

ПТК

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПЛАЗМЕННЫЕ РЕЗАКИ CUT

CP PT 31 / CP 50 / CP SG-55

CP P80 / ACP 80 / CP 81 / ACP 81

CP 101 / CP 141 / ACP 141

IPT 60 / IPTM 60-T

IPT 100 / IPTM 100

СОДЕРЖАНИЕ

ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	3
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	4
КОМПЛЕКТАЦИЯ	4
ПОДКЛЮЧЕНИЕ РЕЗАКА	4
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	6
ГАРАНТИЙНЫЕ ТАЛОНЫ	7

ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС С ПОКУПКОЙ!

Плазменные резаки CUT были разработаны, изготовлены и протестированы с учетом новейших Европейских требований. Высококачественные материалы, используемые при изготовлении резаков, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании. При правильной эксплуатации мы гарантируем безопасную работу резаков. Мы настоятельно рекомендуем не нарушать нормы безопасности при проведении работ, связанных с резкой и раскроем металлов. Несоблюдение этих требований может привести к ущербу для людей и имущества.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Плазменные резаки CUT предназначены для подключения к аппаратам плазменной резки металлов. Плазменные резаки ПТК предназначены исключительно для процесса резки металлов. Иное применение резаков не предусмотрено и не допускается.

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации к вашему плазменному резаку, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ к вашему плазменному резаку.

ВНИМАНИЕ!

1. Перед использованием плазменного резака CUT внимательно прочтите данное руководство по эксплуатации.
2. Производитель не несет ответственность за любые материальные и финансовые потери, которые могут быть получены конечным потребителем при неправильной эксплуатации плазменного резака CUT.

3. Запрещено самостоятельное вмешательство и изменение конструкции плазменного резака CUT.
4. По всем вопросам, связанным с подключением, обслуживанием и эксплуатацией резака, обращайтесь к официальным дилерам ПТК или напрямую к производителю.
5. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в руководство по эксплуатации, а также в комплектацию резака без уведомления потребителя об этом. Все новые версии руководства доступны на сайте компании ptk-svarka.ru.

ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Соблюдайте правила безопасности при проведении сварочных работ. Используйте плазменный резак по его прямому назначению. Не используйте резак для работ, не связанных с резкой металлов.
- Ток образует электромагнитные поля (ЭМП). ЭМП могут взаимодействовать с кардиостимуляторами. Если у вас есть кардиостимулятор – проконсультируйтесь со своим лечащим врачом до начала работ.
- Проводите работы по резке и раскрою металла в сварочной маске, крагах или перчатках, сварочном комбинезоне (робе) и сварочных ботинках. Всегда надевайте рабочую одежду с длинным рукавом.
- Не проводите резку и раскрой металла в контактных линзах, интенсивное излучение дуги может вызвать склеивание линзы с роговицей глаза. Во время резки и раскроя металла рекомендуем использовать очки для улучшения зрения или специальные увеличительные пластины в маску.
- Резку и раскрой металла необходимо проводить в хорошо проветриваемом помещении оборудованном вытяжкой или вентиляцией.
- Не работайте в подвальных помещениях без вентиляции.
- Не вдыхайте дым и газ в процессе резки и раскроя металла.
- При проведении работ могут возникать искры. Искры могут вызвать пожар. Все легковоспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны на безопасное расстояние. Рабочая зона должна быть оборудована средствами пожаротушения.
- Оградите рабочую зону ширмами или защитными экранами.
- Резак должен быть подключен к источнику питания до подачи на него напряжения.
- Запрещается проводить работы плазменным резаком, у которого нарушена изоляция шлейфа и/или видны любые нарушения конструкции резака.
- Не занимайте положение между шлейфом резака и кабелем с клеммой заземления. Если шлейф резака располагается справа от вас, то и кабель с клеммой заземления должен быть справа от вас.
- Не обматывайте кабель резака вокруг себя.
- Всегда помните, что во время резки и раскроя металла, а также после, изделия нагреваются. Не касайтесь заготовки в течение некоторого времени, дайте изделию остыть и только потом берите заготовку руками.
- Никогда не опускайте резак в воду.

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Плазменные резаки CUT – предназначены для резки металлов (углеродистых, нержавеющей, цветных сталей и сплавов). Резак может подключаться к плазменным аппаратам инверторного и трансформаторного типов.

Плазменные резаки серии IPT 60, IPTM 60-T, IPT 100 и IPTM 100 с пневмоподжигом - специальная конструкция электрода внутри резака, благодаря которой процесс возбуждения дуги происходит внутри плазматрона, а не между изделием и электродом.

Температурные режимы

Диапазон окружающих температур во время резки:

- Плазменные резаки CUT: -5...+40°C
- Хранение и транспортировка: -25...+55°C

Относительная влажность воздуха:

- При 40°C: менее 50%
- При 20°C: менее 90%

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Евроадаптер или накидная гайка (в зависимости от типа подключения)	1 шт.
Шлейф	1 шт.
Рукоятка в сборе	1 шт.
Головка плазматрона	1 шт.
ЗИП и комплектующие для сборки	1 набор
Индивидуальная упаковка	1 шт.

ОБРАЩАЕМ ВАШЕ ВНИМАНИЕ, ЧТО СОПЛА, ЦАНГИ, ДЕРЖАТЕЛИ ЦАНГ, ЗАГЛУШКИ, КОЛЬЦА, ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ НЕ ВХОДЯТ В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ. ВЫБРАТЬ РАСХОДНЫЕ ЧАСТИ МОЖНО НА САЙТЕ КОМПАНИИ RTK-SVARKA.RU.



Отсканируйте QR-код камерой телефона или при помощи приложения – сканер QR-кода.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ РЕЗАКА

Укомплектуйте резак под ваши задачи.

Подключите силовой вход резака к разъему аппарата на передней панели. Убедитесь, что резак плотно зафиксирован в разъеме.

Не начинайте резку металлов, не убедившись, что на резак подан сжатый воздух.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	СР РТ 31	СР 50	СР SG-55	СР Р80	СР Р80	АСР 80	СР 81	АСР 81	СР 101	СР 141	АСР 141
Толщина чистого реза, мм	14	15				23			28		35
Тип охлаждения	Воздушное										
Управление	Кнопка		Кнопка		Авто		Кнопка		Кнопка		Авто
Подключение	M16x1,5; 2pin	Евро адаптер	M16x1,5; 2pin	Евро адаптер	M16x1,5; 2pin		Евро адаптер	M16x1,5; 2pin	Евро адаптер	Евро адаптер / M16x1,5; 2pin	Евро адаптер
Ток реакции при ПВ 60%, А	40	50			80				100		140
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный										
Расход газа л/мин	120	130			140		150		170		200
Давление воздуха, атм	4,5–5,0										
Длина кабеля плазмотрона, м	5	6		5		5/10		6		6/12	6/12
Вес нетто, кг (не более)	1,3	2,3	1,6	2,3	2,4/4,2	2,4	2,4	2,6	3	3,4/6,2	3,6/6,5

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ИРТ 60	ИРТМ 60-Т	ИРТ 100	ИРТМ 100
Толщина чистого реза, мм	20		28	28
Тип охлаждения	Воздушное			
Управление	Кнопка	Авто	Кнопка	Авто
Подключение	Евро адаптер			
Ток реакции при ПВ 60%, А	60	60	100	100
Способ возбуждения дуги	Пневмоподжиг			
Расход газа, л/мин	130	130	200	200
Давление воздуха, атм	4,5–5,0	4,4–5,0	4,5–5,0	4,5–5,0
Длина кабеля плазмотрона, м	6	9/12	6/12	12
Вес нетто, кг (не более)	2,4	2,4	3,1	3,1

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель несет ответственность по гарантийным обязательствам в соответствии с законодательством РФ.

Порядок исполнения гарантийных обязательств:

- Производитель или потребитель производят диагностику плазменного резака и выявляет причину поломки.
- Производитель обязан бесплатно устранить дефект или поломку, если они возникли до передачи оборудования потребителю или по причинам, возникшим до этого момента.
- Замена узлов резака производится на основании письменного заключения производителя или авторизированного сервисного центра.

Гарантийные обязательства не распространяются в случае если:

- Резак подверглась химическим, механическим или электротехническим воздействиям не предусмотренных для процесса резки металла.
- Резак подверглась самостоятельному ремонту или внесением изменений в конструкцию.
- Резак использовалась не по назначению и/или эксплуатировалась с нарушением требований данного руководства.
- Резак вышла из строя по причине подачи на нее тока, большего по значению, чем предусмотрено техническими параметрами.
- Отсутствует печать продавца и дата продажи в гарантийном талоне, а с момента изготовления продукции прошло более 24 месяцев.

Расходные части (сопла газораспределительные, сварочные наконечники, вставки под наконечники, диффузоры газовые, гусаки, каналы направляющие, спирали, держатели сопла, втулки, изоляторы, вставки) – являются расходными материалами. Гарантия на эти изделия не распространяется.

Изделие получено в указанной комплектности, без повреждений, в исправном состоянии.

Модель резака: _____

Дата продажи: _____

Наименование организации: _____

Подпись продавца: _____



М.П.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №1 (заполняется сервисным центром)

Модель резака		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Дата продажи		Дата выдачи из ремонта		
Фирма - продавец		Сервисный центр		М.П. сервисного центра
Адрес и телефон сервисного центра _____				

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №2 (заполняется сервисным центром)

Модель резака		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Дата продажи		Дата выдачи из ремонта		
Фирма - продавец		Сервисный центр		М.П. сервисного центра
Адрес и телефон сервисного центра _____				

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №3 (заполняется сервисным центром)

Модель резака		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Дата продажи		Дата выдачи из ремонта		
Фирма - продавец		Сервисный центр		М.П. сервисного центра
Адрес и телефон сервисного центра _____				

Произведено для

ООО «Сварка-Комплект»:

199397, Россия, г. Санкт-Петербург,
ул. Наличная, д. 44, корп. 1,
стр. 1, оф. 76-Н

Производитель

«SHANGHAI KINGSTRONIC CO., LTD»:

Room 11, 2nd floor, Guangqi Tower,
108 Nandan Road, Shanghai, 200030, China

Отдел взаимодействия

с клиентами:

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

PTK-SVARKA.RU