



NÁVOD K OBSLUZE



MAXTOOL CUT50

Plazmová řezačka

www.cyrrectec.cz

OBSAH

<i>Copyright</i>	3
<i>Obecné</i>	3
<i>Právo na úpravy</i>	3
<i>Symboly</i>	3
<i>Použití stroje</i>	4
<i>Obecné bezpečnostní pokyny</i>	4
<i>Bezpečnost práce</i>	5
<i>Osobní ochranné pomůcky</i>	5
<i>Bezpečnostní opatření</i>	5
<i>Údržba, čištění a skladování</i>	7
<i>Plazmová řezačka MT CUT 50</i>	8
<i>Technická data</i>	8
<i>Rozsah dodávky</i>	8
<i>Uvedení MT CUT 50 do provozu</i>	9
<i>Instalace řezačky</i>	9
<i>Omezení použití</i>	10
<i>Symboly na štítku přístroje</i>	11
<i>Pravidla při řezání</i>	14
<i>Záruka</i>	15
<i>ES – PROHLÁŠENÍ O SHODĚ</i>	16

Copyright

Tato příručka podléhá autorským právům společnosti SMART PARTS s.r.o. a nesmí být reprodukována nebo kopírována bez předchozího souhlasu společnosti SMART PARTS s.r.o.

Obecné

Děkujeme, že jste si vybrali přístroj od společnosti CYRRTEC. Naše firma je symbolem nejlepší kvality a jedinečného zákaznického servisu.

Tento návod k obsluze obsahuje důležité informace o bezpečnosti, používání a údržbě. Přečtěte si prosím tento návod pečlivě a uschovejte si jej pro budoucí použití.

Právo na úpravy

Vynaložili jsme veškeré úsilí, abychom zajistili přesnost a úplnost informací v tomto návodu k použití. Vyhraujeme si právo obsah kdykoli upravit.

Symboly

V tomto návodu k obsluze, na stroji nebo na obalu jsou použity následující symboly.

	Přečtěte si veškeré instrukce.		Odpad zlikvidujte podle jeho typu.
	Použijte ochranu sluchu, respirátor, ochranné rukavice a ochranné brýle.		Nevyhazuje elektrický odpad společně s domovním odpadem.
	Řiďte se výstražnými a bezpečnostními pokyny.		Označení CE prokazuje shodu s příslušnými směrnicemi Evropské unie.

Použití stroje

- Plazmová řezačka je stroj určený k řezání kovů. Nepoužívejte zařízení v rozporu s jeho určením.
- Nesprávná obsluha ohrožuje funkčnost, vede ke ztrátě záruky a může způsobit újmu na zdraví, či životě.
- Výrobce ani prodejce nenesou žádnou odpovědnost za škody způsobené nesprávnou manipulací nebo nedodržením bezpečnostních pokynů.

Obecné bezpečnostní pokyny

- Bezpečnostní předpisy poskytují přehled možných rizik, která mohou nastat při uvádění do provozu, ale nečiní si nárok na úplnost.
- Před uvedením do provozu si pečlivě přečtěte pokyny. Nedodržení provozních pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, poškození nebo zranění.
- Návod k obsluze je součástí přístroje a musí být uchován pro další použití. Pokud se ztratí nebo se stane nepoužitelným, musí být neprodleně vyměněn. Návod k obsluze lze na vyžádání získat od výrobce/prodejce.
- Před každým použitím přístroj pečlivě zkontrolujte. Ujistěte se, že není poškozený nebo nadměrně opotřebovaný.
- **Zajišťujte pravidelný servis a údržbu zařízení.**



Veškerý odpad po řezání musí být likvidován v souladu s místními předpisy.



Tento přístroj může vyzařovat elektromagnetické pole, které může narušovat funkčnost lékařských implantátů, např. Srdečních stimulátorů.

Bezpečnost práce

Vždy zajistěte vhodné a bezpečné pracovní prostředí. Přístroj používejte pouze na suchém a neklouzavém povrchu. **Nepoužívejte přístroj v blízkosti hořlavých kapalin nebo plynných směsí.** Zajistěte dobré větrání pracoviště. Zabraňte hromadění tepla tím, že přístroj neumístíte přímo ke zdi nebo pod nástěnné skříňky. Uvědomte si, že nahromaděné teplo může přístroj poškodit nebo způsobit požár. Nezakrývejte otvor pro přívod vzduchu. Pracovní prostor udržujte čistý, dobře osvětlený a bez rušivých vlivů. Držte děti, okolostojící osoby a domácí zvířata mimo pracovní prostor.

Osobní ochranné pomůcky



Při práci vždy používejte vhodné bezpečnostní vybavení, které vás ochrání před žhavými kovovými částicemi či jiskrami. Tj. kožené ochranné rukavice, ochranu sluchu, zraku a kůže. Nedívejte se na oblouk bez vhodného ochranného štítu nebo helmy. Chraňte své oči speciální kuklou opatřenou ochranným tmavým sklem.

Bezpečnostní opatření

- Po použití vždy nechte přístroj vychladnout, než se ho dotknete. Obecně platí, že dotýkání se horkých povrchů může způsobit popálení pokožky.
- Zabraňte nechtěnému spuštění přístroje. Při připojování přístroje k elektrické síti se vždy ujistěte, že je vypínač ve vypnuté poloze.
- Ujistěte se, že při spouštění přístroje na něm nejsou žádné jiné předměty nebo nástroje (nářadí atd.).
- Ujistěte se, že jsou všichni uživatelé seznámeni s obsluhou stroje.
- V okruhu 12 metrů od hořáku se nesmí nacházet žádné hořlavé materiály. V nutném případě zajistěte jejich zakrytí.
- Jiskry nebo horké kovové částice mohou proniknout skrz trhliny nebo otvory, proto vždy dbejte zvýšené opatrnosti svému okolí kvůli riziku vzniku požáru.
- Řezání plazmou je zakázáno v blízkosti hořlavých materiálů/nádrží. Snadno hořlavé materiály nebo nádrže je nutné odstranit nebo důkladně vyprázdnit.

© 2023 SMART PARTS s.r.o. Všechna práva vyhrazena. Kopie jen po svolení. Copyright je přísně vymáhán.

- Řezání plazmou je zakázáno v atmosféře, která obsahuje hořlavé částice nebo výpary výbušných látek.
- Je zakázáno řezat plazmou nádoby pod tlakem, tlakové rozvody nebo tlakové zásobníky.
- Připojovací kabel nikdy nepoužívejte k přenášení, vytahování nebo odpojování přístroje. Kabel uchovávejte mimo dosah tepla, oleje, ostrých předmětů a pohyblivých částí, které by jej mohly přiskřípnout.
- Stroj vždy uchovávejte mimo dosah deště nebo mokra a nepoužívejte ho ve vlhkém prostředí. Pokud je práce s elektrickým náradím ve vlhkém prostředí nevyhnutelná, použijte proudový chránič.
- Nepoužívejte přístroj, pokud je poškozený napájecí kabel, zástrčka nebo vypínač. Mohlo by dojít k nebezpečnému úrazu elektrickým proudem.
- Neodstraňujte žádné nálepky. Všechny výstražné symboly specifické pro spotřebič musí zůstat vždy viditelné.
- Před připojením elektrického spotřebiče zkontrolujte, zda napětí uvedené na typovém štítku odpovídá vašemu zdroji napájení.

Doporučený rozsah provozních teplot + 5 °C až 40 °C.



Důležité: Řezání poblíž nádrží nebo barelů s hořlavinami je zakázáno.



Při manipulaci s řezačkou dbej na ochranu dětí a dalších osob!



Dodržujte předpisy týkající se bezpečnosti a ochrany zdraví při provádění svářečských prací a vybavte pracoviště vhodným hasicím přístrojem. Plamen i pracovní okruh jsou pod napětím, pokud je zapnutý zdroj elektrické energie. Stejně tak jsou pod napětím vstupní okruh a vnitřní obvody zařízení, pokud je elektrické napájení zapnuto.

Údržba, čištění a skladování

Při přepravě zabezpečte přístroj proti otřesům a pádům a nedávejte ho do obrácené polohy. Při skladování přístroje volte dobře větrané prostředí se suchým vzduchem a bez přítomnosti korozivních plynů.

Při řezání materiálu dochází k odstříkování roztaveného materiálu, který může znečistit vnitřní prostor hořáku. Plazmový hořák je nutné pravidelně udržovat a včas vyměňovat opotřebované díly. Je důležité pravidelně kontrolovat stav kanálků difuzéru; pokud jsou znečištěné, je nutné je vyčistit nebo vyměnit. Špatný stav tohoto dílu má negativní vliv na kvalitu řezání a může způsobit silné rušení. V případě poškození kabelu hořáku je nezbytné jej okamžitě vyměnit, aby se předešlo riziku úrazu elektrickým proudem.

Zdrojovou skříň je vhodné pravidelně vyfouknout stlačeným vzduchem podle míry prašnosti prostředí, avšak nenasměrovat vzduchovou trysku přímo na elektrické komponenty, aby nedošlo k jejich poškození.

Údržbu/servis plazmových řezaček smí provádět pouze kvalifikovaný personál. Údržba nebo servis prováděné nekvalifikovaným personálem mohou vést k riziku zranění či poškození přístroje.



Důležité: Údržba pneumatického systému zahrnuje pravidelné vypouštění zachyceného kondenzátu, ideálně minimálně jednou denně. Dále je třeba vizuálně kontrolovat stupeň znečištění vzduchového filtru a případně jej demontovat a vyčistit.

Plazmová řezačka MT CUT 50

Tato plazmová řezačka poskytuje výstupní parametry s vysokou účinností prostřednictvím nejnovější technologie. Díky skvěle přizpůsobené kombinaci tlaku vzduchu a nastaveného proudu můžete dosáhnout čistých řezů a vysoké přesnosti. Nízká hmotnost umožní snadný transport a všestranné použití při opravách v dílně a na stavbě.

Technická data

Model	MT CUT 50
Provozní napětí	230 V
Hmotnost	8,2 kg
Frekvence	50/60 Hz
Účinnost	85 %
Třída ochrany	IP21S
Výstupní proud	20-50 A
Maximální síťový proud	18 A
Zatěžovatel (40°/10 minut) 60 %	50 A
Zatěžovatel (40°/10 minut) 100 %	39 A
Rozměry	16x28x41 cm

Rozsah dodávky

- 1x plazmová řezačka
- 1x návod k obsluze
- 1x zemnicí hadice se silnou svorkou
- 1x hadice pro připojení láhve
- 1x hořák s kabelem a hadicí
- 1 x redukce pro připojení přívodu vzduchu

Uvedení MT CUT 50 do provozu

Poznámka: Ujistěte se, že stroj není při sestavování zapojen.

Instalace řezačky:

Umístění pro instalaci systému je třeba pečlivě zvážit, aby byl zajištěn bezpečný a efektivní provoz. Uživatel je povinen instalovat a používat systém v souladu s pokyny uvedenými v návodu od výrobce. Výrobce nenes odpovědnost za škody způsobené nedbalým používáním a obsluhou. Stroje typu CUT je třeba chránit před vlhkem, deštěm, mechanickým poškozením a nedostatečnou ventilací sousedních strojů, nadměrným přetěžováním a hrubým zacházením. Před instalací systému by měl uživatel zvážit možné elektromagnetické interference v pracovním prostředí a vyhnout se umístění řezací soupravy v blízkosti signálních, kontrolních a telefonních kabelů, rádiových a televizních přenosových zařízení, počítačů, kontrolních a měřicích přístrojů a bezpečnostních zařízení. Osoby s kardiostimulátory, sluchadly a podobnými zařízeními by měly konzultovat svého lékaře ohledně bezpečného přístupu k zařízení. Při instalaci zařízení je nutné zajistit, aby okolní prostředí odpovídalo ochrannému standardu IP 21S. Tento systém je chlazen pomocí nucené cirkulace vzduchu a musí být umístěn na místě, kde je zajištěn snadný průtok vzduchu kolem stroje.

Nastavení tlaku

Pro čistý a správný řez je potřeba nastavit tlak hořáku odpovídající konkrétnímu použití. Nastavení tlaku provedete tak, že zapnete přístroj s připojeným hořákem. K přístroji připojte pomocí redukce přívod tlakového vzduchu. **Důležité je, aby byla tlaková hadice připojena nejprve k řezačce a až poté byla připojena ke zdroji stlačeného vzduchu. V opačném případě můžete mechanicky poškodit redukční ventil.** Ve chvíli, kdy je k řezačce připojen zdroj tlakového vzduchu a hořák, stiskněte tlačítko č.2 a nastavte jej na „AIR“. Z hořáku začne vycházet vzduch a ručička manometru lehce klesne. V tomto módu je simulována spotřeba vzduchu při řezu. Redukčním ventilem nastavte požadovaný tlak, který odečtete z manometru. Po nastavení opět stiskněte tlačítko č.2 a přepněte stroj do režimu „CUT. Výstupní tlak hořáku je tímto nastaven.



Doporučený provozní tlak řezačky je 2,5 - 4 bar

© 2023 SMART PARTS s.r.o. Všechna práva vyhrazena. Kopie jen po svolení. Copyright je přísně vymáhán.



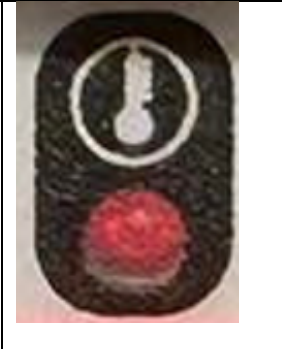


Omezení použití

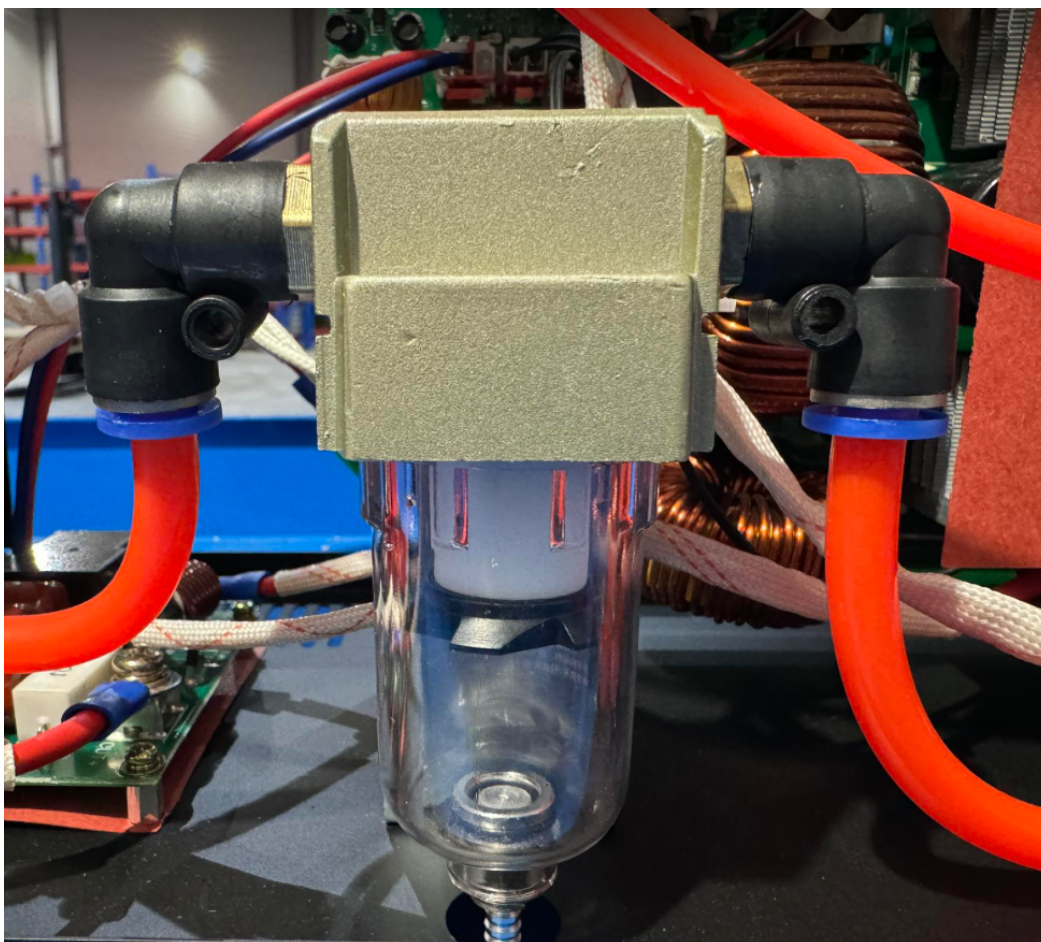
Použití řezacího stroje MT CUT50 je obvykle přerušované, kdy se využívá optimální pracovní doby pro řezání a doby klidu pro manipulaci s řezanými částmi, přípravné operace atd. Tento stroj je navržen tak, aby **bezpečně zvládal zatížení maximálně 60 % - 50 A nominálního proudu**. Směrnice stanoví časový cyklus zatížení v délce 10 minut. Za 60 % pracovního cyklu zatížení se považuje 6,0 minuty z desetiminutového období a 4,0 minut je věnováno chlazení. Pokud je povolený pracovní cyklus překročen, termostat přeruší provoz kvůli možnému nebezpečnému přehřátí, aby chránil komponenty stroje. Tento stav je signalizován rozsvícením kontrolky přehřátí stroje. Po několika minutách se zdroj ochladí, a LED dioda přestane svítit, což signalizuje, že stroj je opět připraven k použití. Řezací stroj je konstruován v souladu s ochrannou úrovní IP 21S.

Symbole na štítku přístroje



1. Přepínač mezi režimem 2T a 4T
2. Ukazatel stavu stroje
3. Ukazatel pracovního tlaku
4. Ovladač proudu
5. Přípojka kabelu





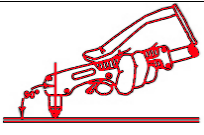
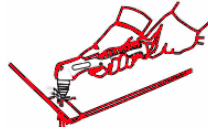
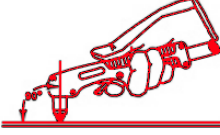
				
<p>AIR svítí, když je stroj ve stavu kontroly plynu. V tomto okamžiku stroj nemůže řezat.</p>	<p>Indikátor ochrany hořáku: Svítí, když nejsou spotřební díly stroje správně instalovány nebo je hořák ve zkratu. Blikání indikuje rychlé opotřebení.</p>	<p>Indikátor přehřátí: Svítí, když je pracovní teplota IGBT příliš vysoká. Mezitím stroj přestane pracovat. Vyčkejte dokud stroj nevychladne.</p>	<p>Indikátor napájení: Svítí, když je stroj zapnutý a bliká po úspěšném zapálení oblouku.</p>	<p>Indikátor 2T: Svítí, když je stroj v režimu 2T. (Řeže při držení spouště)</p>
<p>Stroj může řezat, když indikátor CUT svítí.</p>				<p>Indikátor 4T: Svítí, když je stroj v režimu 4T. (Řeže konstantně při stisknutí spouště, pro vypnutí je potřeba další stisk.)</p>



Fotka odlučovače uvnitř řezačky

Pravidla při řezání

- Zapněte vypínač napájení stroje a indikátor napájení se rozsvítí.
- Vyberte správný pracovní režim a správnou funkci. Na panelu stroje jsou k dispozici dva pracovní režimy: 2T a 4T.
- Stiskněte spoušť hořáku na řezacím hořáku, řezací stroj pracuje.
- Nastavte řezací proud podle tloušťky dílce.
- Přiveďte měděnou trysku řezacího hořáku do kontaktu s dílem (pro modely s pilotním obloukovým systémem udržujte vzdálenost asi 2 mm mezi měděnou tryskou hořáku a dílem), a poté stiskněte spoušť hořáku. Po zapálení a spuštění oblouku zvedněte řezací hořák do polohy asi 1 mm nad dílce a začněte řezat.

	<p>Doporučuje se nevzněcovat oblouk ve vzduchu, pokud to není nezbytně nutné, protože to zkrátí životnost elektrody a trysky hořáku.</p>
	<p>Doporučuje se zahájit řezání od okraje dílce, pokud není vyžadovaný řez v jiné části.</p>
	<p>Zajistěte, aby při řezání odletávaly stříkance od spodu dílu. Pokud stříkance létají od horní části, znamená to, že díl nemůže být plně prořezán, protože hořák se pohybuje příliš rychle nebo je řezací proud příliš nízký.</p>
	<p>Držte trysku tak, aby se mírně dotýkala dílu nebo udržujte krátkou vzdálenost mezi tryskou a dílem. Pokud je hořák přitlačen, tryska se může přichytit k dílu a hladký řez není možný.</p>
	<p>Pro řezání kulatého dílu nebo pro splnění přesných požadavků na řezání jsou potřebné formovací desky nebo jiné pomocné nástroje.</p>
	<p>Doporučuje se táhnout řezací hořák při řezání.</p>
	<p>Držte trysku řezacího hořáku kolmo nad dílem a kontrolujte, zda se oblouk pohybuje spolu s řeznou linií. Pokud není dostatek prostoru, nepřehýbejte kabel příliš, nestoupejte na něj nebo na něj netlačte, aby nedošlo k zadušení průtoku plynu. Hořák může být spálený, protože průtok plynu je příliš malý. Držte řezací kabel daleko od nástrojů s ostrými hranami.</p>

Záruka

Společnost SMART PARTS s.r.o. se snaží dosáhnout vysoké kvality svých výrobků a zajistit, že splňují předpoklady pro dlouhou životnost. Zároveň garantujeme, že náš výrobek je bez vad v materiálu a zpracování. Záruční doba trvá 2 roky, pokud není stanoveno jinak. Tato záruka neplatí pro vady způsobené nesprávným používáním stroje, zanedbáním údržby nebo nehodami. Dále se nevztahuje na běžné opotřebení, případy, kdy byl stroj upraven nebo opraven mimo naše provozovny, nebo pokud nebyla prováděna správná údržba.

Výrobce není odpovědný za smrt nebo zranění osob, ztrátu majetku nebo za náhodné, zvláštní, související či následkové ztráty, plynoucí z používání tohoto stroje.

Pro uplatnění záruky je třeba stroj nebo jeho součást zaslat výrobci k přezkoumání s uhrazeným zpátečním poštovným. Je třeba také přiložit nákupní doklad s datem prodeje. Pokud výrobce zjistí vadu během kontroly, buď produkt vymění nebo opraví, nebo vrátí kupní cenu. Pokud se však ukáže, že se nejedná o vadu, na kterou se záruka vztahuje, náklady na zaslání zpět nese zákazník. Výdaje spojené s vrácením nebo skladováním produktu nese zákazník. Výrobce si vyhrazuje právo kdykoli změnit technické parametry, protože stále usilujeme o další vývoj produktu.

ES – PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Níže podepsaný zástupce výrobce:

SMART PARTS s.r.o.

Pod Svahem 1520/14, Praha - 147 00

IČ:10687840

DIČ:CZ10687840

info@cyrtec.cz

www.cyrtec.cz

Tel.: +420 776 110 020

podle

směrnice EU o strojních zařízeních 2006/42/ES, příloha II, část 1A

Prohlašujeme tímto, že níže vyznačený stroj odpovídá příslušným základním bezpečnostním a zdravotním požadavkům směrnic EU 2014/30/EUS, 2014/29/EU a 2011/65/EU. Změnou stroje, která nebude námi odsouhlasená, ztrácí toto prohlášení platnost. Pro tlaková nebezpečí jsou splněny příslušené směrnice 2014/68/EU.

Speciální technická dokumentace byla vytvořena a je spravována:

SMART PARTS s.r.o.

Pod Svahem 1520/14, Praha -147 00

Typ stroje: Plazmová řezačka
Označení: MT CUT 50
Rok výroby: od 03.2023
Aplikované harmonizované normy: EN 60974-1:2012
AfPS GS 2014:01
EN 60974-10:2014/A1:2015
Místo / datum: Praha / 01.03.2023

Jméno a funkce podepsaného:

Tomáš Cyrus, jednatel
SMART PARTS s.r.o.
Pod Svahem 1520/14
Praha -147 00

