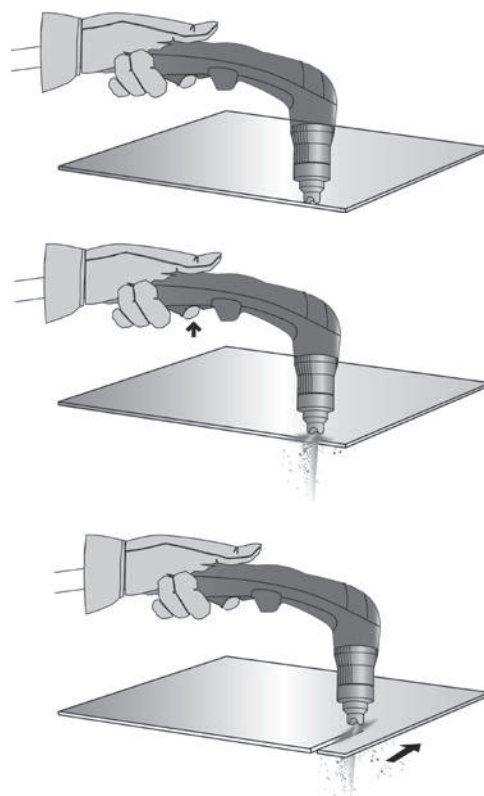
Носите надлежащие средства защиты. Держитесь подальше от конца горелки. Держите руки вдали от траектории реза. Никогда не направляйте горелку на себя или на другого человека.

СОВЕТЫ ДЛЯ РЕЗКИ РУЧНОЙ ГОРЕЛКОЙ

- Слегка тащите сопло по детали для получения ровного реза. Это позволяет держать постоянное и правильное расстояние.
- Во время реза искры должны идти из-под детали. Во время реза искры должны слегка тянуться за горелкой (угол от 15° до 30° от вертикали).
- Если искрится верх детали, замедлите передвижение или увеличьте ток на выходе.
- Для реза по прямой линии воспользуйтесь линейкой в качестве направляющей.

РУЧНАЯ РЕЗКА ОТ КРАЯ ДЕТАЛИ

- 1 После закрепления массы на деталь держите подставку горелки перпендикулярно (90°) к краю детали.
- 2 Нажмите на триггер горелки для поджига дуги до тех пор, пока эта дуга не начнет прорезать деталь.
- 3 Как только деталь прорезана, слегка проташите подставку по детали для продолжения реза. Старайтесь держать равномерный ритм.

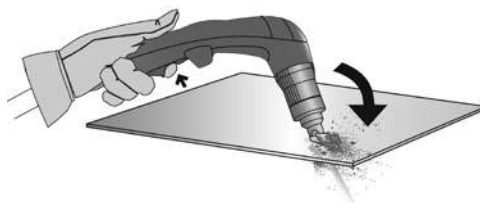


ПРОЖИГ ДЕТАЛИ / РЕЗКА ПОСЕРЕДИНЕ ДЕТАЛИ

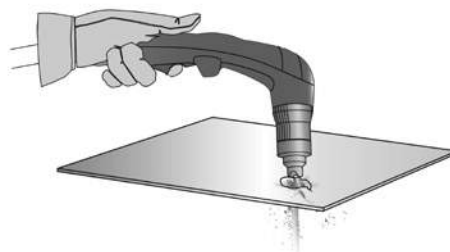
- ① После закрепления массы на деталь держите горелку под углом около 30° к детали.



- ② Нажмите на триггер горелки для поджига дуги, продолжая удерживать наклон (30°) относительно детали. Медленно поверните горелку в перпендикулярное положение (90°).



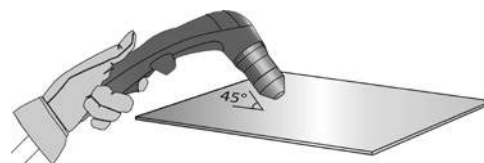
- ③ Остановите горелку, продолжая нажимать на триггер. Если искры выходят из-под детали, то дуга прожгла металл.



- ④ Как только деталь прорезана, слегка протащите подошву по детали для продолжения реза. Старайтесь держать равномерный ритм.

СТРОЖКА

- ① После закрепления массы на деталь держите горелку под углом около 45° к детали, удерживая при этом специальную подошву для строжки на расстоянии примерно 2 мм от детали перед тем, как начать поджиг.

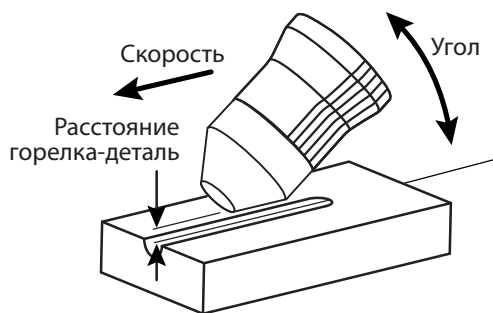


- ② Нажмите на триггер горелки для поджига дуги, продолжая удерживать наклон (45°) относительно детали по мере проникновения в канавку.



- ③ Направляйте плазменную дугу туда, где вы хотите создать канавку. Держите минимальное расстояние между подошвой горелки и расплавленным металлом во избежание сократить срок службы расходника или повредить горелку.





ПРОФИЛЬ КАНАВКИ

Вы можете менять профиль канавки, меняя скорость движения горелки по детали, расстояние горелка-деталь, угол наклона горелки и ток на выходе источника тока.

ИЗМЕНЕНИЕ ПРОФИЛЯ КАНАВКИ

ПОЖЕЛАНИЕ	Ширина	−	+	+	−	−	+	+	−
	Глубина	−	+	−	+	−	−	+	+
РЕШЕНИЕ	Повысить скорость	Снизить скорость	Увеличить расстояние горелка-деталь	Уменьшить расстояние горелка-деталь	Увеличить угол	Уменьшить угол	Повысить ток		Снизить ток

ПРОВЕРКА РАСХОДНЫХ КОМПЛЕКТУЮЩИХ (СБОРКА И РАЗБОРКА, СМ. СТР. 25)

Детали	Действия		РЕШЕНИЕ		
 Прокладка	"Визуально проверить внутреннее отверстие подошвы. Убедитесь в отсутствии мусора на подошве."			"Замените подошву если отверстие больше не круглое. Удалите нежелательные излишки."	
 Сопло	Убедитесь в отсутствии повреждений и износа поверхности.		Замените сопло если оно вам кажется слишком поврежденным (следы прогара).		
 Насадка	Визуально проверить внутреннее отверстие насадки.			Замените насадку если отверстие больше не круглое.	
 Диффузор	"Убедитесь в отсутствии повреждений и износа на поверхности и внутри диффузора. Отсутствие засорения отверстий для выхода газа."			Заменить диффузор, если поверхность повреждена или изношена, или если одно из отверстий выхода газа засорено.	
 Электрод	Визуально проверить внутреннее отверстие электрода.			Замените электрод если отверстие больше не круглое.	
 Уплотнительное кольцо	Убедитесь в отсутствии повреждений и износа на уплотнительном кольце (красное) для высоких температур.				Если уплотнительное кольцо грязное, смажьте его тонким слоем силиконовой смазки. Если уплотнительное кольцо изношено или повреждено, замените его.

ИКОНКИ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Каждый раз при обнаружении проблемы на экране появляется код ошибки. Эти коды состоят из 2 цифр (тип ошибки + код ошибки), которые можно найти в низлежащей таблице.

На экране появляется только код ошибки первоочередной важности.



Коммуникации

Информирует об ошибке в коммуникационной шине.



Предупреждение

Аппарат продолжает работать. Оператор должен использовать интерфейс чтобы удалить ошибку.



Температура

Окружающая температура теплоотводов находится за приемлемыми для работы пределами.



Сбой

Аппарат заблокирован на запуске или резка была прервана т.к. возникла неисправность. Неисправность должна быть исправлена и аппарат перезапущен.



Воздух

Выявлена проблема подачи воздуха. Питание отсоединено или недостаточное давление воздуха.



Сопло







Комплектующие детали плохо закручены. Выключите питание, заново установите расходные комплектующие и снова включите аппарат.



Серьезный

Аппарат требует технического обслуживания.

Тип ошибки	Код ошибки	Значение	Логотип	Причина-Решение
Причина-Решение	1	По крайней мере один температурный датчик не определен.	X	Одна из тепловых защит отключена. Отдайте на контроль сервисному специалисту.
	2	Высокая вспомогательная тепловая защита.	Key	Чрезмерная внутренняя температура. Оставьте аппарат подключенным к питанию, чтобы он остыл до полной отмены защиты. Температура окружающей среды не позволяет работу аппарата. Переместите аппарат в более теплое место.
	3	Низкая вспомогательная тепловая защита.		
	4	Первичная тепловая защита.		
	5	При температуре окружающей среды <-20°C		
2 - Защита	1	Не хватает одной фазы.	AC	Аппарат определил, что по крайней мере одной фазы не хватает. Отключите аппарат от питания и проверьте вашу электросеть.
	2	В электросети обнаружено перенапряжение.		В электросети обнаружено перенапряжение. Аппарат включил защиту. Отключите аппарат от питания и проверьте вашу электросеть.
	3	Слишком низкое напряжение сети (-15%)		Аппарат предупреждает, что напряжение сети приближается к максимальному дозволению уровню. Если этот уровень достигнут при включение под напряжение, то аппарат блокируется. Отключите аппарат от питания и проверьте вашу электросеть.
	4	Слишком высокое напряжение сети (+15%)		
	5	Запредельное напряжение сети (+/-20%)		Максимальный дозволению уровень сетевого напряжения достигнут и аппарат прекратил резку, чтобы защититься. Отключите аппарат от питания и проверьте вашу электросеть.

3 - Комплектующие	1	Отключена вспомогательная тепловая защита максимального уровня.	X	Одна их тепловых защит отключена. Отдайте на контроль сервисному специалисту.
	2	Отключена вспомогательная тепловая защита минимального уровня.		
	3	Отключена первичная тепловая защита.		
	4	Защита контроллера PWM		Контроллер PWM переслал ошибку. Аппарат требует ремонта.
4 - Воздух	1	Нет воздуха		Проверьте, что шланг подачи воздуха был подсоединен к аппарату или что присутствует давление воздуха от 5 до 9 бар.
	2	Слишком низкое давление		Аппарат прекратил рез, т.к. давление воздуха горелки слишком ослабло для обеспечения резки. Проверьте подачу воздуха.
	3	Низкое давление		Аппарат сообщает о том, что давление воздуха ослабевает, но продолжает резать. Проверьте подачу воздуха.
5 - Аксессуары	1	Нет горелки		Горелка не подсоединена. Подсоедините горелку к гнезду и снова запустите аппарат.
	2	Сопло не подсоединено		Контакт сопла не определен. Отключите аппарат от сети, заново установите расходные комплектующие и заново запустите аппарат.
	3	Нажат триггер		При запуске аппарат определил, что триггер нажат.
	4	Отказ вентилятора	X	Проверка вентилятора показала ошибку. Проверьте, что вентилятор работает.
	5	Определены две горелки		Аппарат определил сразу оба типа горелки. Проверьте, что используемая горелка подходит к аппарату.
6 - Передача сигнала	1	Ошибка передачи сигнала между микроконтроллерами.		Обнаружена ошибка во внутренней передаче сигнала. Повторно запустите аппарат. Если ошибка не устранилась, попросите специалиста проверить соединение между платой передней панели и основной платой.
7 - Иниц	1	Ошибка проверки контактов в горелке.		Ошибка установления дежурной дуги. Расходные комплектующие не вернулись на свои места.
	2	Ошибка дежурной дуги		Ошибка установления дежурной дуги. Ток дежурной дуги не определен.
	3	Ошибка открывания дежурной дуги		Ошибка установления дежурной дуги. Напряжение дежурной дуги не определено.
	5	Системный сбой	X	Возникла системная ошибка. Аппарат требует ремонта.


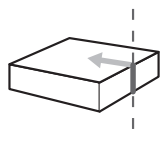
НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ УСТРАНЕНИЕ


НЕИСПРАВНОСТИ	РЕШЕНИЯ
Аппарат не включается.	<ul style="list-style-type: none"> - Проверьте, что шнур питания подключен к розетке. - Проверьте, что аппарат включен по щитку основной электросети или по щитку секционного выключателя. - Проверьте, что напряжение сети не слишком низкое (только 15% ниже номинального напряжения). - Проверьте, что прерыватель не вырубился.
Воздух дежурной дуги выключается.	<ul style="list-style-type: none"> - Изношенные расходные комплектующие. - Отсутствие электрического контакта между насадкой и электродом.
Воздух реза выключается.	<ul style="list-style-type: none"> - Слишком слабая скорость реза. - Неправильное подсоединение зажима массы. - Слишком большая высота реза.
Недостаточное проникновение.	<ul style="list-style-type: none"> - неподходящая насадка (см. стр. 23). - Слишком высокая скорость реза. - Мало тока. - Слишком большая толщина детали.
Преждевременный износ расходных комплектующих.	<ul style="list-style-type: none"> - Слишком высокий ток для выбранной насадки (см. стр. 23).
Дуга распыляется и свистит.	<ul style="list-style-type: none"> - Прочистите воздушный фильтр. - Нужно прочистить или заменить фильтрующий патрон.

PLASMA CUTTER 85A / 125A

PRESTAZIONI / РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ / RENDIMENTO

 mm	PERFORAZIONE / ПРОЖИГ / PERFORADO																		
	0.5	1	2	4	5	6	8	9	10	15	18	20	25	30	40		50		
40A	Fe	■																	
	Al / CrNi		■																
60A	Fe		■																
	Al / CrNi		■																
85A	Fe		■																
	Al / CrNi		■																
110A	Fe		■																
	Al / CrNi		■																
125A	Fe		■																
	Al / CrNi		■																

 mm	TAGLIO PULITO / ЧИСТЫЙ СРЕЗ / CORTE LIMPIO																		
	0.5	1	2	4	5	6	8	9	10	15	18	20	25	30	40		50		
40A	Fe	■																	
	Al / CrNi		■																
60A	Fe		■																
	Al / CrNi		■																
85A	Fe		■																
	Al / CrNi		■																
110A	Fe		■																
	Al / CrNi		■																
125A	Fe		■																
	Al / CrNi		■																

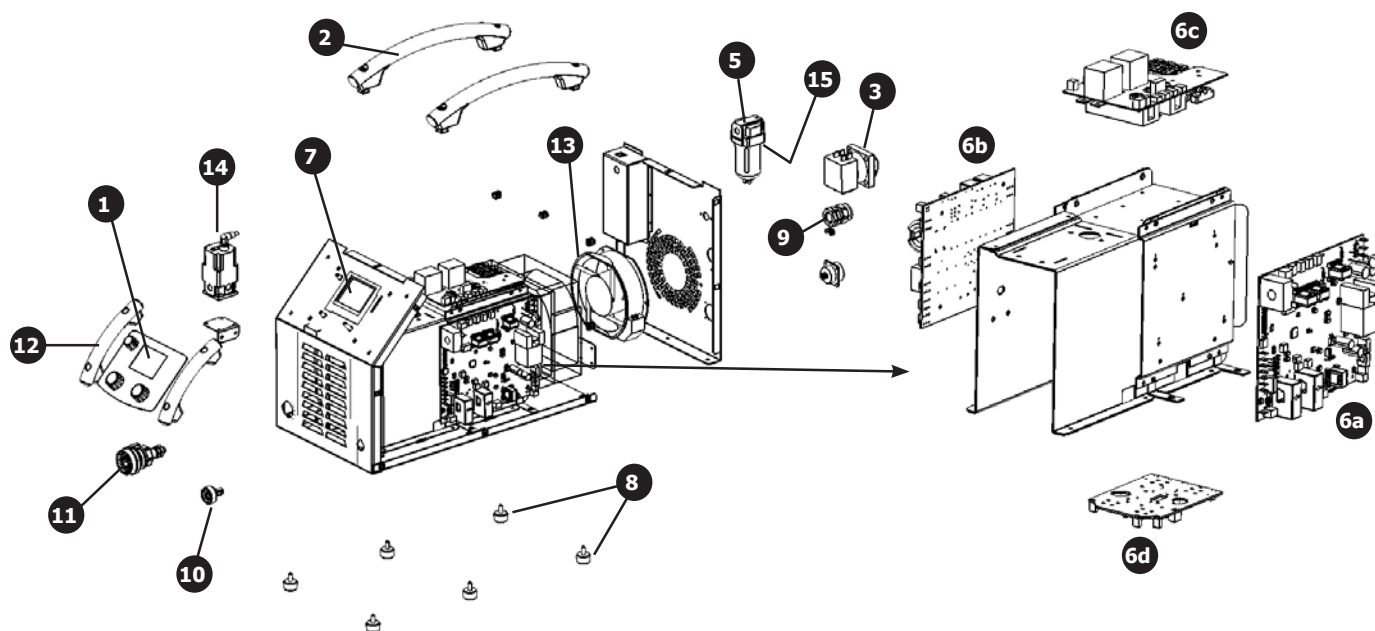
 mm	SEPARAZIONE / РАЗДЕЛЕНИЕ / SEPARACIÓN																		
	0.5	1	2	4	5	6	8	9	10	15	18	20	25	30	40		50		
40A	Fe																		
	Al / CrNi																		
60A	Fe																		
	Al / CrNi																		
85A	Fe		■																
	Al / CrNi		■																
110A	Fe		■																
	Al / CrNi		■																
125A	Fe		■																
	Al / CrNi		■																

	IT	RU	ES
Fe	Acciaio dolce	Мягкая сталь	Acero dulce
Al	Alluminio	Алюминий	Aluminio
CrNi	Acciaio inossidabile	Нержавеющая сталь	Acero inoxidable

PLASMA CUTTER 85A / 125A

PEZZI DI RICAMBIO / ЗАПЧАСТИ / PIEZAS DE RECAMBIO

Plasma Cutter 85A

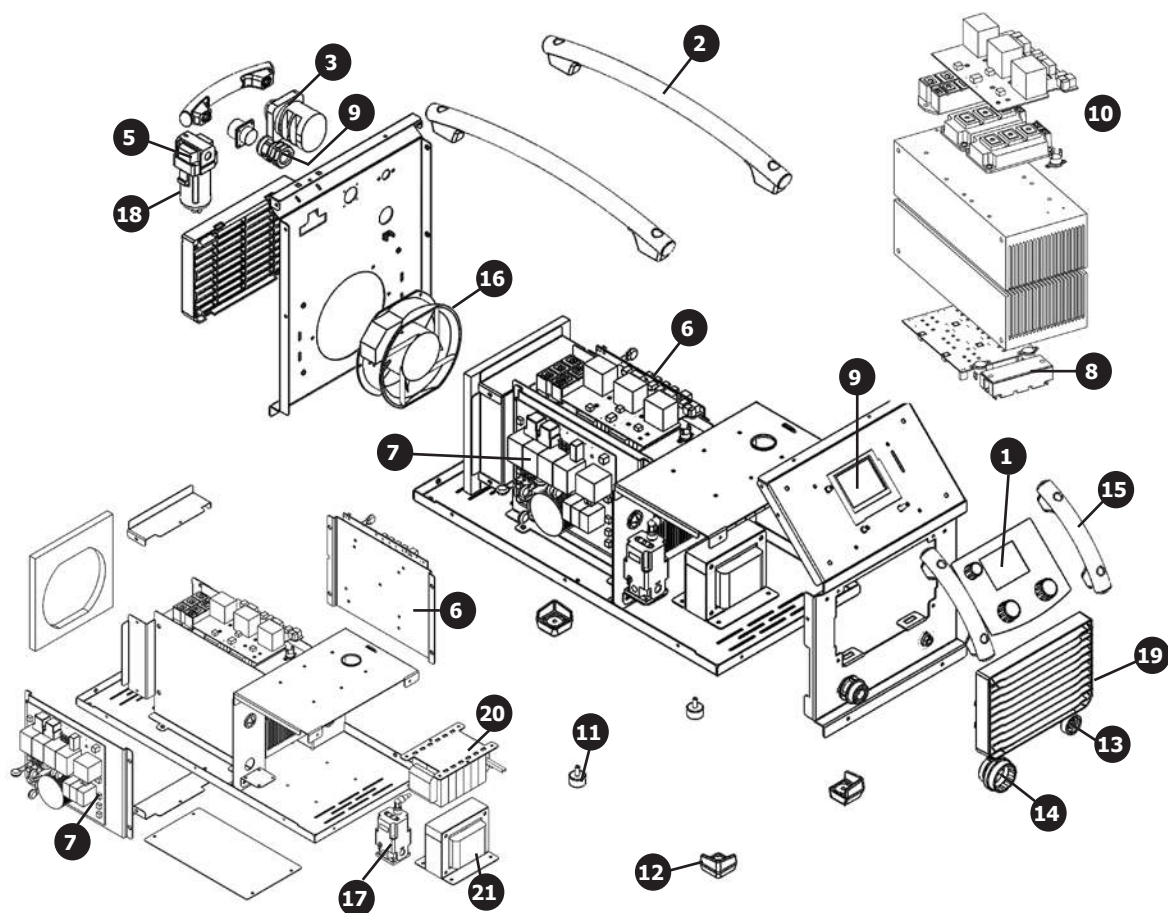


		Rif. / арт.
1	Tastiera di comando / Панель управления / Teclado	51947
2	Impugnatura / Ручка / Mango	56048
3	Commutatore / Коммутатор / Conmutador	51069
5	Filtro di pressione / Воздушный фильтр / Filtro de presión	71547
6a	Carta principale / Основная Плата / Tarjeta principal	63988
6b	Carta CEM / Плата CEM / Tarjeta CEM	65002
6c	Carta primaria / Первичная Плата / Circuito primario	63989
6d	Carta secondaria / Вторичная Плата / Tarjeta secundaria	63990
7	Carta fronte / Плата передней панели / Tarjeta delantera	65001
8	Piedi / Опорные ножки / Pies	71143
9	Pressacavo / Сальник / Prensaestopas	71164
10	Connettore 1/4 cavo di massa / Коннектор 1/4 для кабеля массы / Conector 1/4 para cable de masa	51469
11	Connettore torcia / Коннектор горелки / Conector antorcha	71711
12	Impugnatura fronte / Ручки передней панели / Mango frontal	56047
13	Ventilatore / Вентилятор / Ventilador	51031
14	Regolatore di pressione / Регулятор давления / Regulador de presión	71548
15	Cartuccia filtrante / Патрон для фильтра / Cartucho filtrante	71550
	Cavo presa / Сетевой шнур / Cable de conexión eléctrica	21470

PLASMA CUTTER 85A / 125A

PEZZI DI RICAMBIO / ЗАПЧАСТИ / PIEZAS DE RECAMBIO

Plasma Cutter 125A

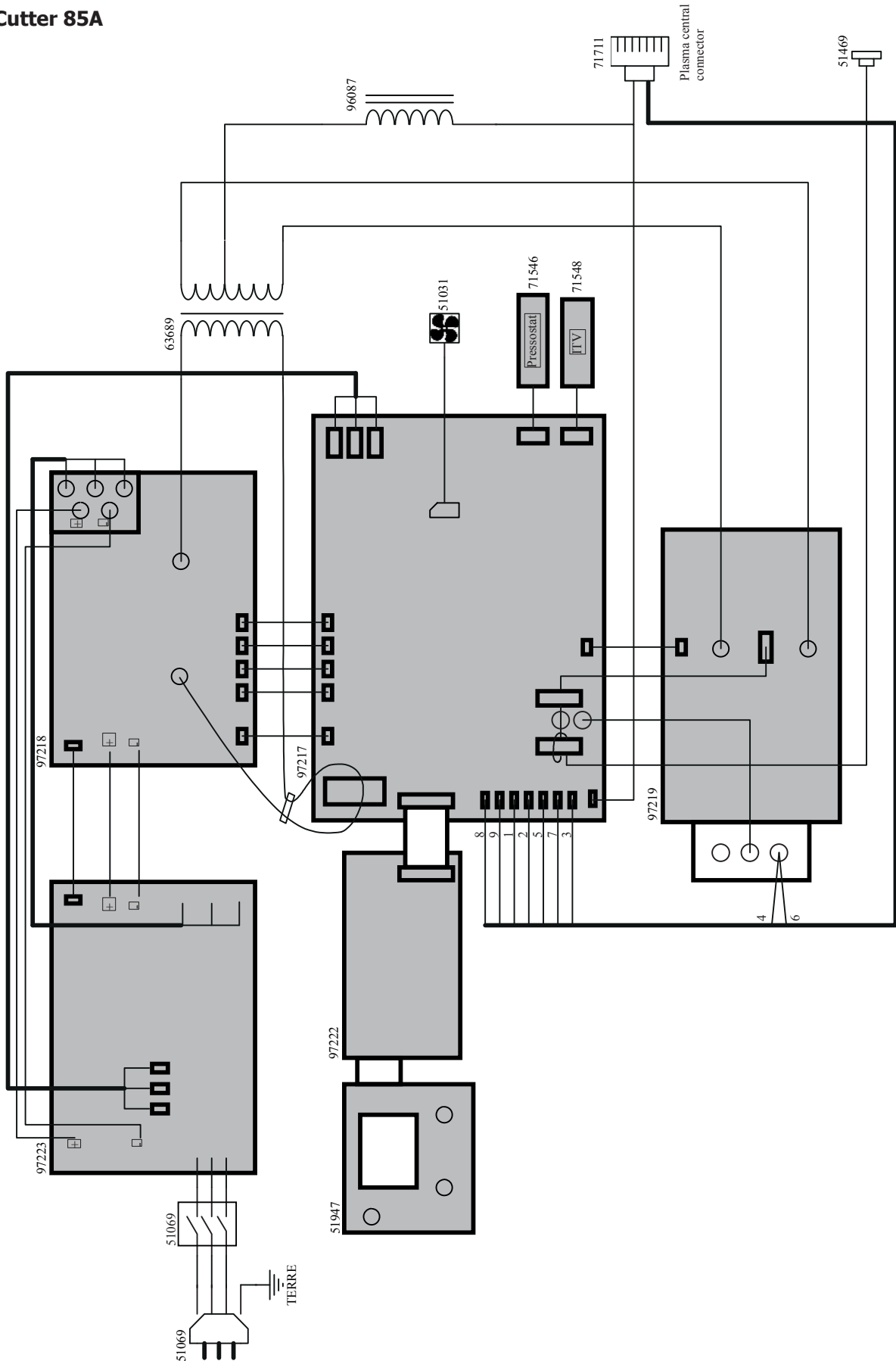


		Rif. / арт.
1	Tastiera di comando / Панель управления / Teclado	51947
2	Impugnatura XL / Ручка XL / Mango XL	56044
3	Commutatore 50A / Коммутатор 50A / Conmutador 50A	51061
5	Filtro ad aria / Воздушный фильтр / Filtro de aire	71547
6	Carta principale / Основная Плата / Tarjeta principal	97344
7	Carta CEM / Плата CEM / Tarjeta CEM	97342
8	Carta secondaria / Вторичная Плата / Tarjeta secundaria	97346
9	Carta di fronte / Плата передней панели / Tarjeta delantera	97371
10	Carta primaria / Первичная Плата / Tarjeta primaria	97343
11	Piedi gomma / Опорные ножки / Píes con tope	71143
12	Piedi d'angolo in gomma 3pts / Угловые резиновые ножки 3тчк / Pies de ángulo de caucho 3pts	56120
13	Connettore 1/4 per messa a terra / Коннектор 1/4 для кабеля массы / Conector 1/4 para cable de masa	51469
14	Connettore torcia / Коннектор горелки / Conector antorcha	71711
15	Impugnatura fronte / Ручки передней панели / Mangos delanteros	56047
16	Ventilatore / Вентилятор / Ventilador	51031
17	Regolatore di pressione / Регулятор давления / Regulador de presión	71548
18	Cartuccia filtrante / Патрон для фильтра / Cartucho para filtro	71550
19	Griglia plastica IP23 / Пластмассовая решетка IP23 / Rejilla de plástico IP23	56094
20	Trasformatore E80 / Трансформатор E80 / Transformador E80	63703
21	Self DC / Дроссель DC / Self DC	96123
	Cavo presa / Сетевой шнур / Cable de conexión eléctrica	21509

PLASMA CUTTER 85A / 125A

SCHEMA ELETTRICO / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / ESQUEMA ELÉCTRICO

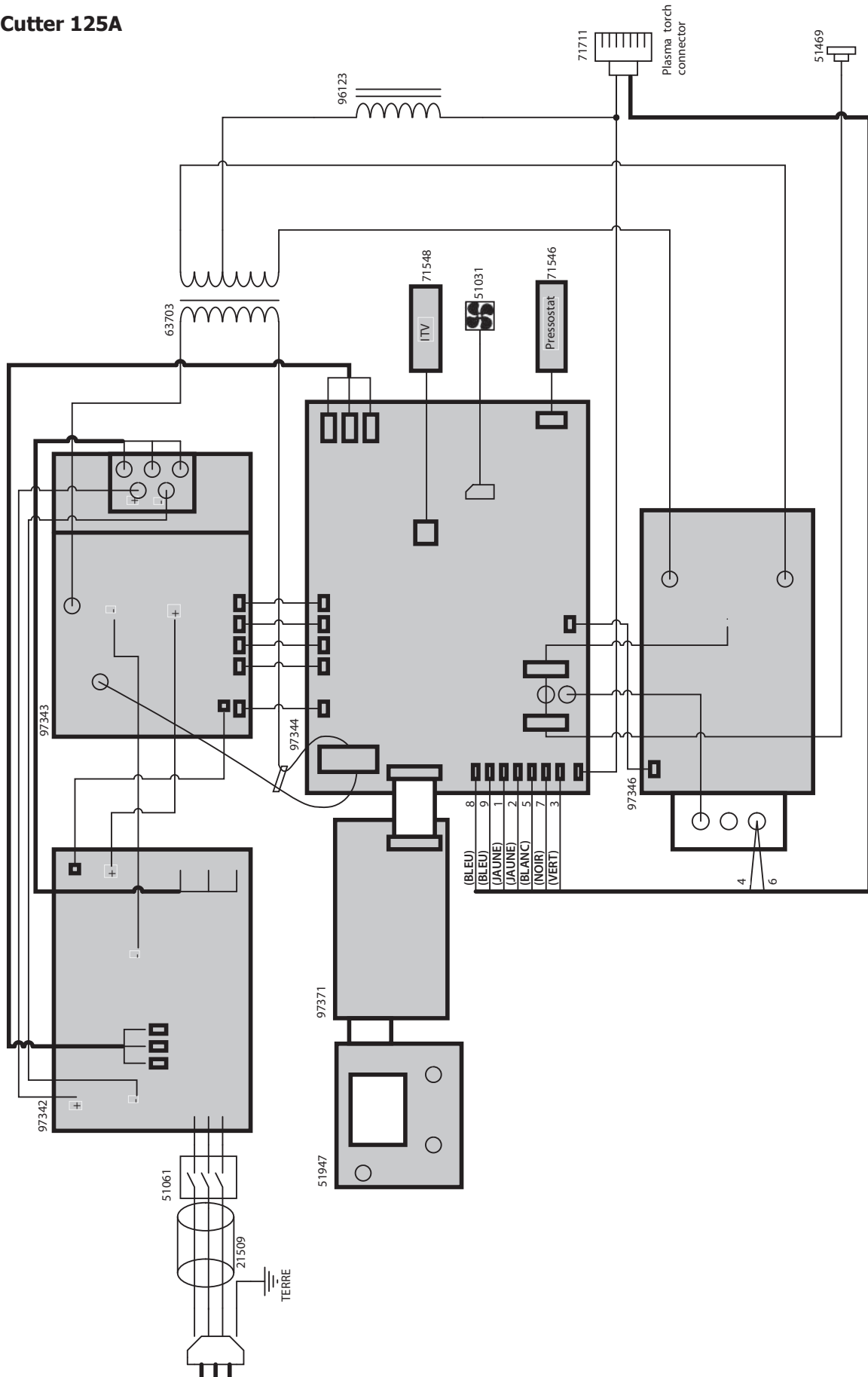
Plasma Cutter 85A



PLASMA CUTTER 85A / 125A

SCHEMA ELETTRICO / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / ESQUEMA ELÉCTRICO

Plasma Cutter 125A




PLASMA CUTTER 85A / 125A


SPECIFICHE TECNICHE / ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PLASMA CUTTER	85A TRI		125A TRI	
Primario / Первичка / Primario				
Tensione di alimentazione / Напряжение питания / Tensión de red eléctrica	400V +/- 15%			
Frequenza settore / Частота сети / Frecuencia	50 / 60 Hz			
Fusibile / Плавкий предохранитель / Fusible	32A		50A	
Secondario / Вторичка / Secundario	Taglio / Резка / Corte	Bacchiatura / Стrojка / Ranurado	Taglio / Резка / Corte	Bacchiatura / Стrojка / Ranurado
Tensione a vuoto / Напряжение холостого хода / Tensión al vacío	338V		352V	
Corrente di uscita nominale (I2) / Номинальный выходной ток (I2) / Corriente de salida nominal (I2)	25 → 85A		25 → 125A	
Tensione di uscita convenzionale (U2) / Условные выходные напряжения (U2) / Tensión de salida convencional (U2)	90 → 114V	110 → 134V	90 → 130V	110 → 150V
Ciclo di lavoro a 40°C (10 min)* Norma EN60974-1 /	I _{max} 100%	60%	100%	
ПВ% при 40°C (10 мин)* Норма EN60974-1	60%	85A	125A	
Ciclo de trabajo a 40°C (10 min)* Norma EN60974-1				
Pressione di servizio / Рабочее давление / Presión de trabajo	5 → 9 bar			
Flusso d'aria / Расход воздуха / Caudal de aire	270l/min			
Temperatura di funzionamento / Рабочая температура / Temperatura de funcionamiento	-10° → +40°C			
Temperatura di stoccaggio / Температура хранения / Temperatura de almacenaje	-25° → +55°C			
Grado di protezione / Степень защиты / Grado de protección	IP23			
Dimensioni (LxIxh) / Размеры (ДxШxВ) / Dimensiones (LxIxh)	30 x 62 x 44 cm		31 x 71 x 49 cm	
Peso / Вес / Peso	32 kg		42 kg	


*I cicli di lavoro sono realizzati secondo la norma EN60974-1 a 40°C e su un ciclo di 10 min.

Durante l'uso intensivo (> al ciclo di lavoro) la protezione termica può avviarsi; in tale caso, l'arco si spegne e l'icona  appare sullo schermo. Lasciare il dispositivo collegato alla presa per permettere il suo raffreddamento fino all'annullamento della protezione. Il dispositivo descrive una caratteristica di uscita di tipo «corrente costante».

*ПВ% указаны по норме EN60974-1 при 40°C и для 10-минутного цикла.

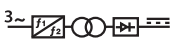




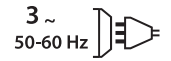





При интенсивном использовании (> ПВ%) может включиться тепловая защита. В этом случае дуга погаснет и на экране появится  иконка. Оставьте аппарат подключенным к питанию, чтобы он остыл до полной отмены защиты. Аппарат имеет выходную характеристику типа «постоянный ток».

*Los ciclos de trabajo están realizados en acuerdo con la norma EN60974-1 a 40°C y sobre un ciclo de diez minutos.

Durante un uso intensivo (> que el ciclo de trabajo), se puede activar la protección térmica. En este caso, el arco se apaga y el icono  aparece sobre la pantalla. Deje el aparato conectado para permitir que se enfríe hasta que se anule la protección. El equipo posee una característica de salida de tipo «corriente constante».

PLASMA CUTTER 85A / 125A

ICONA / ИКОНКИ / ICONOS

	<ul style="list-style-type: none"> - Trasformatore-raddrizzatore trifase. - Трансформатор-выпрямитель трехфазный. - Transformador trifásico.
EN60974-1 EN60974-10	<ul style="list-style-type: none"> - Il dispositivo rispetta la norma EN60974-1 e EN 60971-10 dispositivo classe A. - Аппарат соответствует нормам EN60974-1 и EN 60971-10 аппарат класса А. - El aparato se ajusta a la norma EN60974-1 y EN 60971-10, aparato de clase A.
	<ul style="list-style-type: none"> - Taglio plasma - Плазменная резка - Corte plasma
	<ul style="list-style-type: none"> - Vacchiatura plasma - Плазменная строжка - Ranurado plasma
	<ul style="list-style-type: none"> - Conviene alla saldatura in un ambiente con rischio accresciuto di scosse elettriche. L'origine della corrente non deve essere localizzata in tale posto. - Подходит для сварки в среде с повышенным риском удара током. В этом случае источник тока не должен находиться в том же самом помещении. - Adaptado para soldadura en lugar con riesgo de choque eléctrico. Sin embargo, la fuente eléctrica no debe estar presente en dichos lugares.
IP23	<ul style="list-style-type: none"> - Aree pericolose protette per impedire il contatto con parti solide di $\varnothing \geq 12,5\text{mm}$ e cadute d'acqua (30% orizzontale). - Аппарат защищен от попадания в опасные зоны твердых тел $\varnothing \geq 12,5\text{мм}$ и капель воды (горизонтальный наклон 30%). - Una protección contra el acceso a las partes peligrosas de objetos sólidos con un diámetro superior o igual a 12.5mm y contra la caída de agua (30% horizontal).
	<ul style="list-style-type: none"> - Corrente di saldatura continuato. - Постоянный сварочный ток. - Corriente de soldadura continua.
U0	<ul style="list-style-type: none"> - Tensione assegnata a vuoto - Номинальное напряжение холостого хода - Tensión asignada en vacío
X(40°C)	<ul style="list-style-type: none"> - Ciclo di lavoro secondo la norma EN 60974-1 (10 minuti - 40°C). - ПВ% соответствует норме EN 60974-1 (10 минут - 40°C). - Ciclo de trabajo según la norma EN 60974-1 (10 minutos - 40°C).
I2	<ul style="list-style-type: none"> - I2: corrente di saldatura convenzionale corrispondente. - I2: соответствующий номинальный сварочный ток. - I2: corriente de soldadura convencional correspondiente.
A	<ul style="list-style-type: none"> - Amper - Амперы - Amperios
U2	<ul style="list-style-type: none"> - U2: Tensioni convenzionali in cariche corrispondenti. - U2: Номинальные напряжения при соответствующих нагрузках. - U2: Tensiones convencionales en cargas correspondientes.
V	<ul style="list-style-type: none"> - Volt - Вольт - Voltio
Hz	<ul style="list-style-type: none"> - Hertz - Герц - Hercios
	<ul style="list-style-type: none"> - Alimentazione trifase 50 o 60Hz - Трехфазное электропитание 50 или 60Гц - Alimentación eléctrica trifásica 50 o 60Hz
U1	<ul style="list-style-type: none"> - Tensione nominale di alimentazione. - Номинальное напряжение питания. - Tensión asignada de alimentación eléctrica.
I1max	<ul style="list-style-type: none"> - Corrente di alimentazione effettivo massimo. - Максимальная эффективная подача тока. - Corriente de alimentación eléctrica asignada máxima (valor eficaz).
I1eff	<ul style="list-style-type: none"> - Corrente di alimentazione nominale massima (valore efficace) - Максимальный сетевой ток (эффективное значение). - Corriente de alimentación eléctrica máxima.
	<ul style="list-style-type: none"> - Il materiale è in conformità con le esigenze delle direttive europee Bassa Tensione 2014/35/UE e CEM 2014/30/UE. Questa conformità è stabilita rispettando le norme armonizzate : EN60974-1, EN60974-10 e CEM 2014/30/UE. - Этот аппарат отвечает требованиям директив Евросоюза о Низком Напряжении 2014/35/UE и CEM 2014/30/UE. - Este aparato es conforme a la exigencias de las directivas de baja tensión 2014/35/UE y CEM 2014/30/UE. Esta conformidad se establece por el respeto de las normas armonizadas: EN60974-1, EN60974-10 y CEM 2014/30/UE.
	<ul style="list-style-type: none"> - Marca di conformità EAC (Comunità Economica Eurasiatica). - Знак соответствия ЕАС (Евразийское экономическое сообщество). - Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática).
	<ul style="list-style-type: none"> - Questo materiale è soggetto alla raccolta differenziata secondo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici. - Этот аппарат подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/CE. Не выбрасывать в общий мусоросборник! - Este material requiere una recogida de basuras selectiva según las directivas europeas 2012/19/CE. ¡No tirar este producto a la basura doméstica!
	<ul style="list-style-type: none"> - Compatibile con generatori - Compatible groupe électrogène. - Compatible con grupo electrógeno.
	<ul style="list-style-type: none"> - Informazione sulla temperatura (protezione termica) - Information sur la température (protection thermique) - Información sobre la temperatura (protección térmica)