

HOMER **tools**

ŘEZACÍ STROJ

HOMER Plasmacut 39

NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ

OBSAH

1.	ÚVOD.....	3
2.	BEZPEČNOST PRÁCE.....	4
3.	PROVOZNÍ PODMÍNKY.....	6
4.	TECHNICKÁ DATA.....	7
5.	POPIS STROJE A FUNKCÍ.....	8
6.	PŘÍSLUŠENSTVÍ STROJE.....	9
7.	UVEDENÍ DO PROVOZU.....	10
8.	ŘEZÁNÍ.....	12
9.	ÚDRŽBA.....	15
10.	SERVIS.....	16
11.	LIKVIDACE ELEKTROODPADU.....	17

1. ÚVOD

Vážený spotřebiteli,

společnost ALFA IN a.s. Vám děkuje za zakoupení našeho výrobku a věří, že budete s naším strojem spokojeni.

Stroj HOMER Plasmacut 39 naší privátní značky HOMER tools je určen pro řezání kovů na základě moderní technologie dělení materiálu prostřednictvím tenkého paprsku plazmového plynu. Tato technologie má oproti jiným metodám několik předností:

1. Vysoká rychlost řezání
2. Kvalitní řez s minimální oblastí změněné struktury materiálu
3. Menší tepelné deformace řezaného materiálu
4. Možnost řezání uhlíkových a vysoce legovaných, nerezových ocelí a neželezných kovů
5. Metoda nevyžaduje žádné speciální plyny
6. Menší náklady

HOMER Plasmacut 39 je určen pro kvalitní řezání materiálů do tloušťky max. 10 mm uhlíkaté oceli (pro více informací viz návod dále). Produktivní řezání uhlíkaté oceli je možné do tloušťky 3 mm.

Při nižších nárocích na kvalitu řezu lze proříznout (oddělit) materiál tloušťky až 15 mm.

Vyhrazujeme si právo úprav a změn v případě tiskových chyb, změny technických parametrů, příslušenství apod. bez předchozího upozornění. Tyto změny se nemusí projevit v návodech k používání v papírové ani v elektronické podobě.



2. BEZPEČNOST PRÁCE

VŠEOBECNÉ POŽADAVKY



1. Obsluhu stroje smí provádět pouze pracovník důkladně obeznámený s problematikou dělení materiálu pomocí plazmy, a který absolvoval příslušná školení.
2. Před každým zásahem v elektrické části, sejmutím krytu nebo čištěním je nutné odpojit zařízení ze sítě.
3. U řezacího stroje je třeba provést periodickou revizní prohlídku jednou za půl roku pověřeným pracovníkem podle ČSN 331500 a ČSN 050630.
4. Z bezpečnostních důvodů je při řezání plazmou nutné použít ochranné rukavice. Tyto rukavice Vás chrání před tepelným zářením a před odstříkujícími kapkami žhavého kovu.
5. Noste pevnou izolovanou obuv. Nejsou vhodné otevřené boty, neboť kapky žhavého kovu mohou způsobit popáleniny.
6. Nedívejte se do řezacího oblouku bez ochrany obličeje a očí. Používejte vždy kvalitní svařovací kuklu s neporušeným ochranným filtrem.
7. Také osoby vyskytující se v blízkosti místa řezání musí být informovány o nebezpečí a musí být vybaveny ochrannými prostředky.
8. Při řezání, zvláště v malých prostorách, je třeba zajistit dostatečný přísun čerstvého vzduchu, neboť při řezání vznikají zdraví škodlivé zplodiny.
9. U nádrží na plyn, oleje, pohonné hmoty atd. (i prázdných) neprovádějte řezací práce, neboť hrozí nebezpečí výbuchu.
10. V prostorách s nebezpečím výbuchu platí zvláštní předpisy.

OCHRANNÉ POMŮCKY

1. Svařovací kukla s ochranným filtrem min. 10
2. Svářečské rukavice
3. Svářečský oděv, zástěra
4. Uzavřená obuv

RIZIKA - PŘEHLED

1. Nebezpečí úrazu el. proudem
2. Ultrafialové a světelné záření
3. Nebezpečí vdechování plynných zplodin a prachových částic
4. Nebezpečí popálení
5. Hluk

 **Upozornění**  Nebezpečí úrazu el. proudem hrozí zejména při poruše izolace hořáku, přívodního kabelu a při porušení krytů stroje. Je třeba si uvědomit, že na hořáku se může vyskytovat napětí až 260 voltů.

Hořák svými parametry odpovídá normě ČSN EN 60974-7, napěťové třídě M.

Upozornění

1. Je zakázáno provozovat stroj s poškozenou izolací hořáku nebo přívodního kabelu.
2. Nikdy neprovozujte stroj s demontovanými nebo poškozenými kryty. Kromě rizika úrazu klesá účinnost chlazení a zvyšuje se úroveň rušení.
3. Je zakázáno provozovat stroj v mokřím prostředí a ve venkovním prostoru za deště nebo sněžení.
4. Dbejte na řádné upnutí zemních kleští, které rovněž snižují riziko úrazu elektrickým proudem.
5. Používejte předepsané pracovní pomůcky, udržujte je v suchém stavu.
6. Osoby s kardiostimulátorem jsou vystaveny zvýšenému působení magnetického pole a během zapalování se krátkodobě ocitnou v elektromagnetickém poli, což by mohlo mít vliv na činnost kardiostimulátoru. Je nutno se předem poradit s lékařem.
7. Řezací a pilotní oblouk je zdrojem velmi intenzivního světelného a zejména ultrafialového záření. Toto záření může během velice krátké doby značně poškodit zrak a při déle trvajícím působení způsobuje zarudnutí až popáleniny nekrytých částí kůže.
8. Používejte svařovací kuklu vybavenou neporušeným filtrem se stupněm ochrany min. 10.
9. Nebezpečí popálení vzniká při řezání od odletujících částic rozžhaveného kovu, od plazmového oblouku a horkého řezaného materiálu. Tenký paprsek rozžhavené plazmy (4. skupenství hmoty) dosahuje ve svém jádře až 10 000°C!
10. Nikdy při zapalování nesměřujte hořák proti očím, tělu nebo jiné osobě.
11. Vždy používejte kvalitní a nepoškozené svářečské rukavice, zástěru a svářečský oděv včetně uzavřené obuvi a pokrývky hlavy.
12. Při řezání vzniká velké množství plyných zplodin a prachových částic z řezaného materiálu.
13. Vlivem vysokých teplot dochází k chemickým reakcím a vzniku různých oxidů a jiných sloučenin, z nichž některé jsou zdraví škodlivé.
14. Zvlášť nebezpečné zplodiny vznikají při řezání materiálu obsahující olovo, beryllium, kadmium (pokadmiované díly) a materiálů opatřenými barevným nátěrem.
15. Při ultrafialovém záření a při vysokých teplotách vzniká rovněž značné množství ozónu a oxidů dusíku.
16. Při překročení koncentrace těchto plynů nad hodnoty dané hygienickými normami může dojít k poškození zdraví, zejména při dlouhodobějším působení.
17. Pracoviště musí být dobře větrané a vybavené účinným systémem odsávání.
18. Při řezání materiálu, kdy vznikají zvlášť nebezpečné zplodiny, je nutné

navíc použít dýchací masku.

19. Stroj při své činnosti produkuje hluk, jehož hladina dosahuje hodnoty 80-85 dB.
20. Při dlouhodobější práci doporučujeme používat chrániče sluchu.

ZAKÁZANÉ ČINNOSTI

1. Je zakázáno používat stroj v prostorách s nebezpečím výbuchu a v prostorách s možností výskytu snadno zápalných a hořlavých látek.
2. Je zakázáno provádět řezání nádob se zbytky jakýchkoliv hořlavých nebo neznámých látek.
3. Je nepřípustné provádět řezání na uzavřených tlakových nádobách bez předchozího vypuštění tlaku a ponechání v otevřeném stavu.



3. PROVOZNÍ PODMÍNKY

1. Uvedení přístroje do provozu smí provádět jen vyškolený personál a pouze v rámci technických ustanovení. Výrobce neručí za škody vzniklé neodborným použitím a obsluhou. Při údržbě a opravě používejte jen originální náhradní díly od firmy ALFA IN.
2. Zařízení vyhovuje IEC 61000-3-12.
3. Řezací stroj je zkoušen podle normy pro stupeň krytí IP 21S, což zajišťuje ochranu proti vniknutí pevných těles o průměru větším než 12 mm a ochranu proti vniknutí vody padající ve svislém směru při vypnutém ventilátoru.
4. Stroj musí být umístěn tak, aby chladicí vzduch mohl bez omezení vstupovat i vystupovat chladicími průduchy. Je nutné dbát na to, aby nebyly nasávány do stroje žádné mechanické, zejména kovové částice (např. při broušení).
5. Při přehřátí stroje je automaticky přerušeno řezání.
6. Veškeré zásahy do el. zařízení, stejně tak opravy (demontáž síťové vidlice), smí provádět pouze oprávněná osoba.
7. HOMER Plasmacut 39 je konstruován na napětí sítě 1x230 V.
8. Příslušnému síťovému napětí a příkonu musí odpovídat síťová vidlice.
9. U řezacího stroje je třeba provést periodickou revizní prohlídku jednou za 6 měsíců pověřeným pracovníkem podle ČSN 331500,1990 a ČSN 050630,1993.
10. Řezací stroj je z hlediska odrušení určen především pro průmyslové prostory. V případě použití jiných prostor mohou existovat nutná zvláštní opatření (viz EN 60974-10).
11. Stroj je nutné chránit před:
 - a. Vlhkem a deštěm
 - b. Mechanickým poškozením
 - c. Průvanem a případnou ventilací sousedních strojů
 - d. Nadměrným přetěžováním - překročením tech. parametrů
 - e. Hrubým zacházením

ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA

Svařovací zařízení je z hlediska odrušení určeno především pro průmyslové prostory. Splňuje požadavky ČSN EN 60974-10 třídy A a není určeno pro používání v obytných prostorech, kde je elektrická energie dodávána veřejnou nízkonapěťovou napájecí sítí. Mohou zde být možné problémy se zajištěním elektromagnetické kompatibility v těchto prostorech, způsobené rušením šířeným vedením stejně jako vyzařovaným rušením.

Během provozu může být zařízení zdrojem rušení.

 Upozornění  Uživatele upozorňujeme, že je odpovědný za případné rušení ze svařování.

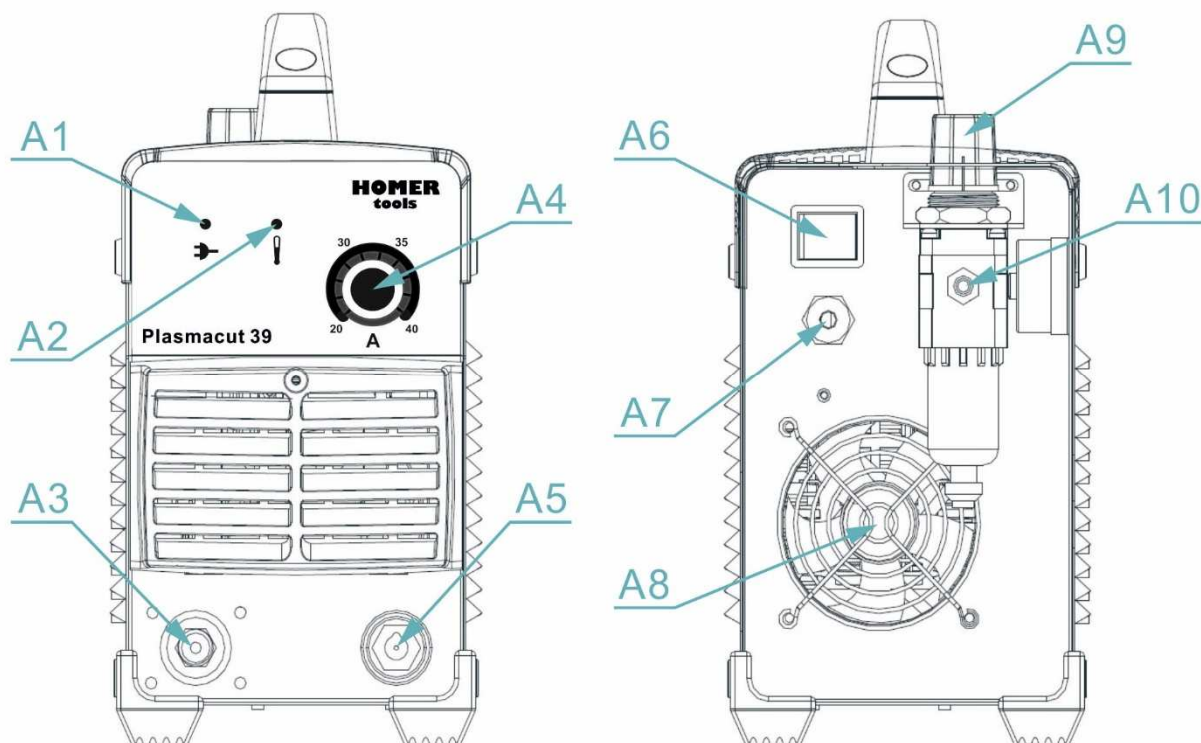
4. TECHNICKÁ DATA

Metoda		Dělení plazmou	
Síťové napětí	V/Hz	1 x 230/50-60	
Rozsah řezacího proudu	A	20 - 40	
Napětí naprázdno U_{20}	V	260	
Jištění	A	16 @	
Max. efektivní proud I_{1eff}	A	14,8	
Řezací proud (DZ=100%) I_2	A	20	
Řezací proud (DZ=60%) I_2	A	26	
Řezací proud (DZ=x%) I_2	A	25%=40	
Max. produktivní řez uhlíkaté oceli	mm	3	
Max. řez uhlíkaté oceli (oddělení materiálu)	mm	15	
Kvalitní řez	Uhlíkatá ocel	mm	10
	Nerez	mm	7
	Hliník	mm	5
	Měď	mm	3
Max. vstupní tlak vzduchu	bar	8,5	
Pracovní tlak (hořák Parker SCB 50)	bar	4,0	
Spotřeba vzduchu (hořák Parker SCB 50)	l/min	120	
Zapalování oblouku		HF	
Regulace proudu		Plynulá	
Krytí		IP 21S	
Normy		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d x v)	mm	170 x 480 x 315	
Hmotnost (vč. hořáku)	kg	9,4	

Upozornění Vzhledem k velikosti instalovaného výkonu může být pro připojení zařízení k veřejné distribuční síti nutný souhlas rozvodných závodů.

Upozornění Uživatele upozorňujeme, že je odpovědný za případné rušení z řezání.

5. POPIS STROJE A FUNKCÍ



Obrázek 1 – Hlavní části stroje, čelní a zadní pohled

Poz.	Název
A1	LED zapnutí stroje
A2	LED přehřátí/přepětí
A3	Hořák řezací
A4	Potenciometr nastavení řezacího proudu
A5	Kabel zemnicí
A6	Vypínač hlavní
A7	Kabel síťový
A8	Ventilátor
A9	Regulátor tlaku s odkalovačem, filtrem a manometrem
A10	Připojení vzduchu

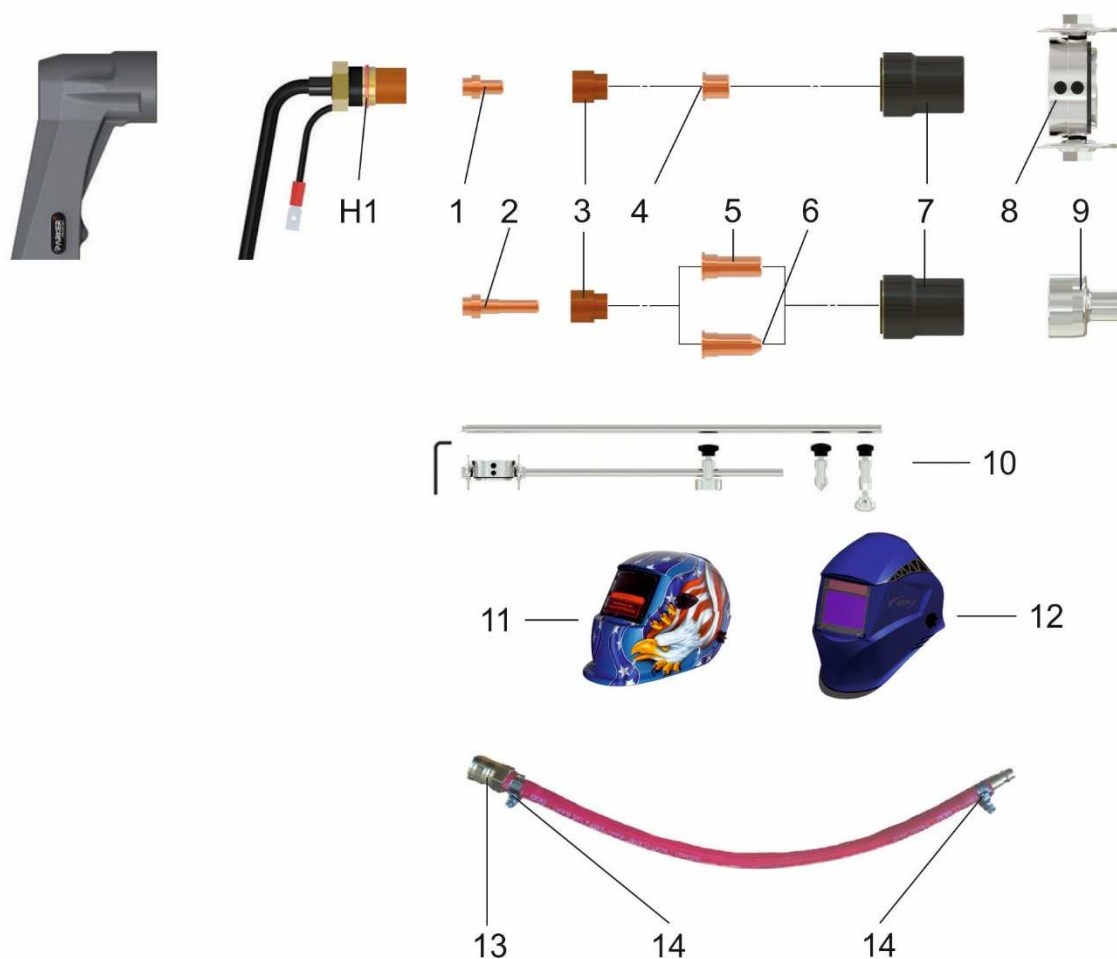
6. PŘÍSLUŠENSTVÍ STROJE

SOUČÁST DODÁVKY

1. Hořák Plasma SCB50 Homer 4 m
2. Zemnicí kabel
3. Návod k obsluze a záruční list

PŘÍSLUŠENSTVÍ NA OBJEDNÁVKU

Poz.	Kód	Popis
	SCB50-40-M16X1.5	Hořák Plasma SCB50 Homer 4 m (náhradní)
10	P166	Kružidlo - sada SCB50
23	4801	Adaptér hadicový k filtru AT 1000
24	5302	Filtr vzduchový AT 1000
25	5304	Sada pro filtr AT 1000 k P100-160 PLASMA
11	S777a	Kukla samostmívací ALFA IN S777
12	S7SUN9B	Kukla samostmívací S9B Rychlý modrý žralok
13	E700008	Rychlospojka SK-NW7,2-9 mm, hadicová
14	2546	Spona 10-16 GEMI



Obrázek 2 – Spotřební díly hořáku SCB 50, stroje a adaptéru

Poz.	Kód	Název
H1	5052	O-Kroužek PT-60, SCP 60
1	P1521-Hf	Elektroda Hafnium SCB50
2	P1518-Hf	Elektroda Hafnium dlouhá SCB50
3	P1510	Rozdělovač vzduchu SCB50
4	P1304	Dýza 1,0 standard SCB50
5	P1370	Dýza 1,0 dlouhá SCB50
6	P1306	Dýza 1,0 kontaktní dlouhá SCB50
7	P5.710.121	Hubice SCB50
8	P154	Vozík SCB50
9	P1394S-50	Hubice nástavec SCB50

Pozn. - Tučně zvýrazněné položky s modrým pozadím jsou výbavou dodaného hořáku.

Doporučená startovací sada pro hořák SCB 50:

Poz.	Kód	Název	ks
	6096	Sada START k hořáku Plasma SCB50 Homer 4 m	
		Obsah sady 6096	
1	P1521-Hf	Elektroda Hafnium SCB50	2
2	P1518-Hf	Elektroda Hafnium dlouhá SCB50	1
4	P1304	Dýza 1,0 standard SCB50	4
6	P1306	Dýza 1,0 kontaktní dlouhá SCB50	2
9	P1394S-50	Hubice nástavec SCB50	1

7. UVEDENÍ DO PROVOZU

Uvedení stroje do provozu musí být v souladu s technickými daty a provozními podmínkami.

 **Upozornění**  **Stroj smí obsluhovat pouze řádně proškolené osoby.**

1. Připojte stroj do sítě síťovou vidlicí v souladu s kapitolou 4. TECHNICKÁ DATA.
2. Zkontrolujte kompletnost namontovaného řezacího hořáku.
3. Pomocí rychlospojek připojte stlačený vzduch na konektor **A10** na zadní stěně stroje.
4. Připojte zemnicí kabel na řezaný materiál.
5. Zkontrolujte vstupní tlak vzduchu (na kompresoru). Nesmí být vyšší než 8,5 baru a nesmí být nižší než 4,0 baru.
6. Zapněte hlavní vypínač **A6**, rozsvítí se LED zapnutí stroje **A1** na ovládacím panelu.
7. Potenciometrem **A4** nastavte hodnotu řezacího proudu odpovídající tloušťce řezaného materiálu.

8. Zmáčkněte krátce tlačítko hořáku, a zkontrolujte, případně nastavte na regulátoru **A9** pracovní tlak na 4,0 bary.

POŽADAVKY NA ZDROJ STLAČENÉHO VZDUCHU



Tlak dodávaného vzduchu nesmí být vyšší než 8,5 baru. Pracovní tlak a spotřeba vzduchu pro hořák jsou uvedeny v kapitole 4. TECHNICKÁ DATA.

Pro spolehlivý provoz plazmové řezačky a kvalitní řezy doporučujeme postupovat při výběru vhodného typu kompresoru podle následujících doporučení:

1. Kompresor musí být schopen trvale dodávat minimálně 140 litrů/min stlačeného vzduchu. V katalogích je tento parametr uváděn jako tzv.

„plnicí množství“.  **Upozornění**  **Nezaměnit s údajem „nasávané množství“!**

2. Vzdušník musí být vybaven odkalovacím ventilem.
3. Dostatečná velikost vzdušníku je 25 litrů.
4. Na výstupu kompresoru musí být zabudován účinný filtr s dostatečnou kapacitou, odlučovač oleje a kondenzátu, případně regulátor tlaku, je-li provozní tlak kompresoru vyšší jako 8,5 baru. Tyto prvky musí být dimenzovány na průtok minimálně 140 l/min, aby nezpůsobovaly pokles výstupního tlaku během řezání.
5. Vnitřek vzdušníku by měl být opatřen povrchovou úpravou proti korozi.
6. Sání kompresoru by mělo být opatřeno účinným filtrem nasávaného vzduchu, zejména u mobilních kompresorů, pracují-li v prašném prostředí.

 **Upozornění**  **Některé kompresory mají zabudovaný na výstupu tzv. přimazávač tlakového vzduchu. Na tento výstup nesmí být v žádném případě plasmová řezačka připojena! Došlo by k znečištění celého pneumatického systému a mohlo by dojít k poškození hořáku.**

PŘIPOJENÍ K CENTRÁLNÍMU ROZVODU VZDUCHU

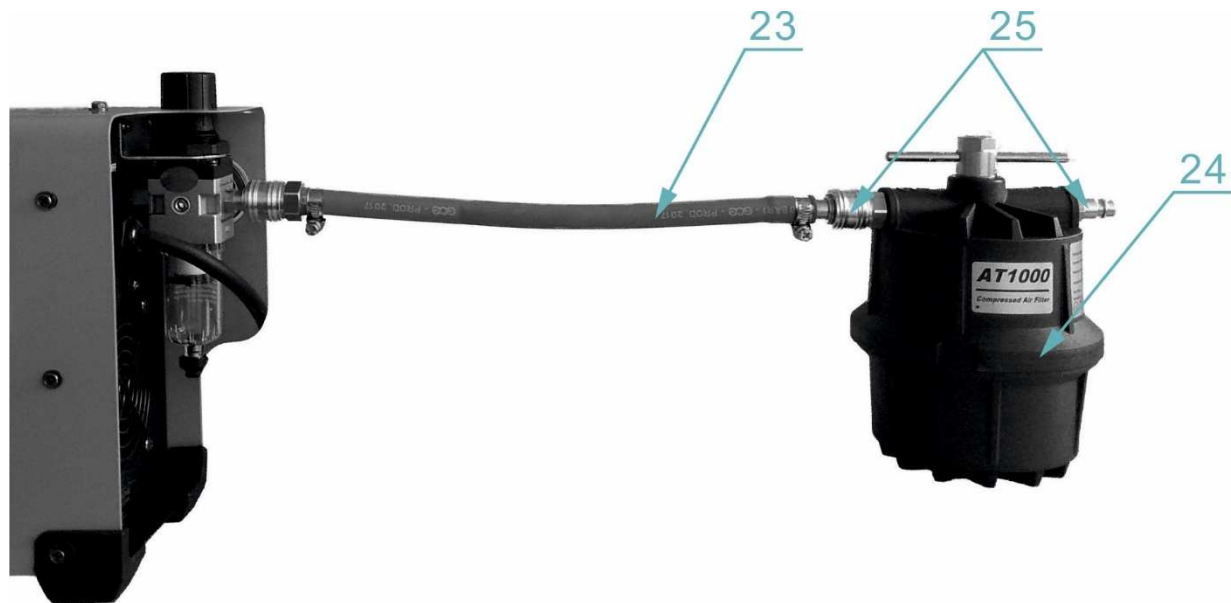
1. Před připojením zjistit pracovní tlak v systému a rozsah jeho kolísání.
2. Ověřit si výkon a technický stav centrálního kompresoru (-ů). Platí zde stejné požadavky, jaké byly uvedeny výše.
3. Zkontrolovat provedení a stav filtrace tlakového vzduchu a zachycování kondenzátu.
4. Ubezpečit se, zda systém není centrálně přimazáván.
5. Zařadit do místa připojení, co nejbližší k řezačce, dodatečný filtr a odlučovač. Toto je důležité zejména u starších rozvodů z klasických ocelových trubek, kde mohou být vnitřní stěny značně zkorodované. Filtr s odkalovačem je nezbytné použít u systémů s dlouhými rozvody, které procházejí chladným prostředím, kde může docházet k ochlazení

stlačeného vzduchu k rosnému bodu a tím kondenzaci vodních kapek.

PŘEDŘADNÝ VZDUCHOVÝ FILTR PRO HOMER PLASMACUT 39

Pro dosažení vysoké kvality řezání a pro vyloučení závažných poruch na hořáku je důrazně doporučeno, aby byl vždy do přívodu zařazen následující filtr. Filtr se potřeba připojit do stroje pomocí hadicového adaptéru.

Poz.	Kód	Popis
23	4801	Adaptér hadicový k filtru AT 1000
24	5302	Filtr vzduchový AT 1000
25	5304	Sada pro filtr AT 1000 k P100-160 PLASMA



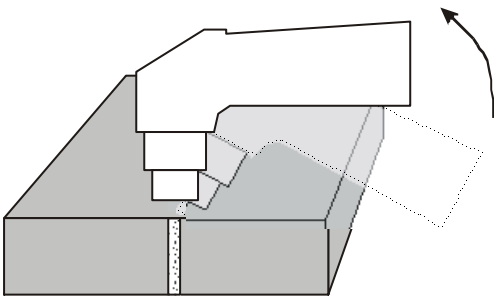
Obrázek 3 – Filtr vzduchový AT 1000

8. ŘEZÁNÍ

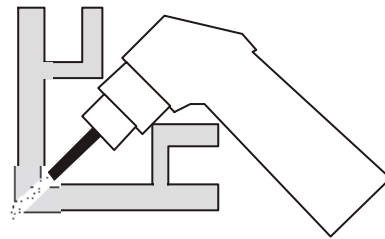
1. Přesuňte hořák k řezanému materiálu a zmáčkněte tlačítko hořáku. Oblouk se zapálí.
2. Začněte řezat. Po ukončení řezu uvolněte tlačítko hořáku, oblouk zhasne a 30 s bude proudit vzduch za účelem dochlazení hořáku.
3. Stroj můžete vypnout po ukončení procesu dofuku/chlazení hořáku, který trvá 30 sekund.
4. Hořákem je nutné pohybovat rovnoměrnou rychlostí, její hodnota je závislá na síle a druhu řezaného materiálu a velikosti řezacího proudu. Doporučujeme nejprve vyzkoušet. K dosažení dobré kvality řezu je dále třeba, aby vzdálenost řezací trysky byla od materiálu max. 2 mm, Při větší vzdálenosti klesá řezací výkon a zhasíná hlavní oblouk. Trysku lze táhat přímo po řezaném materiálu.
5. Řezání kovů je možno provádět při volbě odpovídajících parametrů ve všech možných polohách (vodorovně, horizontálně, nad hlavou, svisle vzestupně i sestupně a zároveň i napříč v uvedených polohách),

nicméně je-li to možné, volíme přednostně vodorovný řez. V ostatních polohách je obsluha ve zvýšené míře ohrožována odletujícími kapkami roztaveného materiálu.

6. Pokud je možnost, doporučujeme startovat na hraně materiálu. V případě, že řežeme díru nebo musíme začít ze středu materiálu, mírně nakloníme hlavu hořáku a postupně ji narovnááme do svislé polohy tak, aby odstříkující materiál nezanášel trysku, (viz obr. 4) Tento pracovní postup musíme vždy dodržovat, pokud tloušťka řezaného materiálu přesahuje 3 mm.
7. Pokud vedeme řez v koutě nebo rohem (viz obr. 5), doporučujeme použít prodlouženou elektrodu a trysku. Je však nutno počítat s nižším řezacím výkonem oproti krátkému provedení.



Obrázek 4



Obrázek 5

DŮLEŽITÉ ZÁSADY

1. Dobu hoření pilotního oblouku je nutné omezit pouze na nezbytnou dobu. Snižuje se tím opotřebování trysky a elektrody. Při častém startování naprázdno se zatěžuje tryska a elektroda a mohlo by dojít k přehřátí odporového předřadníku pilotního oblouku.
2. Po skončení řezání nikdy nevypínejte okamžitě stroj hlavním vypínačem, ale nechejte vždy proběhnout tzv. ochlazovací cyklus hořáku. Okamžité vypnutí proveďte pouze v případě nouze.
3. Rozhodující vliv na kvalitu řezu, životnost trysek, elektrod a celého hořáku má tlakový vzduch. Dbejte na správné nastavení hodnoty tlaku: při řezání nesmí klesnout pod 3,5 baru. Vzduch nesmí obsahovat mechanické nečistoty, olej a vodní kondenzát. Tyto nečistoty snižují kvalitu řezu, způsobují nestabilitu a zhasínání oblouku a mohou poškodit hořák. Zdroj tlakového vzduchu musí být proto vybaven účinnou filtrací a spolehlivým odlučovačem oleje a vodního kondenzátu. Použití filtru a odlučovače zabudovaného na HOMER Plasmacut 39 jako jediného stupně úpravy vzduchu může být nedostatečné. V případech, kdy kompresor nasává vzduch o vysoké vlhkosti, což se projeví potřebou častého odkalování tlakové nádoby, je nutné zařadit do přívodu ještě jeden účinný odkalovač jako 3. stupeň. Zachycený kondenzát je nutné

denně vypouštět, a to ze všech odkalovačů a tlakové nádoby kompresoru.

4. Dbejte na dobrý el. kontakt zemnicích kleští a materiálu.
5. Dýzu a elektrodu je potřeba kontrolovat a včas vyměňovat. Životnost těchto dílů je silně závislá na dodržování správných zásad při řezání.

Upozornění

1. Při nízkém tlaku vzduchu nebo nepřipojeném tlakovém vzduchu nikdy nemačkejte tlačítko hořáku. Hrozí poškození hořáku.
2. Dojde-li k přehřátí stroje během řezání, rozsvítí se LED **A2** na ovládacím panelu a zablokuje se jeho další činnost. Nechte stroj běžet naprázdno, sám se ochladí.
3. Před výměnou dílů hořáku odpojte stroj ze sítě.
4. Před jakýmkoliv zásahem uvnitř stroje odpojte stroj ze sítě.
5. Stroj je přizpůsoben pro použití hořáku SCB 50. V této kombinaci tvoří bezpečný systém v souladu s ČSN EN 60974-7 čl. 10.1.4.
6. HOMER Plasmacut 39 nesmí být přímo připojen ke zdroji tlaku o hodnotě vyšší než 8,5 baru nebo k tlakovým lahvím! Připojení k takovýmto zdrojům je možné pouze přes vhodný redukční ventil, který je testován na odpovídající vstupní tlak a průtok.
7. Nedokonalé zachycení kondenzátu způsobí jeho vylučování v prostoru trysky hořáku a znemožní zapálení pilotního oblouku.

PŘÍČINY NEKVALITNÍCH ŘEZŮ

Nedostatečný průnik řezu

1. Vysoká rychlost řezání (přesvědčte se, zda sklon pronikajícího řezného oblouku nepřesahuje cca 15° (viz obr. 6).
2. Vysoké opotřebenosti trysky nebo elektrody (viz obr. 7).
3. Velká tloušťka materiálu a nevhodně zvolená hodnota řezacího proudu a průměr trysky.
4. Špatný el. kontakt mezi zemnicí svěrkou a materiálem.

Upozornění

Pokud řezací oblouk neproniká dokonale materiálem, zanáší rozstříkující se materiál trysku hořáku a snižuje její životnost.

Řezací oblouk je nestabilní, zhasíná a „střílí“

1. Opotřebená tryska nebo elektroda.
2. Vysoký tlak vzduchu.
3. Znečištěný vzduch.
4. Nezachycený vodní kondenzát.

☝ Upozornění ☝

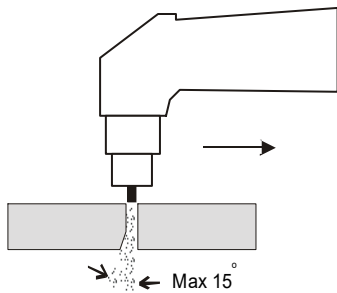
Nestabilní oblouk způsobuje velmi intenzivní rušení, které může způsobit zhroucení řídicího systému stroje, případně ohrozit okolní zařízení!

Konický řez

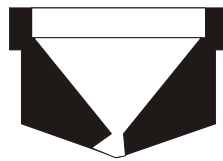
1. Vzniká-li křivý řez (viz obr. 8) vypněte stroj, uvolněte nosič trysky a otočte trysku asi o 1/4 a znovu zkuste řezat.
2. Poškozená tryska a elektroda.
3. Postavení hořáku k materiálu není kolmé.
4. Velká vzdálenost hořáku od materiálu.
5. Opatřebovaná elektroda nebo tryska.

☝ Upozornění ☝

Je-li elektroda vypálená hlouběji než 1,5mm, je nutno ji vyměnit.



Obrázek 6



Obrázek 7





Obrázek 8

9. ÚDRŽBA

1. Velkou péčí je třeba věnovat hořáku. Při řezání materiálu odstříkuje roztavený materiál, který znečišťuje vnitřní prostor hořáku. Plazmový hořák je třeba pravidelně udržovat a včas vyměňovat opotřebené díly. Pravidelně kontrolovat stav kanálků difuzéru (viz nákres hořáku). Jsou-li znečištěny, je nutné je profouknout, případně difuzér vyměnit. Špatný stav tohoto dílu má negativní vliv na kvalitu řezání a způsobuje velmi silné rušení, které může způsobit zhroucení řídicí elektroniky stroje nebo ovlivňovat okolní zařízení. Dojde-li k poškození kabelu hořáku, je nutné jej neprodleně vyměnit – hrozí nebezpečí úrazu el. proudem!
2. Údržba pneumatického systému spočívá v pravidelném vypouštění zachyceného kondenzátu, a to při soustavné činnosti minimálně 1x denně. Dále vizuálně kontrolovat stupeň znečištění vzduchového filtru a dle potřeby jej demontovat a vyčistit.
3. Nastavení pracovního tlaku - při řezání nesmí tlak klesnout pod hodnotu

4,0 barů. Nastavení požadované hodnoty se provádí pomocí regulační hlavice na regulátoru tlaku. Hlavici je nutné nejprve odjistit povytažením směrem vzhůru, nastavit požadovaný tlak a zatlačením opět zajistit. Neodebírá-li stroj žádný vzduch, dojde k mírnému zvýšení tlaku (max. o 0,5barů). Je proto nutné zkontrolovat hodnotu tlaku během řezání.

4. Zdrojovou skříň je nutné pravidelně podle míry prašnosti prostředí vyfouknout stlačeným vzduchem.

 **Upozornění**  Pozor na nebezpečí poškození elektronických součástí přímým zásahem stlačeného vzduchu z malé vzdálenosti.

KONTROLA PROVOZNÍ BEZPEČNOSTI PODLE EN 60 971-1

Předepsané úkony zkoušek, postupy a požadovaná dokumentace jsou uvedeny v EN 60974-4.

10. SERVIS

POSKYTNUTÍ ZÁRUKY

1. Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj má v době dodání a po dobu záruky bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
2. Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje nebo servisní organizací pověřenou výrobcem.
3. Záruční doba stroje je 24 měsíců od prodeje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven.
4. Záruční doba hořáku je 6 měsíců.
5. Podmínkou platnosti záruky je, aby byl řezací stroj používán odpovídajícím způsobem a k účelům, pro které je určen. Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad, nesplněním povinností majitele, jeho nezkušeností nebo sníženými schopnostmi, nedodržení předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným. Při údržbě stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.
6. Podmínkou platnosti záruky na hořák je dodržení všech požadavků na kvalitu stlačeného vzduchu, dodržení předepsaného způsobu filtrace a zachycování kondenzátu. Plasmová řezačka musí být připojena přes filtr, jehož parametry jsou uvedeny v návodu k obsluze. Dále nemohou být uznány závady způsobené nedostatečným výkonem kompresoru, průnikem mazacího oleje do tlakového vzduchu a elektrickými průrazy způsobené přítomností vlhkosti v hořáku.

7. Podmínkou platnosti záruky je, aby byl řezací stroj používán výhradně s hořákem uvedeným v tomto návodu.
8. V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje.
9. Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady, a to u výrobce nebo prodejce.
10. Jestliže se při záruční opravě vymění vadný díl, přechází vlastnictví vadného dílu na výrobce.
11. Na síťovém přívodu je připojen varistor, který chrání stroj před přepětím.
12. V případě dlouhodobějšího přepětí nebo větších napěťových rázů dochází k jeho zničení. Na tento případ poruchy se záruka nevztahuje.

ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ OPRAVY

1. Záruční opravy provádí výrobce nebo jím autorizované servisní organizace.
2. Obdobným způsobem je postupováno i v případě pozáručních oprav.
3. Reklamaci oznamte na tel. číslech 563 034 625 nebo 568 840 009, e-mailu: servis@alfain.eu.

11. LIKVIDACE ELEKTROODPADU

Informace pro uživatele k likvidaci elektrických a elektronických zařízení v ČR:

Společnost ALFA IN a.s. jako výrobce uvádí na trh elektrozařízení, a proto je povinna zajistit zpětný odběr, zpracování, využití a odstranění elektroodpadu. Společnost ALFA IN a.s. je zapsána do SEZNAMU individuálního systému (pod evidenčním číslem výrobce 01594/07-ECZ) a sama zajišťuje financování nakládání s elektroodpady.



Tento symbol na produktech anebo v průvodních dokumentech znamená, že použité elektrické a elektronické výrobky nesmí být přidány do běžného komunálního odpadu.

Zákazník je povinen vrátit výrobek zpět ke svému prodejci a to buď osobně, nebo po vzájemné dohodě zajistí prodejce vyzvednutí přímo u zákazníka. Společnost ALFA IN a.s. zajistí vyzvednutí a likvidaci vyřazeného elektrozařízení na vlastní náklady od prodejce popř. dle dohody přímo od zákazníka.

Tento zpětný odběr elektrozařízení bude zajištěn do 5 kalendářních dnů od data oznámení záměru vrácení uvedeného zařízení.

Pro uživatele v zemích Evropské unie:

Chcete-li likvidovat elektrická a elektronická zařízení, vyžádejte si potřebné informace od svého prodejce nebo dodavatele.