

**ŘEZACÍ STROJ**

**PLAZMA  
APC 150 CHOPPER**

**Návod k obsluze a údržbě**

## Obsah:

1.....	ÚVOD
2.....	 BEZPEČNOST PRÁCE
3.....	PROVOZNÍ PODMÍNKY
4.....	TECHNICKÁ DATA
5.....	PŘÍSLUŠENSTVÍ STROJE
6.....	POPIS STROJE A FUKCÍ
7.....	UVEDENÍ DO PROVOZU
8.....	ÚDRŽBA
9.....	SERVIS
10.....	NÁHRADNÍ DÍLY
11.....	LIKVIDACE ELEKTROODPADU

# 1 ÚVOD

Vážený spotřebiteli,

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

Stroj APC 150 Chopper je určen pro řezání kovů na základě moderní technologie dělení materiálu prostřednictvím tenkého paprsku plazmového plynu. Tato technologie má oproti jiným metodám několik předností:

- vysoká rychlost řezání
- kvalitní řez s minimální oblastí změněné struktury materiálu.
- menší tepelné deformace řezaného materiálu
- možnost řezání uhlíkových a vysoce legovaných, nerezových ocelí a neželezných kovů
- metoda nevyžaduje žádné speciální plyny
- menší náklady

Plazma APC 150 Chopper je určena pro kvalitní řezání materiálů do tloušťky max. 45mm.



## 2 BEZPEČNOST PRÁCE

### 2.1 VŠEOBECNÉ POŽADAVKY



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

### 2.2 OCHRANNÉ POMŮCKY

- Svařovací kukla s ochranným filtrem min 10
- Svářečské rukavice
- Svářečský oděv, zástěra
- Uzavřená obuv

### 2.3 RIZIKA - PŘEHLED

- Nebezpečí úrazu el proudem.
- Ultrafialové a světelné záření
- Nebezpečí vdechování plyných zplodin a prachových částic
- Nebezpečí popálení
- 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 300 voltů a max. po dobu jedné sekundy jsou generovány vysokonapěťové zapalovací impulsy. Hořák svými parametry odpovídá normě ČSN EN 60974-7, napěťové třídě M.

## **Upozornění**

- Je zakázáno provozovat stroj s poškozenou izolací hořáku nebo přívodního kabelu.
- Nikdy neprovozujte stroj s demontovanými nebo poškozenými kryty. Kromě rizika úrazu klesá účinnost chlazení a zvyšuje se úroveň rušení.
- Je zakázáno provozovat stroj v mokřém prostředí a ve venkovním prostoru za deště nebo sněžení.
- Dbejte na řádné upnutí kostřicích kleští, které rovněž snižují riziko úrazu el. proudem.
- Používejte předepsané pracovní pomůcky, udržujte je v suchém stavu.
- 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 stimulatoru. Je nutno se předem poradit s lékařem.
- Pilotní a řezací 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.
- Používejte svařovací kuklu vybavenou neporušeným filtrem se stupněm ochrany min. 10
- Vždy používejte kvalitní a nepoškozené svářečské rukavice, zástěru a svářečský oděv včetně pokrývky hlavy.
- Nebezpečí popálení vzniká při řezání od odletujících částic rozžhaveného kovu, od plasmového oblouku a horkého řezaného materiálu. Tenký paprsek rozžhavené plazmy (4. skupenství hmoty) dosahuje ve svém jádře až 10 000°C!
- Nikdy při zapalování nesměřujte hořák proti očím, tělu nebo jiné osobě.
- Vždy používejte kvalitní a nepoškozené svářečské rukavice, zástěru a svářečský oděv včetně uzavřené obuvi.
- Při řezání vzniká velké množství plynných zplodin a prachových částic řezaného materiálu.
- Vlivem vysokých teplot dochází k chemickým reakcím a vzniku různých oxidů a jiných sloučenin z nichž některé jsou zdraví škodlivé.
- Zvlášť nebezpečné zplodiny vznikají při řezání materiálu obsahující olovo, berylium, kadmium (pokadmiované díly) a materiálů opatřenými

barevným nátěrem.

- Při ultrafialovém záření a při vysokých teplotách vzniká rovněž značné množství ozónu a oxidů dusíku.
- Při překročení koncentrace těchto plynů nad hodnoty dané hygienickými normami může dojít k poškození zdraví, zejména při dlouhodobějším působení.
- Pracoviště musí být dobře větrané a vybavené účinným systémem odsávání.
- Při řezání materiálu kdy vznikají zvláště nebezpečné zplodiny je nutné navíc použít dýchací masku.
- Stroj při své činnosti produkuje hluk, jehož hladina dosahuje hodnoty 80- 85 dB.
- Při dlouhodobější práci doporučujeme používat chrániče sluchu.

## **2.4 ZAKÁZANÉ ČINNOSTI**



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

### 3 PROVOZNÍ PODMÍNKY

- 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.
- Řezací stroj je zkoušen podle normy pro stupeň krytí IP 23, což zajišťuje ochranu proti vniknutí pevných těles o průměru větším než 12 mm a ochranu proti vniknutí vody kropením padající pod úhlem až do 60°.
- Stroj musí být umístěn tak, aby chladicí vzduch mohl bez omezení vstupovat i vystupovat chladíci průduchy. Je nutné dbát na to, aby nebyly nasávány do stroje žádné mechanické, zejména kovové částice (např. při broušení).
- Manipulační rukověť je určena pouze k pojíždění, není dimenzována ke zvedání stroje.
- Při přehřátí stroje je automaticky přerušeno řezání.
- Veškeré zásahy do el. zařízení, stejně tak opravy (demontáž síťové vidlice, výměnu pojistek), smí provádět pouze oprávněná osoba.
- Svářecí stroj je konstruován na napětí sítě 3x400 V, s tolerančním rozsahem  $\pm 15\%$ , což umožňuje také provoz v síti 3x380 V.
- Příslušnému síťovému napětí a příkonu musí odpovídat síťová vidlice.
- U řezacího stroje je třeba provést periodickou revizní prohlídku jednou za 6 měsíců pověřeným pracovníkem podle ČSN 331500 a ČSN 050630.
- 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).
- 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

## 4 TECHNICKÁ DATA

Typ stroje	APC 150 Chopper	
Vstupní napětí	3x400V/50Hz	
Jištění síťového přívodu	32 AT	
Účinitík $\cos\varphi$	0,99	
Zdánlivý příkon $S_{1max}$	20kVA	
Vstupní proud $I_{1max}$	28A	
Max. napětí naprázdno $U_{20max}$	300V	
Zatěžovatel DZ	100% 120A / 128V 60% 140A / 136V	
Proudová regulace	plynulá 20 - 150A	
Krytí	IP23	
Třída izolace	H	
Hmotnost	155kg	
Rozměry Š x D x V	500 x 650 x 800	
Plyn	stlačený vzduch bez mech. nečistot a vodního kondenzátu	
Tlak v přívodu	0,65-1,2MPa	
Provozní tlak	0,55MPa	
Spotřeba vzduchu	210l/min	
Hořák	Trafimet A141/	Binzel ABIPLAS CUT 150
Napěťová třída hořáku	M	
Jmenovitý proud / zatěžovatel	100A / 100% 140A / 60%	120A / 100% 150A / 60%
Zapalování oblouku	HF	
Délka hořáku	6m	
Chlazení hořáku	vzduchové	
Způsob připojení hořáku	centrální koncovka	

 **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 PŘÍSLUŠENSTVÍ STROJE**

### **5.1.1 SOUČÁST DODÁVKY**

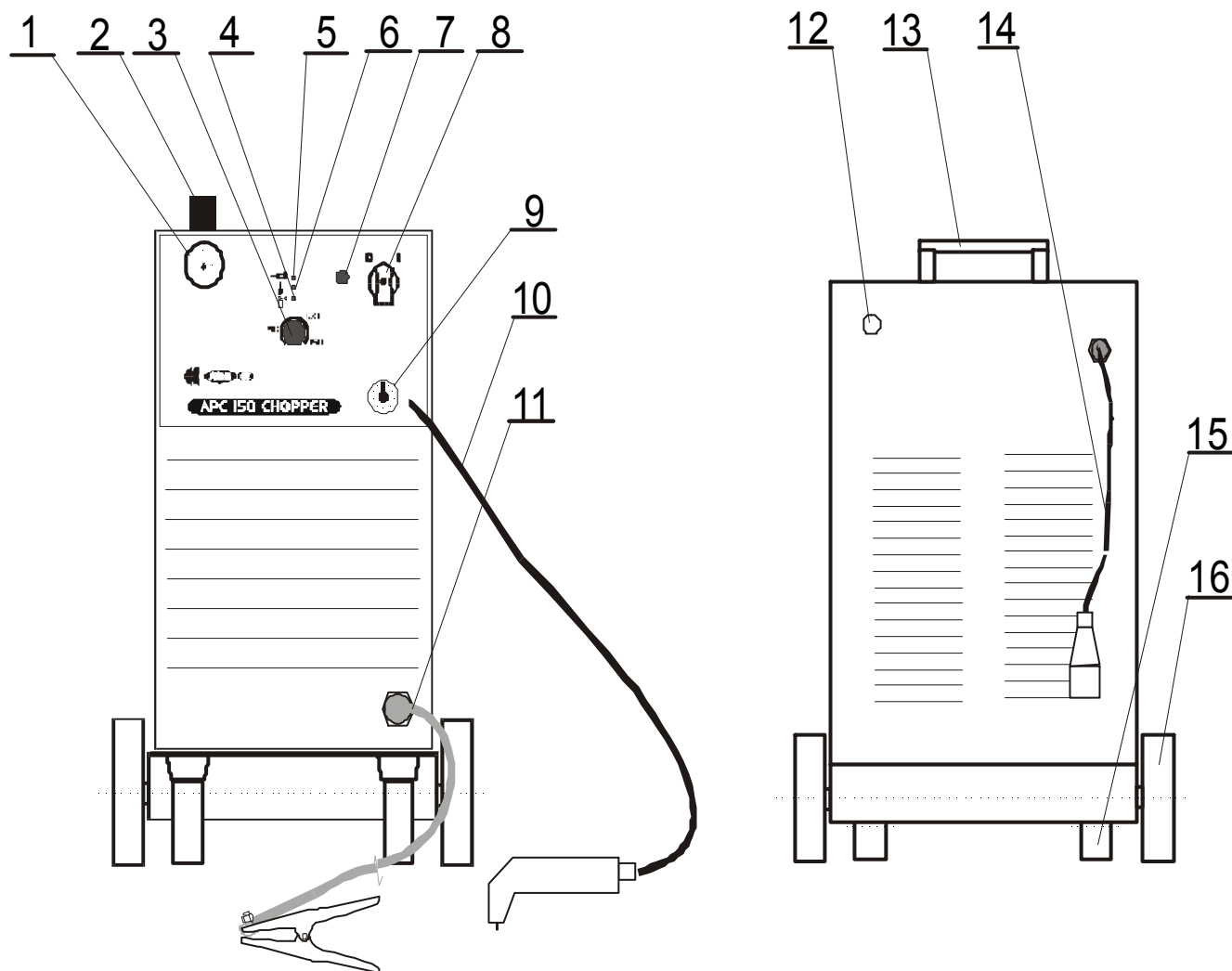
- zemnicí kabel délky 3m s kostřicími kleštěmi
- řezací hořák Trafimet A141 délka 6m, tryska  $\varnothing 1,4\text{mm}$  / Abiplas CUT 150, délka 6m
- odkalovač s regulátorem tlaku
- průvodní dokumentace podle Tp

### **5.1.2 PŘÍSLUŠENSTVÍ NA OBJEDNÁVKU**

- řezací trysky  $\varnothing 1,2-3.0\text{mm}$
- elektroda hořáku
- prodloužená tryska a elektroda
- zemnicí kabel délky 4 - 5 m
- filtr DV 670 Schneider Bohemia
- souprava vodících kladek a tyček pro řezání kruhových dílů
- Blíže viz dokumentace hořáku.

## 6 POPIS STROJE A FUKCÍ

### 6.1 HLAVNÍ ČÁSTI STROJE



Obrázek 1 - Hlavní části stroje

Poz.	Název
1	Tlakoměr
2	Regulátor tlaku a odkalovač
3	Potencimetr regulace proudu
4	Kontrolka porucha tlaku
5	Kontrolka zapnuto
6	Kontrolka přehřátí
7	Pojistka 3,15A(T)
8	Hlavní vypínač

9	Konektor připojení hořáku
10	Hořák
11	Zmeníci kabel, rychlospojka
12	Konektor připojení vzduchu
13	Rukověť
14	Síťový kabel s vidlicí
15	Jednokolka otočná
16	Zadní kolo

## 6.2 CELKOVÝ POPIS STROJE

- APC 150 Chopper je koncipován jako výkonový zdroj stejnosměrného napětí s klesající statickou voltampérovou charakteristikou. Výkonovou část tvoří třífázový transformátor s polovodičovým usměrňovačem v třífázovém můstkovém zapojení a chopper. Zapojení silových obvodů: viz schéma.
- Řezací proud je regulován plynule v rozsahu 20 - 150A.
- Elektrický oblouk je zapalován pomocí vysokofrekvenčního generátoru zapalovacích impulsů, tzn. zapalování je bezdotykové a pilotní oblouk je iniciován přeskokem vysokonapěťové jiskry.
- Po zapálení začne nejprve hořet uvnitř hořáku mezi elektrodou a tryskou tzv. pilotní oblouk, který se po přiblížení hořáku k řezanému materiálu automaticky přenesse na materiál, a hoření mezi tryskou a elektrodou ustane.
- Doba hoření proudu pilotního oblouku je omezena na max. 3 sekundy, tzn. nedojde-li během této doby k zahájení řezání, pilotní oblouk se automaticky vypne. Účelem těchto opatření je snížit opotřebování elektrody a trysky hořáku a zvýšit bezpečnost obsluhy.
- Činnost celého stroje je řízena elektronikou, která vytváří veškeré potřebné řídicí funkce.
- Chlazení stroje je zabezpečeno jedním axiálním ventilátorem. Výkonové prvky jsou proti přehřátí chráněny tepelnými spínači, které při překročení povolené teploty rozeznou, přeruší řezací proces a zablokují další činnost stroje. Stav přehřátí je signalizován kontrolkou na panelu. Po zchladnutí se automaticky navrátí do původní polohy a umožní další činnost.
- Hořáky Trafimet A141/ Abiplas CUT 150 jsou s kabelem délky 6m. Umožňují zapalování oblouku pomocí HF generátoru. Dotykové zapalování není možné. Jsou vybaven bezpečnostním spínačem, který zabrání aktivaci zdroje při výměně trysky, elektrody a difuzéru.
- Pneumatický systém zabezpečuje filtraci, regulaci tlakového vzduchu a separaci vodního kondenzátu, řízení velikosti průtoku vzduchu během

řezacího procesu a chlazení hořáku.

- Tlakový spínač sleduje hodnotu tlaku v systému a při jeho poklesu přeruší řezací proces a signalizuje poruchový stav. Tímto zabrání vážnému poškození hořáku.

## 6.3 TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

- Plazmou lze řezat všechny druhy ocelí včetně vysokolegovaných a neželezné kovy (např. hliník a měď) a většinu jejich slitin (kromě tzv. elektronových).
- Parametry pro různé tloušťky materiálu udává následující tabulka:

Tryska Ø (mm)	Proud (A)	Síla materiálu (mm)	DZ
1,1	40 - 60	15	100%
1,4	60 - 90	20	100%
1,7	90 - 120	30	100%
1,9	120 - 140	40	80%
3,0	150	max. 45	60%

- Údaje platí pro nízkolegovanou ocel. U vysokolegovaných ocelí, hliníku a mědi jsou údaje nižší.
- Obecně se zvyšující tepelnou vodivostí materiálu klesá řezací tloušťka.
- Šířku řezu lze ovlivnit vhodným zvolením řezacího proudu, průměru trysky a rychlostí řezání. V takových případech, kdy na šířce řezu záleží, je třeba udělat technologické zkoušky na konkrétním materiálu a poté dodržovat konstantní rychlost.

## 6.4 POPIS OVLÁDACÍCH PRVKŮ.

- Síťový vypínač: (obr.1, poz. 8) - slouží k zapnutí a vypnutí napájení stroje. Plní též funkci nouzového vypnutí.
- Potenciometr regulace řezacího proudu (obr.1, poz. 3) - umožňuje nastavení velikosti řezacího proudu. Regulace probíhá plynule v rozsahu 20-150A
- Hlavice nastavení tlaku řezacího plynu - slouží k nastavení požadované hodnoty tlaku řezacího plynu (obr. 1, poz. 2)
- Odkalovač - automatický, při poklesu tlaku se vypouští zachycený kondenzát z odkalovače.

## 7 UVEDENÍ DO PROVOZU

### 7.1 UVEDENÍ STROJE DO PROVOZU

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

- Před započatím práce je nutné připojit stroj do sítě.
- Zkontrolovat kompletnost namontovaného řezacího hořáku.
- Pomocí šroubení připojit stlačený vzduch na přívod vzduchu umístěný na zadní stěně stroje.
- Po zapnutí síťového vypínače (obr. 1 poz. 8) se musí rozsvítit kontrolka zapnutí (obr. 1 poz. 5) na ovládacím panelu.
- Připojit zemnicí kabel do rychlospojky (obr. 1 poz. 11) , zemnicí kabel připojit na řezaný materiál.
- Zkontrolovat nastavený tlak, případně doladit na hodnotu 0,55MPa.
- Nastavit potenciometr regulace řezacího proudu na hodnotu odpovídající řezanému materiálu.
- Podle zvolené velikosti řezacího proudu osadit hořák odpovídajícím průměrem trysky.

### 7.2 POŽADAVKY NA ZDROJ TLAKOVÉHO VZDUCHU

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



- Kompresor musí být schopen dodávat minimálně 260 litrů/min stlačeného vzduchu. V katalogích je tento parametr uváděn jako tzv. „plnicí množství“.

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

- Vzdušník musí být vybaven odkalovacím ventilem.
- Je nutné, aby byl kompresor vybaven chladičem stlačeného vzduchu nebo dostatečně velkým vzdušníkem. Jinak se do rozvodů dostává ohřátý vzduch , který může obsahovat značné množství vody, které nelze zachytit v odkalovačích. Vzduch se ochladí až po průchodu přes rozvody , může dosáhnout rosného bodu a tím dojde k vylučování vodních kapek, což může být až za odkalovači. Optimální velikost vzdušníku je minimálně 120 litrů.
- Na výstupu musí být zabudován účinný filtr s dostatečnou kapacitou,

odlučovač oleje a kondenzátu, případně regulátor tlaku, je-li provozní tlak kompresoru vyšší jako 1,2 MPa. Tyto prvky musí být dimenzovány na průtok minimálně 260 l/min, aby nezpůsobovaly pokles výstupního tlaku během řezání.

- Vnitřek vzdušníku by měl být opatřen povrchovou úpravou proti korozi.
- Sání kompresoru by mělo být opatřeno účinným filtrem nasávaného vzduchu, zejména u mobilních kompresorů, pracujících-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 .**

### **7.3 PŘIPOJOVÁNÍ ŘEZAČKY K SYSTÉMŮM CENTRÁLNÍHO ROZVODU VZDUCHU**

- Před připojením zjistit pracovní tlak v systému a rozsah jeho kolísání.
- Ověřit si výkon a technický stav centrálního kompresoru (-ů). Platí zde stejné požadavky jaké byly uvedeny výše.
- Zkontrolovat provedení a stav filtrace tlakového vzduchu a zachycování kondenzátu
- Ubezpečit se, zda systém není centrálně přimazáván.
- 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.

### **7.4 POŽADAVKY NA PŘEDŘADNÝ VZDUCHOVÝ FILTR PRO PLASMOVOU ŘEZAČKU APC 150 CHOPPER**

Pro dosažení vysoké kvality řezání a pro vyloučení závažných poruch na hořáku je nutné, aby byl vždy do přívodu zařazen filtr následujících parametrů:

- filtrační schopnost: minimálně 25µm
- minimální průtok 500l/min.
- účinný odlučovač kondenzátu nejlépe automatický.

Tento filtr doporučujeme zapojit pouze pro napájení řezačky.

Těmto požadavkům vyhovuje např. filtr DV 670 s filtrační vložkou V03/05 od firmy Schneider Bohemia.

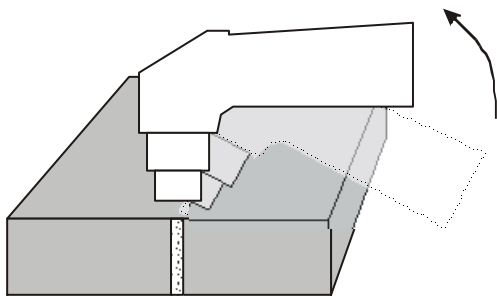
Tento filtr je možné rovněž objednat jako zvláštní příslušenství řezačky.

#### **7.4.1 PŘEHLED DOPORUČENÝCH TYPŮ KOMPRESORŮ SCHEIDER BOHEMIA:**

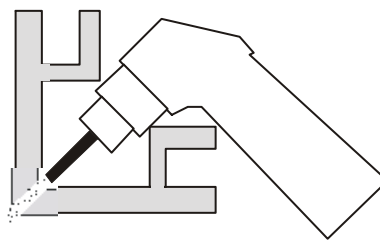
- Universal kompresory
- Typ 400-50W, případně výkonnější typy této řady.
- Tyto kompresory jsou vhodné zejména pro stacionární provoz v průmyslových prostorách .
- Super-kompresory bezolejové - tyto kompresory jsou ideální zdroj tlakového vzduchu pro plasmu, neboť je zde vyloučena přítomnost oleje.
- Musí však být dimenzovány s dostatečnou rezervou a velkým vzdušníkem.
- Typ 600-90

#### **7.5 ŘEZÁNÍ**

- Stisknutím tlačítka hořáku dojde k zapálení pilotního oblouku. Poté je nutné neprodleně přiložit hořák k řezanému materiálu. V tomto okamžiku začne hořet hlavní oblouk mezi hořákem a materiálem, který provádí vlastní řez.
- 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 asi 2 mm, což zaručuje nosič trysky umístěný na konci plazmového hořáku, příp. vodící kolečka dodávané jako zvláštní příslušenství hořáku. Při větší vzdálenosti klesá řezací výkon a zhasíná hlavní oblouk, při příliš malém odstupu dojde k většímu opotřebení hořáku.
- 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.
- 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. 2) Tento pracovní postup musíme vždy dodržovat, pokud tloušťka řezaného materiálu přesahuje 3 mm.
- Pokud vedeme řez v koutě nebo rohem (viz obr. 3) doporučujeme použít prodlouženou elektrodu a trysku. Je však nutno počítat s nižším řezacím výkonem oproti krátkému provedení.



Obr. 2



Obr. 3

## 7.6 DŮLEŽITÉ ZÁSADY

- 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.
- Po skončení řezání nikdy nevypínejte okamžitě stroj hlavním vypínačem, ale nechte vždy proběhnout tzv. ochlazovací cyklus hořáku který trvá asi 60 sekund. Okamžité vypnutí proveďte pouze v případě nouze.
- 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 0,5 MPa. 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 APC 150 Chopper jako jediného stupně úpravy vzduchu je naprosto 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.
- Dbejte na dobrý el. kontakt kostřících kleští a materiálu.
- Trysku a elektrodu je potřeba kontrolovat a včas vyměňovat. Životnost těchto dílů je pouze několik hodin řezacího času a je silně závislá na dodržování správných zásad při řezání.

### 👉 Upozornění 👈

- Při nízkém tlaku vzduchu ( $p \leq 0,4 \text{ MPa}$ ) se zablokuje činnost stroje a rozsvítí

se červená kontrolka (obr. 1, poz. 4) na ovládacím panelu a zablokuje se jeho další činnost.

- Dojde-li k přehřátí stroje během řezání, rozsvítí se žlutá kontrolka (obr. 1, poz. 6) na ovládacím panelu a zablokuje se jeho další činnost.
- Před výměnou dílů hořáku odpojte stroj ze sítě.
- Před jakýmkoliv zásahem uvnitř stroje odpojte stroj ze sítě.
- Doba hoření pilotního oblouku je omezena na 3 sekundy, po uplynutí této doby automaticky zhasíná.
- Stroj je přizpůsoben pro použití hořáku TRAFIMET A141 / Abiplas CUT 150. V této kombinaci tvoří bezpečný systém v souladu s ČSN EN 60974-7. Použití jakéhokoliv jiného typu a provedení hořáku je nutno konzultovat s ALFA IN a.s.
- APC 150 Chopper nesmí být přímo připojen ke zdroji tlaku o hodnotě vyšší než 1,2 Mpa nebo k tlakovým láhvím! Připojení k takovýmto zdrojům je možné pouze přes vhodný redukční ventil, který je testován na odpovídající vstupní tlak a průtok.
- Nedokonalé zachycení kondenzátu způsobí jeho vylučování v prostoru trysky hořáku a znemožní zapálení pilotního oblouku.

## **7.7 PŘÍČINY NEPŘÍZNIVÝCH VLIVŮ NA KVALITU ŘEZU**

### **7.7.1 NEDOSTATEČNÝ PRŮNIK ŘEZU**

- vysoká rychlost řezání (přesvědčete se zda sklon pronikajícího řezného oblouku nepřesahuje cca 15° (viz obr. 4)
- vysoké opotřebování trysky nebo elektrody (viz obr. 5)
- velká tloušťka materiálu a nevhodně zvolená hodnota řezacího proudu a průměr trysky
- 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.

### **7.7.2 ŘEZACÍ OBLOUK JE NESTABILNÍ, ZHASÍNÁ A „STŘÍLÍ“**

- opotřebovaná tryska nebo elektroda
- vysoký tlak vzduchu
- znečištěný vzduch
- nezachycený vodní kondenzát

## ☝ Upozornění ☝

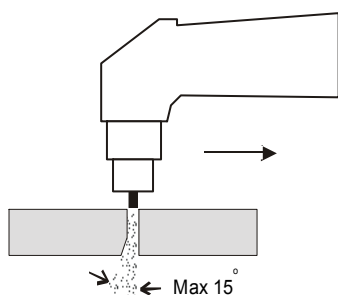
Nestabilní oblouk způsobuje velmi intenzivní rušení, které může způsobit zhroucení řídicího systému stroje, případně ohrozit okolní zařízení!

### 7.7.3 KONICKÝ ŘEZ

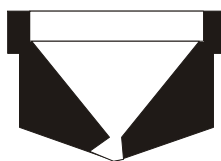
- vzniká-li křivý řez (viz obr. 6) vypněte stroj, uvolněte nosič trysky a otočte trysku asi o 1/4 a znovu zkuste řezat
- poškozená tryska a elektroda
- postavení hořáku k materiálu není kolmé
- velká vzdálenost hořáku od materiálu
- opotřebovaná elektroda nebo tryska

## ☝ Upozornění ☝

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



Obr.4





Obr.5



Obr.6

## 8 ÚDRŽBA

- 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 !
- 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.
- Nastavení pracovního tlaku - při řezání nesmí tlak klesnout pod hodnotu 0,5 MPa. 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 (cca o 0,05MPa). Je proto nutné zkontrolovat hodnotu tlaku během řezání.
- Zdrojovou skříň je nutné pravidelně podle míry prašnosti prostředí vyfouknout stlačeným vzduchem.

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

### 8.1 JIŠTĚNÍ OVLÁDACÍCH OBVODŮ.

Ovládací obvody jsou jištěny tavnou trubičkovou pojistkou 3,15A(T).

T - pomalá charakteristika. Používejte pouze pojistky uvedené hodnoty.

 **Upozornění** 

Výměnu pojistek musí provádět oprávněná osoba. Stroj musí být odpojený od sítě.

### 8.2 KONTROLA PROVOZNÍ BEZPEČNOSTI ZDROJE PODLE ČSN EN 60 971-1

Pokud stroj nevyhoví po bezpečnostní stránce některému z dále uvedených bodů, odstavte zařízení z provozu a neprodleně zabezpečte odborné odstranění zjištěných závad.

- Následující zkoušky provádějte každých 6 měsíců nebo po opravě stroje
- dodržujte pokyny pro údržbu uvedené v návodu na obsluhu
- předtím, než stroj otevřete vypněte jej a vytáhněte síťovou vidlici

### 8.3 ZRAKOVÁ ZKOUŠKA

- přezkoušejte bezvadný stav vidlice a neporušenost síťového kabelu. Tahem za kabel ověřte jeho upevnění ve stroji. V případě jakéhokoliv mechanického poškození vyměňte kompletní kabel.
- ověřte řádný stav mechanicky namáhaných míst
- ověřte neporušenost všech krytů stroje.
- zkontrolujte stav všech rychlospojek, zemnicího kabelu a kleští . Jsou-li mechanicky nebo tepelně poškozené, je nutné je vyměnit.
- ověřte jsou-li v pořádku všechny důležité popisy

### 8.4 ZKOUŠKA ODPORU OCHRANNÉHO VODIČE.

- ověřte zrakovou kontrolou stav všech svorek pro připojení ochranného vodiče, včetně síťové vidlice a změřte velikost jeho odporu - musí být nižší než  $0,1\Omega$ .

### 8.5 ZKOUŠKA IZOLAČNÍHO ODPORU

- zkouška se provádí napětím 500 Vss
- před měřením je nutné zkratovat fázový a nulový vodič v síťové vidlici a kladný a záporný pól na výstupních silových rychlospojkách.
- při měření se nesmí připojit měřící hroty na vstupy ovládacích konektorů hořáku a dálkového ovládání.
- Kontroluje se izolační stav mezi:

vstupní obvod $\Rightarrow$ obvod svářecího proudu	$\geq 5,0 M\Omega$
vstupní obvod, $\Rightarrow$ zem	$\geq 2,5 M\Omega$
obvod svařovacího proudu , $\Rightarrow$ zem	$\geq 2,5 M\Omega$

## 9 SERVIS

### 9.1 POSKYTNUTÍ ZÁRUKY

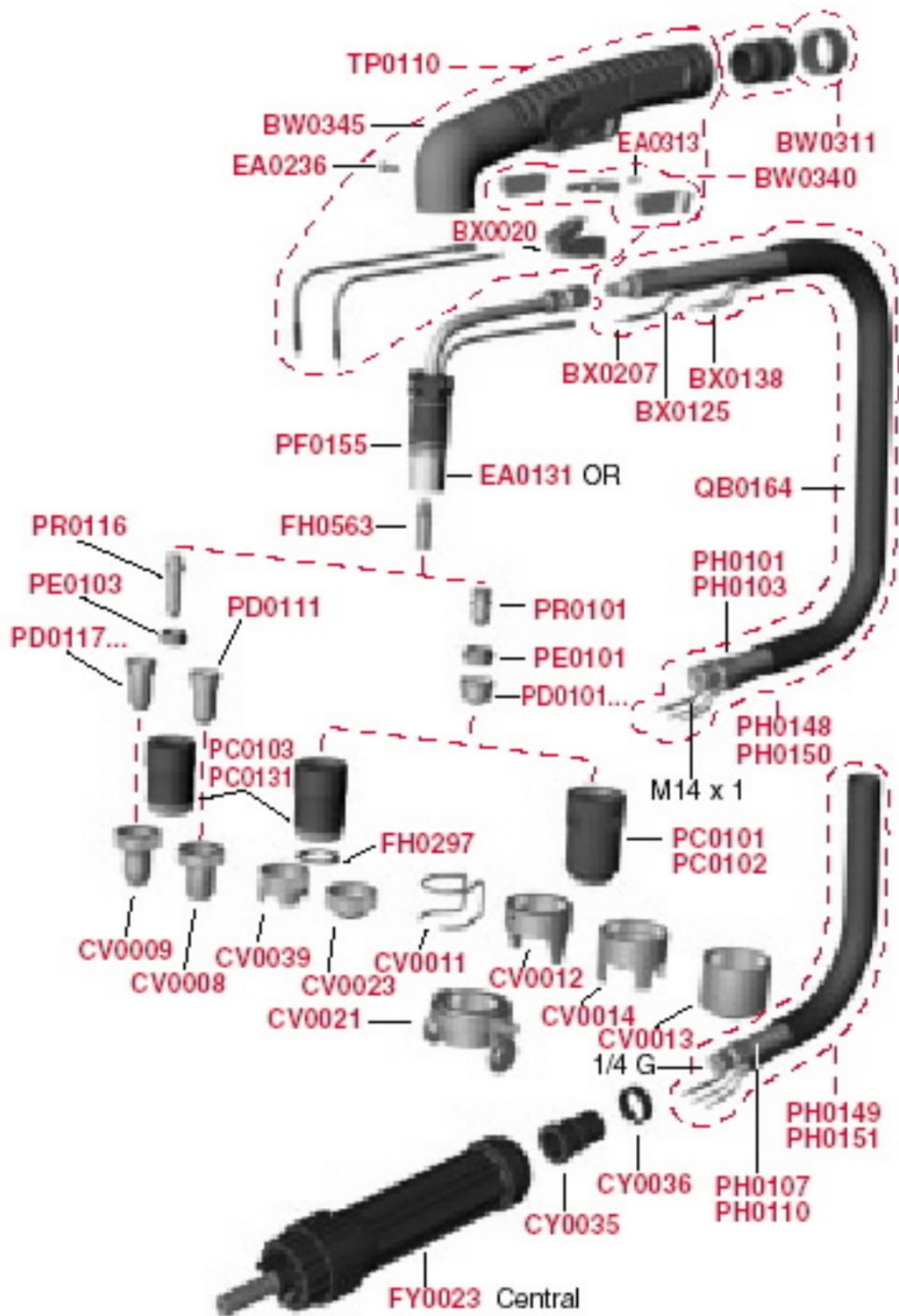
- Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj má v době dodání a po dobu záruky bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
- Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje nebo servisní organizací pověřenou výrobcem.
- 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.
- Záruční doba hořáku je 6 měsíců.
- 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, nedodržením 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.
- 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.
- V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje.
- Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady a to u výrobce nebo prodejce.
- Jestliže se při záruční opravě vymění vadný díl, přechází vlastnictví vadného dílu na výrobce.

### 9.2 ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ OPRAVY

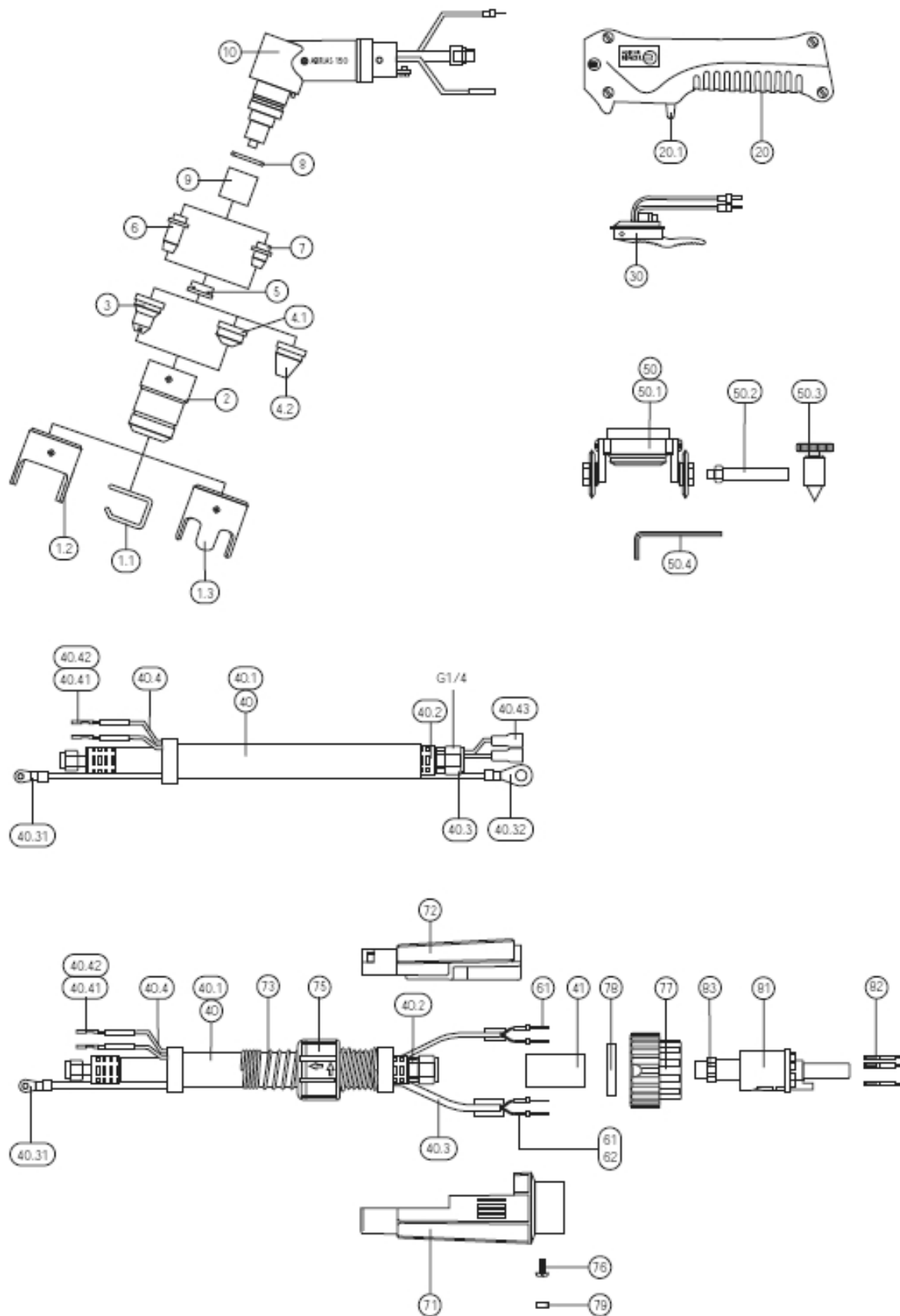
- Záruční opravy provádí výrobce nebo jím autorizované servisní organizace.
- Obdobným způsobem je postupováno i v případě pozáručních oprav.
- Reklamaci oznamte na tel. čísle 568 840 009, faxu: 568 840 966, e-mailu: [servis@alfain.com](mailto:servis@alfain.com)

# 10 NÁHRADNÍ DÍLY

## 10.1 TRAFIMET A141



## 10.2 BINZEL ABIPLAS CUT 150



Poz.	Název	Ostatní	Obj. kód
1.1	Distanční pružina	bal. 2ks	745.D012
1.2	Úkosová dýza		757.D040
1.3	Korunová dýza		757.D046
2	Ochranná dýza		757.D042
3	Dýza s kříž. drážkou pr.1.2mm 50A dlouhá	bal. 5ks	757.D016
4.1	Dýza pr. 1.2mm / 70A	bal. 5ks	757.D037
	Dýza pr. 1.5mm / 70-90A	bal. 5ks	757.D009
	Dýza pr. 1.6mm / 90-120A	bal. 5ks	757.D016
	Dýza pr. 1.8mm / 120-150A	bal. 5ks	757.D016
4.2	Drážkovací dýza	bal. 5ks	757.D015
5	Vířící kroužek	bal. 2ks	757.D007
6	Elektroda dlouhá	bal. 5ks	757.D017
7	Elektroda	bal. 5ks	757.D008
8	O-kroužek	bal. 5ks	165.D018
9	Izolátor		757.D014
10	Tělo hořáku (obsahuje pozici 8 a 9)		757.D020
20	Rukojeť komplet (obsahuje pozici 20.1)		757.D003
20.1	Ochrana vypínače		400.D252
30	Vypínač		185.D039
40	Kabelový svazek 6m		757.D041
40.1	Povrchová hadice (s pozicí 73a 75)		107.D006
40.2	Proudový / vzduchový kabel		116.D004
40.3	Vedení pilotního proudu	metráž	100.0074
40.31	Kabelové oko	bal. 20ks	175.D045
40.4	Ovládací vedení dvoupólové	metráž	100.0019
40.41	Kabelová nástrčka	bal. 20ks	175.0033
40.42	Izolační návlek	bal. 20ks	400.0119
61	Kontakt	bal. 20ks	243.0053
62	Ovládací vodič jednopólový	metráž	100.D001
71	Spodní díl krytu malý		500.0216
72	Horní díl krytu		500.0217
73	Odlehčovací pero krytu		500.0227
75	Uzavírací kroužek NW31		400.0297
76	Šroub s cylindrickou hlavou	bal. 20ks	000.0552
77	Připojovací matice centrální koncovky M32x2		501.2250
78	Mezikroužek		771.0502
79	Uzavírací krytka 2	bal. 20ks	500.0362
81	Tělo centrální zástrčky		243.0050
82	Kontakt centrální zástrčky		243.0054
83	Šestihranná matice G1/4		243.0051

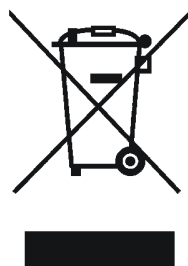
Poz.	Název	Ostatní	Obj. kód
41	Sada smršťovacích hadic		742.D021
50	Sada kružidla CUT 110	bez obr.	745.D079
50.1	Vozík hořáku CUT 110		745.D070
50.2	Tyčka 250mm (s možností prodloužení)		742.0052
50.3	Hrot kružidla s upevněním tyčky		743.0342
50.4	Imbus klíč šestihranný		743.0270

## 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