

PLASMOVÝ ŘEZACÍ STROJ

PEGAS 5 PLASMA NEO

NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ

Obsah:

1	Úvod.....	4
2	Bezpečnost práce.....	5
2.1	Všeobecné požadavky	5
2.2	Ochranné pomůcky	5
2.3	Rizika – přehled	5
2.4	Zakázané činnosti.....	7
3	Provozní podmínky.....	7
3.1	Elektromagnetická kompatibilita	8
4	Technická data	9
5	Příslušenství stroje.....	10
5.1	Součást dodávky	10
5.2	Příslušenství na objednávku:	10
6	Popis stroje a funkcí.....	13
6.1	Ovládací panel	14
6.2	Popis displeje.....	15
6.3	Volba jazyka	15
7	Uvedení do provozu	16
7.1	Schéma zapojení hořáku — Ruční hořák.....	16
7.2	Uvedení stroje do provozu	16
8	Řezání	18
8.1	Příčiny nekvalitních řezů	20
9	Možné řešení problémů	21
9.1	Základní řešení problémů:.....	21
9.1.1	Známé potíže	21
9.1.2	Problémy s pilotním obloukem	22
9.1.3	Problémy s řezáním	23
10	Údržba.....	24

10.1	Mazání držáku elektrod silikonovým lubrikantem	25
11	Servis	26
11.1	Poskytnutí záruky	26
11.2	Záruční a pozáruční opravy	27
12	Likvidace elektroodpadu	27
13	Záruční list	27

1 Úvod

Vážený spotřebiteli,

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

Řezací stroj smí uvést do provozu pouze školené osoby a pouze v rámci technických ustanovení. Společnost ALFA IN a.s. nepřijme v žádném případě zodpovědnost za škody vzniklé nevhodným použitím. Před uvedením do provozu si přečtete pečlivě tento návod k obsluze.


Pro údržbu a opravy používejte jen originální náhradní díly. K dispozici je Vám samozřejmě náš servis.

Stroj PEGAS 5 PLASMA NEO 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

PEGAS 5 PLASMA NEO je určena pro kvalitní řezání materiálů do tloušťky max. **20 mm** uhlíkaté oceli. Produktivní řezání uhlíkaté oceli je možné do tloušťky **10 mm**.

Při nižších nárocích na kvalitu řezu lze proříznout (oddělit) materiál tloušťky až **25 mm**.

 Stroj splňuje požadavky normy ČSN EN IEC 60974-1 pro označení tímto symbolem a je možné jej použít pro řezání v prostorách se zvýšeným nebezpečím úrazu elektrickým proudem.

Stroje splňují požadavky příslušné legislativy EU, shoda je deklarována značkou CE na štítku stroje.

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

2.1 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 provádět periodickou revizní prohlídku pověřeným pracovníkem podle **ČSN 33 1500 a ČSN 05 0630** a ČSN 05 0601
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.

2.2 Ochranné pomůcky

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

2.3 Rizika – přehled

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

Upozornění: Nebezpečí úrazu elektrickým 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 370 V.

Konstrukce Hořáku odpovídá normě **ČSN EN IEC 60974-7**

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 zemnicích kleští, které rovněž snižují riziko úrazu el. 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. Používejte svařovací kuklu vybavenou neporušeným filtrem se stupněm ochrany min. 10.
8. 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 10000 °C!
9. Nikdy při zapalování nesměřujte hořák proti očím, tělu nebo jiné osobě.
10. Vždy používejte kvalitní a nepoškozené svářečské rukavice, zástěru a svářečský oděv včetně uzavřené obuvi a pokrývky hlavy.
11. Při řezání vzniká velké množství plynných zplodin a prachových částic z řezaného materiálu.
12. Vlivem vysokých teplot dochází k chemickým reakcím a vzniku různých oxidů a jiných sloučenin, z nichž některé jsou zdraví škodlivé.
13. Zvláště nebezpečné zplodiny vznikají při řezání materiálu obsahující olovo, beryllium, kadmium (pokadmiované díly) a materiálů opatřenými barevným nátěrem.

14. 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.
15. Pracoviště musí být dobře větrané a vybavené účinným systémem odsávání.
16. Při řezání materiálu, kdy vznikají zvláště nebezpečné zplodiny, je nutné navíc použít dýchací masku.
17. Stroj při své činnosti produkuje hluk, jehož hladina dosahuje hodnoty **80-85 dB**.
18. Při dlouhodobější práci doporučujeme používat chrániče sluchu.
19. U tohoto stroje se nelze použít hořák delší než 6,7 m.

2.4 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. Řezací stroj je zkoušen podle normy pro stupeň krytí IP 23 S, což zajišťuje ochranu proti vniknutí pevných těles o průměru větším než 12 mm a ochranu proti vniknutí vody padající ve svislém až šikmém směru do sklonu 60°.
3. Pracovní teplota okolí mezi -10 až +40 °C.
4. Relativní vlhkost vzduchu pod 90 % při +20 °C.
5. Do 3000 m nadmořské výšky.
6. Stroj musí být umístěn tak, aby chladící vzduch mohl bez omezení vstupovat i vystupovat chladícími průduchy. Je nutné dbát na to, aby nebyly nasávány do stroje žádné mechanické, zejména kovové částice (např. při broušení).
7. Při přehřátí stroje je automaticky přerušeno řezání.

8. Veškeré zásahy do el. zařízení, stejně tak opravy (demontáž síťové vidlice), smí provádět pouze oprávněná osoba.
9. PEGAS 5 PLASMA NEO je konstruován na napětí sítě 1x230 V.
10. Příslušnému síťovému napětí a příkonu musí odpovídat síťová vidlice.
11. U řezacího stroje je třeba provádět periodickou revizní prohlídku pověřeným pracovníkem podle **ČSN 33 1500, a ČSN 05 0630, a ČSN 05 0601.**
12. Řezací stroj je z hlediska odrušení určen především pro průmyslové prostory. V případě použití jiných prostor mohou existovat nutná zvláštní opatření (viz **ČSN EN IEC 60974-10**).
13. Stroj je nutné především chránit před:
 - a) Vlhkem a deštěm
 - b) Mechanickým poškozením
 - c) Průvanem a případnou ventilací sousedních strojů
 - d) Nadměrným přetěžováním – překročením technických parametrů
 - e) Hrubým zacházením

3.1 Elektromagnetická kompatibilita

Svařovací zařízení je z hlediska odrušení určeno především pro průmyslové prostory. Splňuje požadavky **ČSN EN IEC 60974-10, třída A**, a není určeno pro používání v obytných prostorech, kde je elektrická energie dodávána veřejnou nízkonapětovou 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 vznikající při provozu stroje.

4 Technická data

Model		PEGAS 5 PLASMA NEO	
Metoda		Plasmové řezání	
Síťové napětí		V/Hz	1 x 230/50-60
Rozsah řezacího proudu		A/V	20/88,0-45/98,0
Napětí naprázdno U_{20}		V	370
Jištění		A	@16
Max. efektivní proud I_{1eff}		A	15,8
Řezací proud (DZ=100 %) I_2		A	30
Řezací proud (DZ=60 %) I_2		A	36
Řezací proud (DZ=x%) I_2		A	35 % = 45
Max. produktivní řez uhlíkaté oceli		mm	10
Max. řez uhlíkaté oceli (oddělení materiálu)		mm	25
Kvalitní řez	Uhlíkatá ocel	mm	20
	Nerez	mm	12
	Hliník	mm	10
	Měď	mm	5
Max. vstupní tlak vzduchu		bar	8,5
Spotřeba vzduchu (hořák HS 60/4,0 m)		bar	150
Zapalování oblouku		Pneu-mechanické	
Regulace proudu		Kontinuální	
Krytí		IP 23 S	
Normy		ČSN EN IEC 60974-1, ČSN EN IEC 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d x v)		mm	148 x 490 x 295
Hmotnost		kg	8,3
Třída izolace		F	
Účinnost		%	90,6
Příkon v klidovém stavu P_{10}		W	19,0



Stroj splňuje požadavky normy ČSN EN IEC 60974-1 čl. 11.1.4 pro označení tímto symbolem a je možné jej použít pro řezání v prostorách se zvýšeným nebezpečím úrazu elektrickým proudem.

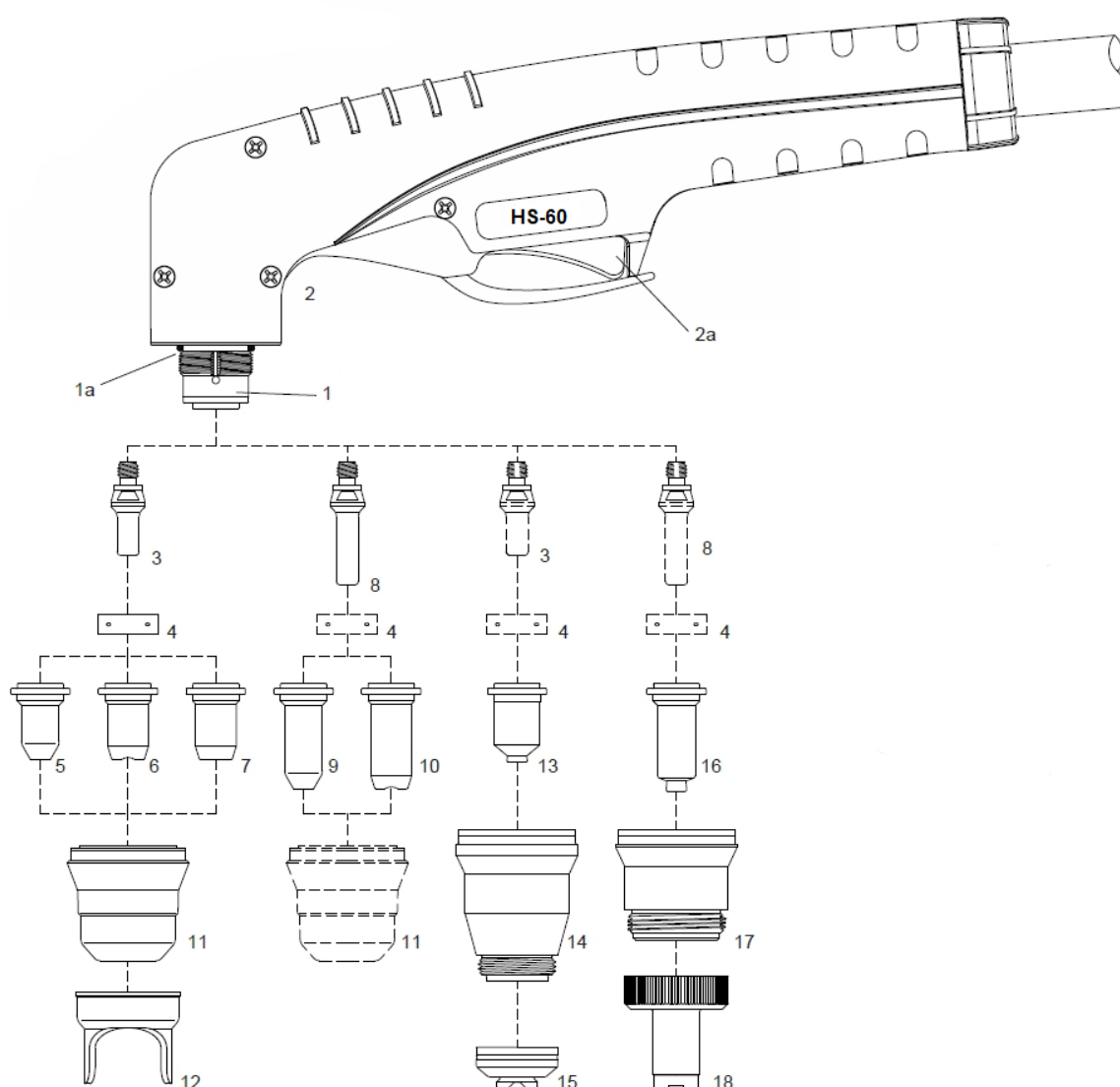
5 Příslušenství stroje

5.1 Součást dodávky

1. Zemnicí kabel
2. Hořák HS-60

5.2 Příslušenství na objednávku:

Hořák HS-60 – spotřební díly



Pozice	Kód	Název
1	5050	Hlava hořáku HS-60 ruční
1a	5052	O-Kroužek HS-60, SCP 60, SCB 50 (bal.2)
2	5053	Rukojeť HS-60
2a	5011	Vypínač PT-100, STH-130
3	5055	Elektroda standard HS-60 (bal.10)
4	5056	Difuzér HS-60 (bal.2)
5	5058	Dýza 0,8 20/30 A HS-60 (bal.10)
5	5057	Dýza 0,65 10/20 A HS-60 (bal.10)
6	5060	Dýza 0,9 30/40 A HS-60 (bal.10)
7	5061	Dýza 1,0 40/50 A flat HS-60 (bal.10)
7	5062	Dýza 1,1 50/60 A flat HS-60 (bal.10)
8	5063	Elektroda dlouhá HS-60 (bal.10)
9	5064	Dýza dlouhá 0,65 10/20 A HS-60 (bal.10)
9	5065	Dýza dlouhá 0,8 20/30 A HS-60 (bal.10)
10	5066	Dýza dlouhá 0,9 30/40 A HS-60 (bal.10)
11	5067	Hubice 6 děr HS-60
11	5068	Hubice tělo 6 děr Max Life HS-60
12	5069	Nástavec vodící HS-60
N/S	5025	Klíč na elektrodu HS-60, 100
13	5070	Dýza 0,9 30/40 A HS-60 (bal.10)
13	5071	Dýza 1,0 40/50 A HS-60 (bal.10)
13	5072	Dýza 1,1 50/60 A HS-60 (bal.10)
14	5073	Hubice tělo HS-60
15	5074	Hubice HS-60
16	5076	Dýza dlouhá 0,9 40 A HS-60 (bal.10)
16	5077	Dýza dlouhá 1,0 50 A HS-60 (bal.10)
16	5078	Dýza dlouhá 1,1 60 A HS-60 (bal.10)
17	5131	Hubice tělo HS-60
18	5132	Dýza 40-60A HS-60 (bal.10)
N/S	5081	Kružidlo - sada HS-60

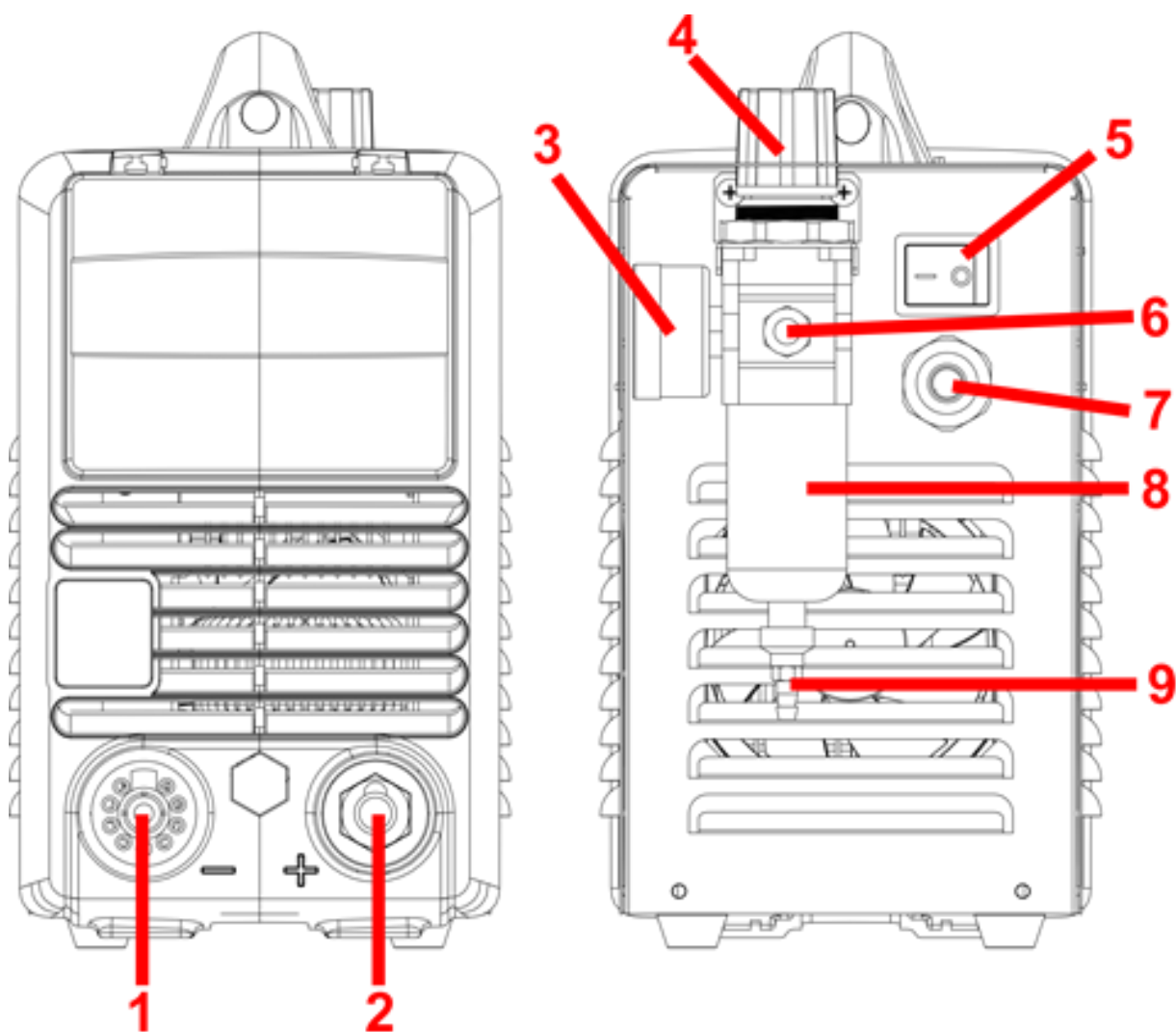
Pozn. – Tučně zvýrazněné položky s modrým pozadím jsou výbavou dodaného hořáku.

Doporučená startovací sada pro hořák HS-60

Pozice	Kód	Název	ks
	5085-1	Sada START k hořáku HS-60	
		Obsah sady 5085-1	
3	5055	Elektroda standard HS-60 (bal.10)	4
5	5057	Dýza 0,65 10/20 A HS-60 (bal.10)	1
5	5058	Dýza 0,8 20/30 A HS-60 (bal.10)	1
6	5060	Dýza 0,9 30/40 A HS-60 (bal.10)	2
7	5061	Dýza 1,0 40/50 A flat HS-60 (bal.10)	2
8	5063	Elektroda dlouhá HS-60 (bal.10)	1
10	5066	Dýza dlouhá 0,9 30/40 A HS-60 (bal.10)	1
12	5069	Nástavec vodící HS-60	1

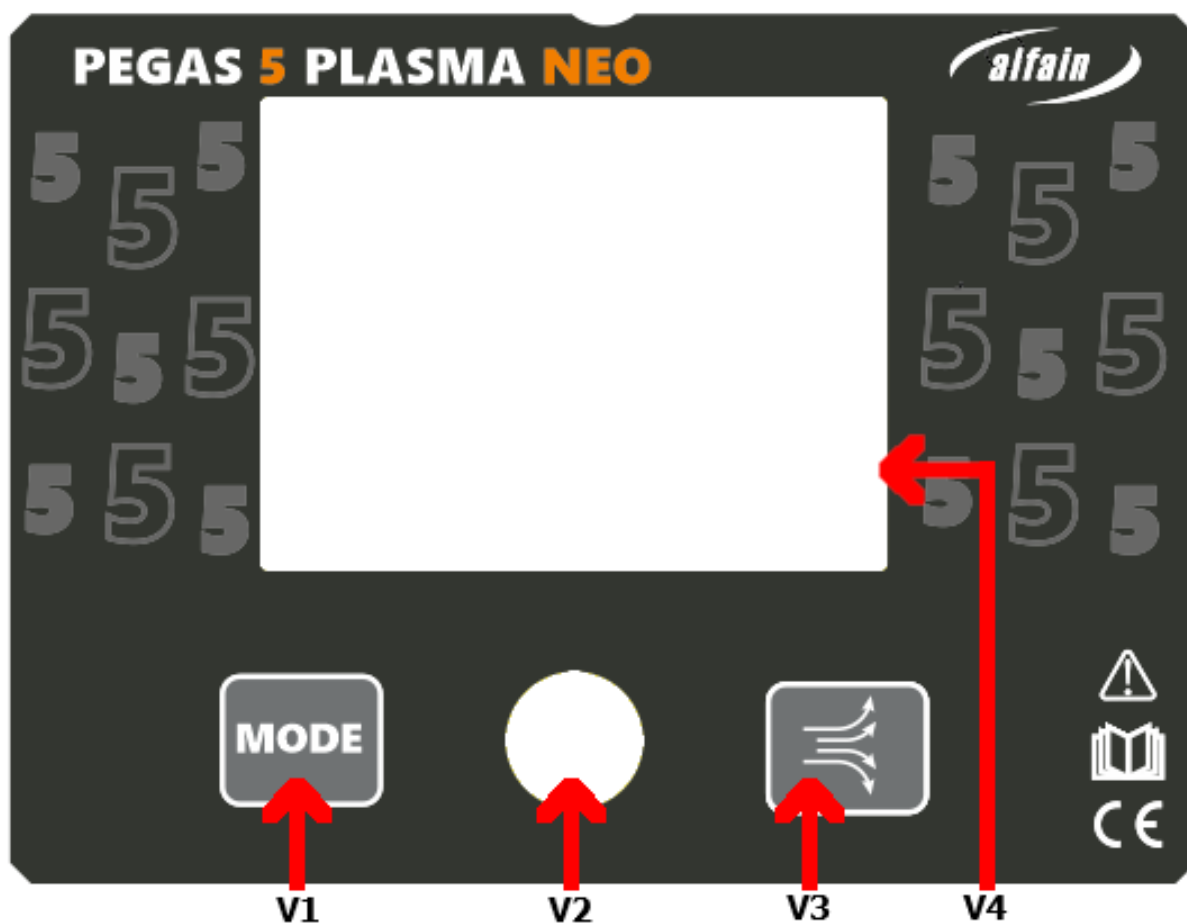
Pozice	Kód	Název	ks
	5085-1	Sada START k hořáku HS-60	
		Obsah sady 5085-1	
3	5055	Elektroda standard HS-60 (bal.10)	4
5	5057	Dýza 0,65 10/20 A HS-60 (bal.10)	1
5	5058	Dýza 0,8 20/30 A HS-60 (bal.10)	1
6	5060	Dýza 0,9 30/40 A HS-60 (bal.10)	2
7	5061	Dýza 1,0 40/50 A flat HS-60 (bal.10)	2
8	5063	Elektroda dlouhá HS-60 (bal.10)	1
10	5066	Dýza dlouhá 0,9 30/40 A HS-60 (bal.10)	1
12	5069	Nástavec vodící HS-60	1

6 Popis stroje a funkcí



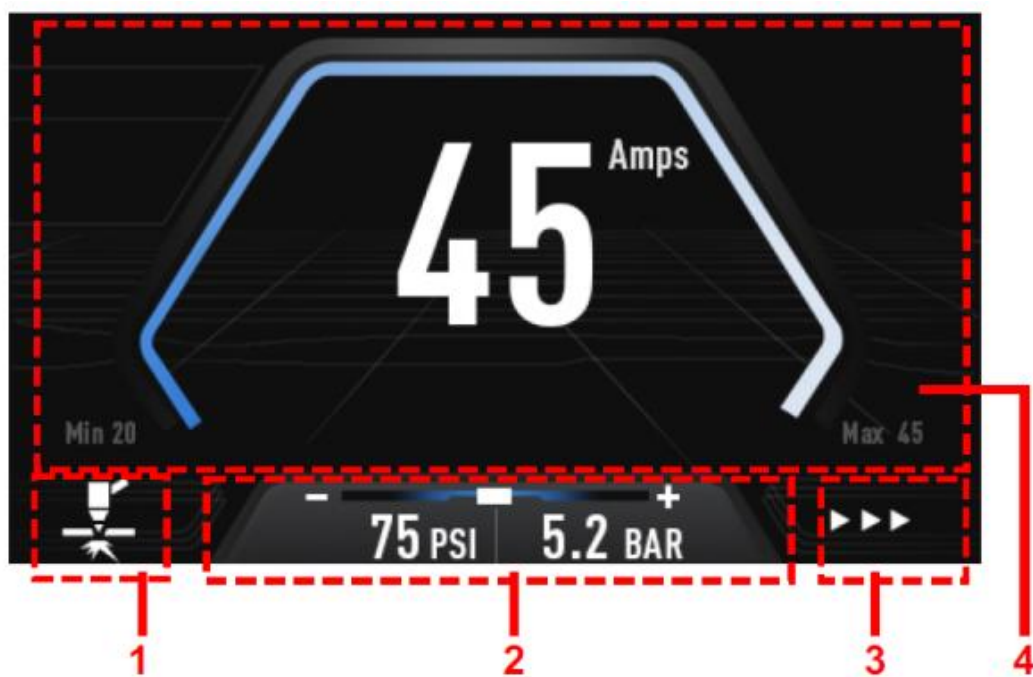
Pozice	Popis
1	Konektor – hořák
2	Rychlospojka – kabel zemnicí
3	Výstupní tlakoměr regulátoru tlaku vzduchu
4	Knoflík regulátoru tlaku vzduchu
5	Hlavní vypínač
6	Připojení vzduchu
7	Kabel síťový
8	Filtr kondenzátu vzduchu / záchytná miska
9	Trubka pro odvod kondenzátu ze vzduchového filtru

6.1 Ovládací panel



Pozice	Popis
V1	Tlačítko režimu řezání – stiskem tlačítka vyberte možnost řezání plného materiálu, řezání perforovaných materiálů nebo drážkování
V2	Enkodér – otáčením po směru hodinových ručiček se proud zvyšuje, proti směru hodinových ručiček se proud zmenšuje
V3	Tlačítko kontroly vzduchu – stiskněte tlačítko, pokud stroj není připojen k plynovému vedení nebo je nízký tlak vzduchu, na obrazovce se zobrazí „E12 nedostatek plynu“
V4	Obrazovka – na displeji se zobrazují informace o spotřebě plynu, zobrazuje řezný proud, režim řezání a chyby

6.2 Popis displeje



Pozice	Funkce	Popis funkce
1	Režim řezání	Na displeji se zobrazí aktuálně aktivní režim řezání (Kontinuální řez, řez děrovaného materiálu, drážkování).
2	Barometrický tlak	Na displeji se zobrazí aktuální hodnota tlaku vzduchu (např. v bar nebo PSI), důležitá pro správné fungování zařízení.
3	Pracovní stav	Na displeji se zobrazuje aktuální provozní stav stroje a jeho indikace (např. Připraven, V provozu, Chyba).
4	Výkon	Zobrazuje se aktuální výstupní výkon stroje v ampérech (Amps)

6.3 Volba jazyka

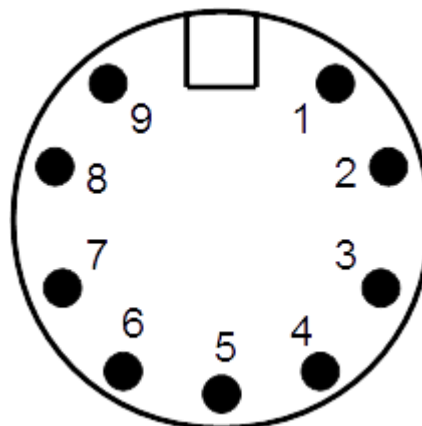
K dispozici je 5 jazyků (EN, FR, DE, CS, ES).

Volbu jazyka proved'te dlouhým stiskem tlačítka **V1**.

7 Uvedení do provozu

7.1 Schéma zapojení hořáku — Ruční hořák

PIN Pozice	HOŘÁK
1	Spoušť
2	Spoušť
3	/
4	/
5	Pilot arc
6	Pilot arc
7	/
8	Safety
9	Safety



7.2 Uvedení stroje 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. Před započítím práce je nutné připojit stroj do sítě splňující požadavky uvedené v technických datech.
2. Zkontrolujte kompletnost řezacího hořáku.
3. Nasadte hořák a otáčením maticí ve směru hodinových ručiček dobře zajistěte hořák.
4. Připojte síťový kabel **(7)** do sítě podle parametrů v kapitole 4. Technická data.
5. Pomocí rychlospojek připojte stlačený vzduch na konektor **(6)** na zadní stěně stroje.
6. PEGAS 5 PLASMA NEO má na zadním panelu regulátor tlaku **(5)** s manometrem **(4)**.
7. Stiskněte tlačítko V3, poté nastavte pracovní tlak vzduchu regulátorem **(5)** na 5 barů. Opětovným stiskem V3 zastavte proudění vzduchu.
8. Po zapnutí síťového vypínače **(8)** se rozsvítí displej kontrolka.
9. Připojte zemnicí kabel do rychlospojky **(3)** a kleště na řezaný materiál.
10. Zkontrolujte vstupní tlak vzduchu, případně ho zregulujte. Nesmí být vyšší než 8,5 barů a nesmí být nižší než 5 barů.
11. Nastavte potenciometr regulace velikosti řezacího proudu, osadte hořák odpovídající řezanému materiálu.
12. Podle zvolené velikosti řezacího proudu osadte hořák odpovídajícím průměrem dýzy.

13. Zmáčkněte tlačítko na rukojeti hořáku, spustí se předfuk na 1 s.
14. Zapálí se pilotní oblouk.
15. Přesuňte hořák k materiálu, pilotní oblouk se změní v řezací oblouk. Pokud nezačnete do dvou sekund řezat, oblouk zhasne. Pokud se během řezání oddálí hořák od materiálu, oblouk zhasne. V případě, že je stroj v režimu řezání materiálu s mezerami, řezací oblouk se změní v pilotní a nezačne-li se do 2 sekund řezat, tento oblouk zhasne.
16. Ukončení řezání proved'te uvolněním tlačítka na rukojeti hořáku.

Požadavky na zdroj stlačeného vzduchu

Tlak dodávaného vzduchu nesmí být vyšší než 8,5 barů.

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 150 litrů/min stlačeného vzduchu (pro hořák HS-60). V katalozích je tento parametr uváděn jako tzv. „plnicí množství“.

Upozornění: Nezaměnit s údajem „nasávané množství“!

2. Vzdušník musí být vybaven odkalovacím ventilem.
3. 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 odkalovačem. Optimální velikost vzdušníku je minimálně 50 litrů.
4. Na výstupu musí být zabudován účinný filtr s dostatečnou kapacitou, odlučovač oleje a kondenzátu, případně regulátor tlaku, je-li provozní tlak kompresoru vyšší než 8,5 barů. Tyto prvky musí být dimenzovány na průtok minimálně 150 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, pracujících-li v prašném prostředí.

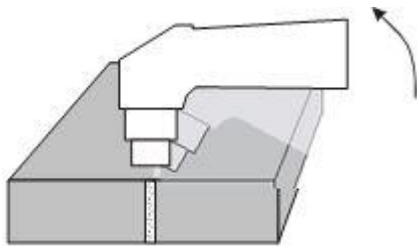
Upozornění: Některé kompresory mají zabudovaný na výstupu tzv. přimazávač tlakového vzduchu. Na tento výstup nesmí být v žádném případě plazmová řezačka připojena! Došlo by k znečištění celého pneumatického systému a mohlo by dojít k poškození hořáku.

Připojení k centrálnímu rozvodu vzduchu

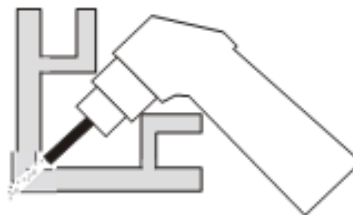
1. Před připojením zjistit pracovní tlak v systému a rozsah jeho kolísání.
2. Ověřit si výkon a technický stav centrálního kompresoru (-ů). Platí zde stejné požadavky, jaké byly uvedeny výše.
3. Zkontrolovat provedení a stav filtrace tlakového vzduchu a zachycování kondenzátu.
4. Ubezpečit se, zda systém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

8 Řezání

1. 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.
2. 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 3,5 mm, Při větší vzdálenosti klesá řezací výkon a zhasíná hlavní oblouk, při příliš malém odstupu dojde k většímu opotřebení hořáku.
3. 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.
4. Pokud je možnost, doporučujeme startovat na hraně materiálu. V případě, že řezeme díru nebo musíme začít ze středu materiálu, mírně nakloníme hlavu hořáku a postupně ji narovnááme do svislé polohy tak, aby odstříkující materiál nezanášel trysku. Tento pracovní postup musíme vždy dodržovat, pokud tloušťka řezaného materiálu přesahuje 3 mm.
5. Pokud vedeme řez v koutě nebo rohem, doporučujeme použít prodlouženou elektrodu a trysku. Je však nutno počítat s nižším řezacím výkonem oproti krátkému provedení.



Obrázek 5



Obrázek 6

Důležité zásady

1. Dobu hoření pilotního oblouku je nutné omezit pouze na nezbytnou dobu. Snižuje se tím opotřebenost trysky a elektrody. Při častém startování naprázdno se zatěžuje tryska a elektroda a mohlo by dojít k přehřátí odporového předradníku pilotního oblouku.
2. **Po skončení řezání nikdy nevypínejte okamžitě stroj hlavním vypínačem,** ale nechte vždy proběhnout tzv. ochlazovací cyklus hořáku. **Okamžité vypnutí proved'te 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 proto musí být vybaven účinnou filtrací a spolehlivým odlučovačem oleje a vodního kondenzátu. **Použití filtru a odlučovače zabudovaného na PEGASU 5 PLASMA NEO 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.**
4. Dbejte na dobrý el. kontakt zemnicích kleští a materiálu.
5. Dýzu 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:

1. Při nízkém tlaku vzduchu ($p \leq 3,5$ baru) se rozsvítí kontrolka na ovládacím panelu a zablokuje se další činnost.
2. Dojde-li k přehřátí stroje během řezání, rozsvítí se kontrolka na ovládacím panelu a zablokuje se jeho další činnost.
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 Plasma HS-60** (objednací číslo **5048**). V této kombinaci tvoří bezpečný systém v souladu s **ČSN EN IEC 60974-7 čl. 11.1.4.**

Informace: Použití jakéhokoliv jiného typu a provedení hořáku je nutno konzultovat s ALFA IN a.s.

6. PEGAS 5 PLASMA NEO nesmí být přímo připojen ke zdroji tlaku o hodnotě vyšší než 8,5 barů 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.

8.1 Příčiny nekvalitních řezů

Nedostatečný průnik řezu

1. Vysoká rychlost řezání (přesvědčte se, zda sklon pronikajícího řezného oblouku nepřesahuje cca 15 ° (viz. Obrázek 7).
2. Vysoké opotřebování trysky nebo elektrody (viz. Obrázek 8).
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:

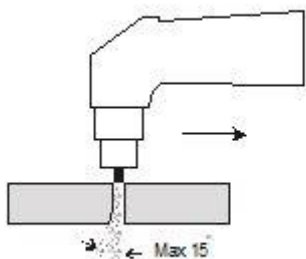
Nestabilní oblouk způsobuje velmi intenzivní rušení, které může způsobit zhroucení řídicího systému stroje, případně ohrozit okolí zařízení!

Konický řez

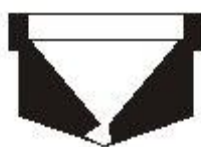
1. Vzniká-li křivý řez (viz. Obrázek 7) vypněte stroj, uvolněte nosič trysky a otočte trysku asi o $\frac{1}{4}$ a znovu zkuste řezat.
2. Poškozená tryska a elektroda.
3. Postavení hořáku k materiálu není kolmé.
4. Velká vzdálenost hořáku od materiálu.
5. Opotřebovaná elektroda nebo tryska

Upozornění:

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



Obrázek 7



Obrázek 8



Obrázek 9

9 Možné řešení problémů

9.1 Základní řešení problémů:



VAROVÁNÍ

Přístroj se nachází ve stavu, kdy je na něm nebezpečné přepětí. Nepokoušejte se diagnostikovat nebo opravovat, pokud je stroj v takovém stavu, nejste-li osoba s oprávněním v elektronice dle platného nařízení vlády.

9.1.1 Známé potíže

- 1) Po zapnutí stroje, se zapne obrazovka, ale ventilátor ani ventil pro regulaci vzduchu nefungují
 - A. Chybí napájecí napětí. Zkontrolujte, zdali je stroj správně připojen.
 - B. Hlavní deska je poškozená, prosím kontaktujte kvalifikovaného technika, aby se provedla výměna
- 2) Stroj je zapnutý ale obrazovka ukazuje „E12 Lack of gas“
 - A. Tlak je ve stoji nízký, přidejte na 65psi/4.5barů. Barometr indikuje od 0.45~0.5MPa.

- 3) Stroj je zapnutý, ale obrazovka ukazuje „Overheat“
- A. Proud vzduchu je zablokovaný zkontrolujte, jestli není průtok vzduchu kolem jednotky blokovaný, je-li provedte opravu
 - B. Ventilátor je zablokovaný, provedte opravu.
 - A. Je-li stroj přehřátý, vyčkejte minimálně 5 minut. Ujistěte se, že stroj nebyl přetížen nad rámec toho, co zvládne (více detailů je uvedené v kapitole: Technologické parametry)
 - B. Vstupní je napětí mimo normální rozsah, zvolte správné napětí (viz technické parametry v této části).
 - C. Vadné součásti ve stroji, vraťte k opravě nebo nechte opravit kvalifikovaným technikem podle servisní příručky.

9.1.2 Problémy s pilotním obloukem

- 4) Hořák se při spuštění nerozžehl
- A. Ochranný kryt není správně nainstalován. Vypněte zdroj napájení stroje, nainstalujte a správně přišroubujte kryt následně zapněte zdroj napájení.
 - B. Špička nebo elektroda není správně nainstalovaná. Vypněte napájení stroje, nainstalujte a správně přišroubujte ochranný kryt a poté zapněte zdroj napájení.
 - C. Tlak plynu je příliš vysoký nebo příliš nízký, nastavte jej na správnou hodnotu.
 - D. Vadné součásti ve stroji, vraťte k opravě nebo nechte opravit kvalifikovaným technikem podle servisní příručky.
- 5) Obtížné zapálení
- A. Rozvaděč plynu není nainstalován
 - B. Opotřebované části hořáku (spotřební materiál), vypněte přívod energie. Demontujte a zkontrolujte ochranný kryt hořáku, špičku, zapalovací kartuši a elektrodu. Vyměňte elektrodu nebo špičku, pokud jsou opotřebované; vyměňte zapalovací kartuši, pokud se koncová část nepohybuje volně; vyměňte ochranný kryt, pokud na něm ulpívá nadměrné množství rozstříků.
 - C. Stroj má poruchu. Požádejte kvalifikovaného technika, aby stroj zkontroloval a opravil.
- 6) Hořák je spuštěn, ale pilotní oblouk se nezměnil na řezací pilot. Kontrolka napájení svítí; plyn proudí; ventilátor funguje.
- A. Nesprávné připojení mezi hořákem a napájecím zdrojem, zkontrolujte, zda jsou vodiče hořáku správně připojeny k napájecímu zdroji.
 - B. Pracovní kabel není připojen k obrobku nebo je připojení špatné. Ujistěte se, že je pracovní kabel správně připojen k čisté a suché části obrobku.
 - C. Vadné součásti ve stroji. Vraťte stroj k opravě nebo nechte opravit kvalifikovaným technikem podle servisní příručky.
 - D. Vadný hořák. Vraťte ho k opravě nebo nechte opravit kvalifikovaným technikem.

- 7) Oblouk se během provozu vypne a po spuštění hořáku se znovu nespustí.
- A. Napájecí zdroj je přehřátý, nechte jednotku vychladnout po dobu alespoň 5 minut. Ujistěte se, že jednotka nebyla provozována nad limitem pracovního cyklu. Specifikace pracovního cyklu naleznete v části 2.
 - B. Tlak plynu je příliš nízký, zkontrolujte zdroj, zda je alespoň 65 psi/4,5 bar; podle potřeby upravte.
 - C. Spotřební materiál hořáku je opotřebovaný, zkontrolujte ochranný kryt hořáku, špičku, zapalovací prvek a elektrodu; podle potřeby vyměňte.
 - D. Vadné součásti v jednotce, vraťte k opravě nebo nechte opravit kvalifikovaným technikem podle servisní příručky.

9.1.3 Problémy s řezáním

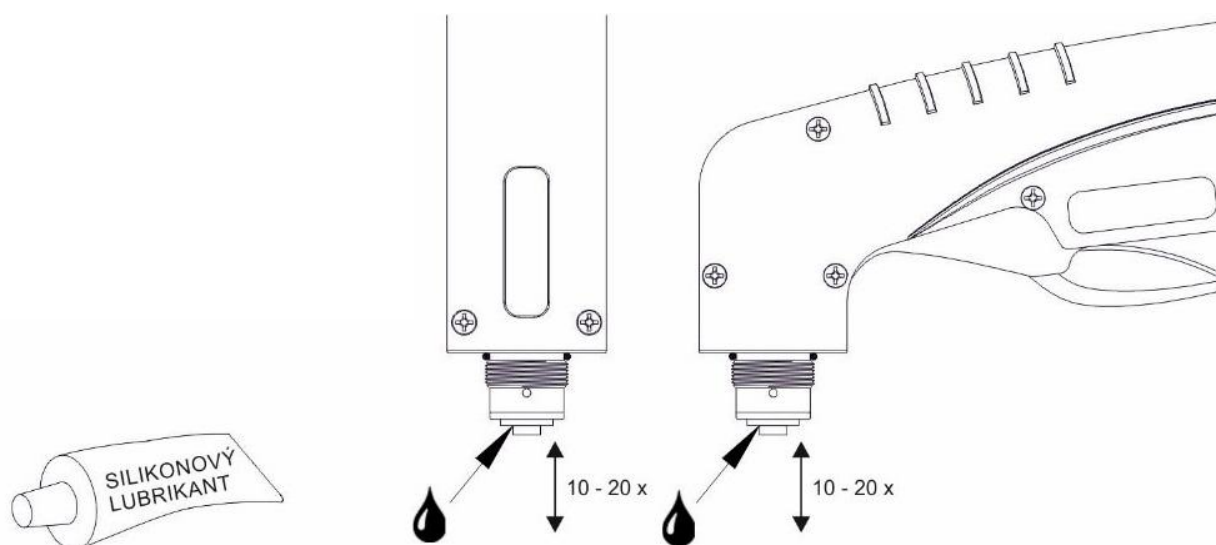
- 8) Žádný průtok plynu; kontrolka svítí; ventilátor funguje
- A. Plynové potrubí není připojeno nebo je tlak příliš nízký, zkontrolujte připojení plynu. Nastavte správný tlak plynu.
 - B. Vadné součásti v jednotce, vraťte k opravě nebo nechte opravit kvalifikovaným technikem.
 - C. Nízký výkon řezání
 - D. Nesprávné nastavení řezného proudu (A), zkontrolujte a nastavte správné nastavení.
 - E. Vadné součásti v jednotce, vraťte k opravě nebo nechte opravit kvalifikovaným technikem.
- 9) Hořák může řezat, ale kvalita řezu je špatná
- A. Nastavení proudu (A) je příliš nízké, zvyšte nastavení proudu.
 - B. Hořák se pohybuje příliš rychle po obrobku, snižte rychlost řezání.
 - C. Nadměrné množství oleje nebo vlhkosti v hořáku, držte hořák 3 mm od čistého povrchu během proplachování a sledujte hromadění oleje nebo vlhkosti (neaktivujte hořák). Pokud jsou v plynu nečistoty, může být nutné další filtrování.
 - D. Nedostatečný tlak vzduchu. Zkontrolujte tlak a průtok vzduchu a nastavte je na správnou hodnotu.

10 Údržba

1. Velkou péči 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 5,0 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. Neodebírání-li stroj žádný vzduch, dojde k mírnému zvýšení tlaku (cca o 1 bar). Je proto nutné zkontrolovat, případně nastavovat hodnotu tlaku během řezání nebo v režimu nastavení průtoku vzduchu.
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.

10.1 Mazání držáku elektrod silikonovým lubrikantem



Postup mazání:

1. Sejměte hubici, dýzu a difuzér; elektrodu ponechte v držáku elektrod.
2. Držák elektrod namažte silikonovým lubrikantem, jak je znázorněno na obrázku výše (objednací čísla lubrikantů viz příslušenství na objednávku).
3. Názorně pohybujte elektrodou 10-20 x nahoru a dolů pro důkladné promazání.
4. Před složením hořáku zpět dohromady odstraňte přebytečné množství silikonového lubrikantu.

Mazání je nutné provést v následujících případech:

1. Když je obtížný chod držáku elektrod.
2. Po delší nečinnosti.

Poznámka: Před mazáním držáku elektrod jej důkladně očistěte!

KONTROLA PROVOZNÍ BEZPEČNOSTI PODLE ČSN EN 60 974-4

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

11 Servis

11.1 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, 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.
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. Jako záruční list slouží doklad o koupi (faktura), na němž je uvedeno výrobní číslo výrobku, případně záruční list uvedený na poslední straně tohoto návodu.

11.2 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 e-mail: servis@alfain.eu nebo na tel. číslo **+420 563 034 626**. **Provozní doba servisu je od 7:00 do 15:30 každý pracovní den.**

12 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 kolektivního systému EKOLAMP s.r.o. (pod evidenčním číslem výrobce 06453/19-ECZ).



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

Zařízení je nutné likvidovat na místech odděleného sběru a zpětného odběru fy. EKOLAMP s.r.o. Seznam míst naleznete na

<http://www.ekolamp.cz/cz/mapa-sbernych-mist>.

Pro uživatele v zemích Evropské unie:

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

13 Záruční list

Jako záruční list slouží doklad o koupi (faktura) na němž je uvedeno výrobní číslo výrobku, případně záruční list níže vyplněný oprávněným prodejcem.

Výrobní číslo:	
Den, měsíc slovy a rok prodeje:	
Razítko a podpis prodejce:	